DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

PROJET DE DECARBONATION

ARCELORMITTAL FRANCE

DUNKERQUE

Description du projet

Kalies

ÉTUDES & CONSEILS EN ENVIRONNEMENT ET RISQUES INDUSTRIELS

REVISIONS

Date	Version	Objet de la version
27/07/2026	1	Version initiale DREAL

TABLE DES MATIERES

I. Objet de la demande 17
II. Présentation de la société 19
II.1. Renseignements administratifs 19
II.2. Historiques 19
III. Emplacement du site 23
III.1. Situation géographique 23
III.2. Implantation cadastrale 26
III.3. Alternatives au projet 28
III.4. Positionnement du projet vis-à-vis des documents d'urbanisme et des plans, schémas, programmes 31
IV. Présentation des composantes du projet et du planning associé 32
V. Description générale des installations et de leur fonctionnement 36
V.1. Description succinte des installations 36
V.2. Procédés de fabrication 40
V.3. Description des installations de production 44
VI. Nature, origine et volume des eaux utilisées ou affectées 123
VI.1. Eau potable 123
VI.2. Eau brute et industrielle 123
VI.3. Mesures d'économie de la ressource en eau 124
VII. Description des moyens de suivi et de surveillance 125
VIII. Description des moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident 125
IX. Situation réglementaire 126
IX.1. Situation administrative 126
IX.2. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE 135
IX.3. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA 179
IX.4. Classement du projet au titre de l'évaluation environnementale 181
IX.5. Prescriptions réglementaires 183
X. Phases amont de l'autorisation environnementale 185
X.1. Débat public ou concertation préalable 185
X.2. Échanges avec le porteur de projet 186
X.3. Cadrage préalable de l'étude d'impact 186
XI. Garanties financières 187
XI.1. Garanties financières liées aux activités 187
XI.2. Garanties financières concernant les sites SEVESO 187
XI.3. Garanties financières concernant les installations de stockage de déchets 188

XII. Remise en état en cas de cessation d'activité..... 189
Annexes..... 191

LISTE DES FIGURES

Figure 1. Principales étapes de l'instruction d'une demande d'autorisation environnementale 16
Figure 2. Vue aérienne du site (hors zone du Puythouck) 25
Figure 3. Vue aérienne de l'agrandissement de la limite d'exploitation au Nord 27
Figure 4. Intégration de la nouvelle filière EAF-LMF avec la filière existante BF-BOF 33
Figure 5. Illustration de l'organisation des installations futures (source : concertation continue) ...39
Figure 6. Illustration des étapes actuelles de fabrication de l'acier 40
Figure 7. Illustration des 2 filières de production d'acier sur le site de Dunkerque 41
Figure 8. Schéma des activités de la cokerie 44
Figure 9. Illustration des roues-pelles et des convoyeurs 45
Figure 10. Vue des fours de la cokerie 45
Figure 11. Schéma d'une batterie de fours à coke 46
Figure 12. Chauffage des fours à coke 47
Figure 13. Récupération du gaz brut de cokerie et des mixtes 48
Figure 14. Logigramme du gaz et des mixtes 48
Figure 15. Traitement du gaz 49
Figure 16. Schéma des activités de l'Agglomération 50
Figure 17. Quais de déchargement 51
Figure 18. Mise en tas des matières 51
Figure 19. Illustration du fonctionnement d'une roue-pelle en mode « remplissage » 52
Figure 20. Illustration du fonctionnement d'une roue-pelle en mode « vidange » 52
Figure 21. Schéma du procédé d'agglomération 52
Figure 22. Différentes vues d'une chaîne d'agglomération 53
Figure 23. Vue générale des hauts-fourneaux 54
Figure 24. Schéma de fonctionnement du haut-fourneau 54
Figure 25. Photo de cowpers 55
Figure 26. Tour d'injection à charbon 56
Figure 27. Plancher de coulée après perçage au creuset 57
Figure 28. Schéma du flux de production de l'aciérie 58
Figure 29. Wagon-poche-torpille (WPT) 58
Figure 30. Injection de carbure de calcium 59
Figure 31. Versée en poche droite 59
Figure 32. Stand de décrassage des wagons-poches-torpilles 60
Figure 33. Stand de décrassage des poches fontes 60
Figure 34. Introduction de ferrailles dans le convertisseur 61
Figure 35. Versée de fonte dans le convertisseur 61

Figure 36. Convertisseur 62
Figure 37. Versée en poche acier et vidange en cuvier du laitier.....62
Figure 38. Traitement passerelle 63
Figure 39. Traitement passerelle 64
Figure 40. Alimentation des outils métallurgiques dans la halle de coulée 64
Figure 41. Coulée continue 65
Figure 42. Entretien des poches 65
Figure 43. Schéma des activités du train continu à chaud 66
Figure 44. Enfournement d'une brame dans un four.....67
Figure 45. Brame à l'entrée du dégrossisseur.....67
Figure 46. Cages du finisseur 68
Figure 47. Bobinage de l'acier en sortie du finisseur 69
Figure 48. Gazomètres 70
Figure 49. Rack de canalisations aériennes 70
Figure 50. Torchères des réseaux de gaz de cokerie et de hauts-fourneaux 71
Figure 51. Joint hydraulique.....72
Figure 52. Pot de purge à garde hydraulique 72
Figure 53. Localisation des zones d'exploitation « UTS1 » et « UTS2 » 74
Figure 54. Plan des travaux de la zone d'exploitation « UTS1 » 77
Figure 55. Illustration des stocks de charbons (1), de coke (2), de boulettes de minerai de fer (3) et d'aggloméré (4) 80
Figure 56. Schéma bloc de la nouvelle aciérie électrique 82
Figure 57. Vue des différentes halles de la nouvelle aciérie électrique 83
Figure 58. Stockage des différentes matières premières de la nouvelle aciérie électrique.....85
Figure 59. Illustration de la coulée de la fonte.....89
Figure 60. Silos extérieurs et leur convoyage pneumatique 90
Figure 61. Convoyage des additions minérales et ferro-alliages vers leurs stockages dans la nouvelle aciérie électrique 91
Figure 62. Illustrations du bas de la cuve de l'EAF.....93
Figure 63. Illustration du haut de la cuve de l'EAF 93
Figure 64. Illustration du couvercle de la cuve de l'EAF 94
Figure 65. Séquence d'ouverture / fermeture du doghouse pendant le chargement des ferrailles...95
Figure 66. Photo d'un bruleur pour le réchauffage des poches 97
Figure 67. Vue d'ensemble du four à arcs électriques, de l'approvisionnement en fonte liquide, de la zone de décrassage et de la zone de la coulée en poche 98
Figure 68. Illustration et photo d'un four poche 99
Figure 69. Illustration d'un four à double poche « twin » 99
Figure 70. Illustration de l'injection de fil fourré avec une bobine placée verticalement..... 102

Figure 71. Schéma global du traitement des fumées de la halle de fusion 103
Figure 72. Schéma global du traitement des fumées de la halle d'affinage..... 105
Figure 73. Localisation du poste Prédembourg 225 kV / 90 kV existant et sa future « Extension 225 kV » (entourée en rouge) 107
Figure 74. Cheminement des câbles enterrés (en vert) entre l'extension du poste de Prédembourg et le futur poste électrique « Décarb 1 » 107
Figure 75. Localisation du futur poste électrique « Décarb 1 » (en rouge)..... 110
Figure 76. Localisation du bâtiment électricité « Utilités » (en rouge) 112
Figure 77. Tracé de la future canalisation de gaz naturel d'alimentation de l'aciérie électrique.. 113
Figure 78. Tracé de la future canalisation d'oxygène d'alimentation de l'aciérie électrique..... 114
Figure 79. Localisation de la réserve d'eau osmosée 116
Figure 80. Schéma type d'un circuit fermé de refroidissement..... 117
Figure 81. Localisation de la pomperie incendie 119
Figure 82. Voie de circulation des cuviers de laitier de four électrique (en vert)..... 120
Figure 83. Plan des ICPE 174

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1. Renseignements administratifs de la société.....19
Tableau 2. Parcelles cadastrales autorisées 26
Tableau 3. Parcelles cadastrales supplémentaires.....27
Tableau 4. Liste des additions 91
Tableau 5. Tableau 3 : Liste des additions de la halle d'affinage (sous pli confidentiel) 100
Tableau 6. Tableau 4 : Silos et trémies de la halle d'affinage 101
Tableau 7. Classement actuel du site au titre de la nomenclature ICPE..... 127
Tableau 8. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE..... 136
Tableau 9. Situation du site par rapport à la règle de dépassement direct 177
Tableau 10. Situation future du site par rapport à la règle de cumul – Dangers physiques 178
Tableau 11. Situation future du site par rapport à la règle de cumul – Dangers pour l'environnement 178
Tableau 12. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA 179
Tableau 13. Classement du projet au titre de l'évaluation environnementale 181

LISTE DES SIGLES

AM	Arrêté Ministériel
AMDK	ArcelorMittal Dunkerque
AMF	ArcelorMittal France
AMPG	Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales
AP	Arrêté Préfectoral
APA	Appareil de Prélèvement d'Air
APC	Arrêté Préfectoral Complémentaire
ATEX	ATmosphère EXplosive
ATMO	Agence de surveillance de la qualité de l'air
BAT	Best Available Techniques
BATAEL	Best Available Techniques Associated Emission Levels
BF	Blast Furnace
BGL	Boues Grasses de Laminoir
BOF	Basic Oxygen Furnaces
BREF	Best available techniques REFerence documents
BTL	Battitures de Laminoir
CAS	Chemical Abstract Services
CC	Cartes Communales
CDRI	Cold Direct Reduced Iron
CE	Communauté Européenne
CEE	Communauté Économique Européenne
CNDP	Commission Nationale du Débat Public
COV	Composé Organique Volatil
CVC	Chauffage, Ventilation, Climatisation
DC	Déclaration avec Contrôle périodique
DDTM	Direction Départementale des Territoires et de la Mer
DGE	Distributeur Général d'Electricité
DIP	Déclaration d'Intérêt Public
DN	Diamètre Nominal
DRI	Direct Reduced Iron
EAF	Four à Arcs Electriques
ECM	Economics and Cross-Media Effects
EDD	Étude des Dangers

EDG	Emergency Diesel Generator
EFS	Emissions From Storage
ENE	Energy Efficiency
EXD	Station de traitements des eaux usées
FTP	Fumes Treatment Plants
GAC	gaz d'aciérie
GCK	Gaz de cokerie
GHF	gaz de hauts fourneaux
GIS	Gas-Insulated Switchgear
GN	Gaz Naturel
GPL	Gaz de Pétrole Liquéfié
GPMD	Grand Port Maritime de Dunkerque
HBI	Hot Briquette Ion
HF	Acide fluorhydrique
HTB	lignes électriques aériennes de très haute tension
I&S	Iron ans Steel
ICPE	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
ICS	Industrial Cooling Systems
IED	Industrial Emissions Directive
IEM	Interprétation de l'État des Milieux
IOTA	Installations, Ouvrages, Travaux et Activités
JO	Journal Officiel
LAFE	laitiers de four électrique
LCP	Large Combustion Plants
LD	Laitiers récupérés sous le convertisseur
LMF	Four d'affinage à poche / Ladle Metallurgy Furnace
MES	Matières En Suspension
MTD	Meilleures Techniques Disponibles (BAT en anglais)
MVA	Méga Volt Ampère
NAF	Nomenclature d'Activités Française
NC	Non Classé
NEA	Niveau d'Émission Associé
OAP	Orientation d'Aménagement et de Programmation
OB	Oxygen Blowing
PAC	Politique Agricole Commune

PADD	Projet d'Aménagement et de Développement Durable
PAM	Parc à Matières
PCAET	Plan Climat Air Énergie Territorial
PCI	Pouvoir Calorifique Inférieur
PGH	Process Gas Heater
PLUC	Plan Local d'Urbanisme Communautaire
PNPD	Plan National de Prévention des Déchets
POI	Plan d'Opération Interne
PPA	Plan de Protection de l'Atmosphère
PPRL	Plan de prévention des risques littoraux
PRPGD	Plan Régional de Prévention et de Gestion des Déchets
PTS	Pneumatic Transport System
RDC	Rez-De-Chaussée
RGA	Récupération des Gaz Aciérie
RHOB	Ruhrstalh-Heraeus Oxygen Blowing
RIA	Robinet d'Incendie Armé
RSDE	Recherche et Réduction des Rejets de Substances Dangereuses dans l'Eau
RTE	Réseau de Transport d'Électricité
SAGE	Schéma d'Aménagement et de Gestion des Eaux
SB	Seveso Seuil Bas
SCM	Scrap Cleaning Machine
SCOT	Schéma de COhérence Territoriale
SDAGE	Schéma Directeur d'Aménagement et de Gestion des Eaux
SDIS	Service Départemental d'Incendie et de Secours
SH	Seveso Seuil Haut
SIRET	Système d'Identification du Répertoire des ÉTablissements
SOLLAC	SOciété Lorraine de LAminage Continu
SRADDET	Schéma Régional d'Aménagement et de Développement Durable du Territoire
STEP	STation d'ÉPuration
TAR	Tour Aéroréfrigérante
TCC	Train Continu à Chaud
TDU	Unité de désorption thermique
TLS	Three-Layer Sintering
TP	Travaux Publics
VL	Véhicule Léger

VLE	Valeur Limite d'Émission
VTR	Valeur Toxicologique de Référence
WPT	Wagon-Poche-Torpille
WT	Waste Treatment
WTS	Wagon de Transport de Scories

CONTRIBUTEURS

Ce dossier a été réalisé par :

Agence Nord

8 rue Pierre et Marie, 59260 Lezennes

Rédigé par :

BAUDON Cassandre **Chargée d'affaires**

WOZNIACK Médéric **Chef de projets**

SKOTAREK Anne-Sophie **Cheffe de projets**

Et validé par :

SKOTAREK Anne-Sophie **Cheffe de projets**

Autres contributeurs :

Sujet	Société	Interlocuteurs
Descriptif projet	ArcelorMittal France Site de Dunkerque 3031 Rue du Comte Jean 59381 Dunkerque	CAYZEELE Dominique
Ingénierie Process	Join Venture espagnole : Technidas Reunidas et Idom Avda Zarandoa, 23 48015 Bilbao	DIEZ CURROS Gorka
Mesures environnementales IEM	EuroLorraine 16 Avenue du Général de Gaulle, 57050 Le ban-Saint-Martin	VAUCHER-ROBERT Emmanuelle
Interprétation de l'Etat des Milieux et Evaluation des Risques Sanitaires	Ramboll 155, rue Louis de Broglie, Immeuble le Cézanne, Aix-en-Provence	CHIROUZE Benjamin GUERNION Pierre-Yves
Étude acoustique	SIM Engineering 23 rue d'Amsterdam Tourcoing	HERBAUX Baptiste
Etude de vibrations	Ginger Deleo 49 Avenue Franklin Roosevelt 77211 AVON	KHODADADI Hassan
Étude Biodiversité terrestre	Alfa Environnement 4 rue de Verdun 62360 La Capelle-Lès-Boulogne	CHER Yannick ROUSSEL Alexis DESFOSSEZ Pascal
Etude d'impact RTE	Réseau de Transport d'Electricité 913 avenue de Dunkerque 59160 Lille	BLOT Damien

Sujet	Société	Interlocuteurs
Etude de dangers	Bureau Veritas 2 route de Bergues 59210 Coudekerque-Branche	BERTHIER-GUEYDAN Gaëlle
Etude de sol	Ginger Burgeap 5, Chemin des Filatiers 62223 Sainte-Catherine	ROBIN Jean-Guillaume
Etude rabattage de nappe	Ginger Burgeap 5, Chemin des Filatiers 62223 Sainte-Catherine	SIGOILLOT Gaëtan

PRÉAMBULE

Le présent dossier est effectué en application du chapitre unique du titre VIII du livre Ier et du titre Ier du livre V de chacune des parties législative et réglementaire du Code de l'environnement.

Il concerne la demande d'autorisation environnementale, déposée par la société ArcelorMittal pour son projet de Décarbonation du site de Dunkerque.

La présente demande d'autorisation environnementale concerne (article L.181-2 du Code de l'environnement) :

- une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation au titre des article L.512-1 du code de l'environnement,
- un autre projet soumis à évaluation environnementale mentionné aux articles L. 181-1 et au II du L.122-1-1 du code de l'environnement,
- une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement mentionnées à l'article L.181-2 du code de l'environnement,
- une ou plusieurs installations, ouvrages, travaux, activités soumis à déclaration mentionnés au II de l'article L.214-3 du code de l'environnement,
- une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration mentionnées à l'article L.181-2 du code de l'environnement, sauf si cette déclaration est réalisée à part,
- une activité, une installation, un ouvrage ou des travaux requérant une autorisation pour l'émission de gaz à effet de serre (au titre de l'article L.229-6 du code de l'environnement),
- une ou plusieurs activités, installations, ouvrages ou travaux requérant une dérogation « espèces et habitats protégés » (au titre de l'article L. 411-2 du code de l'environnement).

Aucune autre procédure pouvant être rattachée à une demande d'autorisation environnementale n'est concernée.

CONTEXTE RÈGLEMENTAIRE DE L'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

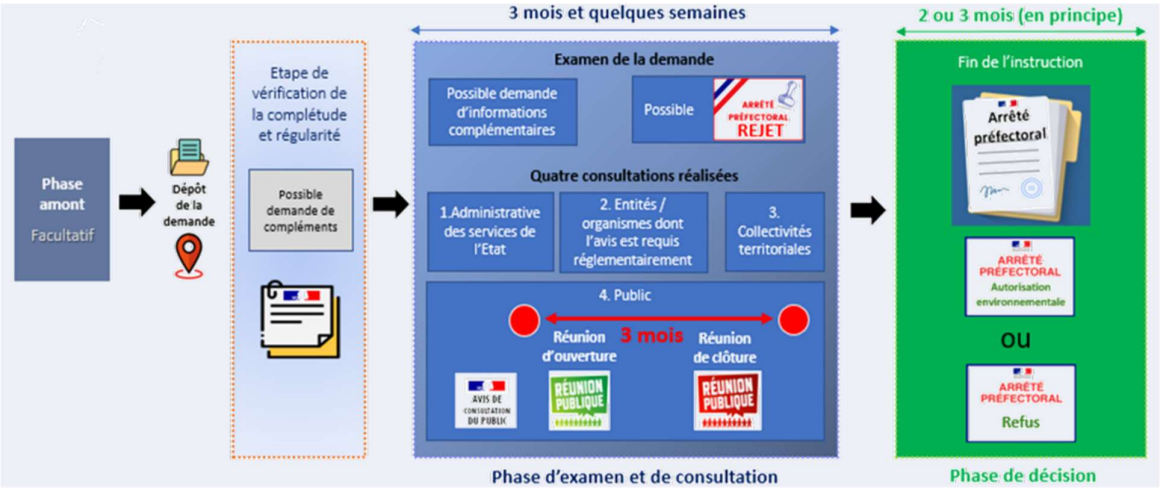
L'article L.181-9 du Code de l'environnement précise que l'instruction de la demande d'autorisation environnementale, après qu'elle a été jugée complète et régulière par l'autorité administrative, se déroule en deux phases :

- phase d'examen et de consultation,
- phase de décision.

La participation du public est régie par le chapitre III du titre II du livre I[er] du Code de l'environnement.

Les articles R.181-12 à D.181-44-1 du Code de l'environnement précisent le déroulement du dépôt de et l'instruction de la demande d'autorisation environnementale, dans laquelle s'inscrit la participation du public. Le schéma ci dessous, produit par le Ministère de l'écologie, présente le déroulement de la procédure d'autorisation environnementale.

Figure 1. Principales étapes de l'instruction d'une demande d'autorisation environnementale



En application de l'article R.123-8 du Code de l'Environnement, l'exploitant indique que le dossier fait l'objet d'une consultation préalable du public (le projet rentre dans les seuils indiqués à l'article R.121.-2 du Code de l'Environnement).

I. OBJET DE LA DEMANDE

Leader mondial de l'acier, ArcelorMittal s'est engagé résolument dans la lutte contre le réchauffement climatique en se fixant deux objectifs pour ses activités :

- réduire ses émissions de CO_2 de 27 % à l'horizon 2030 sur le site de Dunkerque (2,3 Mt de CO_2/an), et
- atteindre la neutralité carbone d'ici 2050.

Pour atteindre ces objectifs de 2050, ArcelorMittal met en œuvre plusieurs solutions complémentaires pour éliminer progressivement le charbon dans sa production d'acier :

- La **circularité de l'acier** : Le recyclage de l'acier sur le site de Dunkerque a doublé depuis 2022, permettant d'introduire jusqu'à 25% d'acier recyclé par tonne d'acier produite.
- Le **changement de procédé** : L'installation d'un four à arcs électriques et d'un four de métallurgie en poche ouvre une nouvelle voie vers une production d'acier liquide plus durable et moins émettrice de CO_2. Le four à arc électrique utilisera jusqu'à 60 % d'aciers recyclés.
- Le **développement de la voie « Smart Carbon »** : cette voie permet de travailler sur la circularité du carbone, en capturant le CO_2 résiduel dans le but de le réutiliser ou le stocker. Le CO_2 peut être réutilisé dans différentes industries.

A terme, les investissements envisagés vont permettre :

- **d'augmenter l'utilisation de l'acier recyclé** en remplacement de la fonte. En effet, la production de fonte par les hauts-fourneaux est particulièrement émettrice de gaz à effet de serre ;
- **de produire de l'acier à basse émission de CO_2** en changeant le procédé de fabrication de l'acier du site ; c'est-à-dire en abandonnant le recours au charbon et au coke dans un premier temps avec l'implantation d'un premier four à arcs électriques et d'un four à double poche. Cette aciérie sera bâtie pour permettre d'accueillir dans une phase ultérieure un deuxième four à arcs électriques et un deuxième four électrique d'affinage ainsi que leurs utilités. Cette seconde phase fera l'objet d'autres dossiers administratifs, le cas échéant ;
- **Capter, réutiliser et stocker du CO_2** par des procédés de captage du CO_2 encore émis, puis après sa purification, son transport vers une nouvelle destination en usage direct (alimentaire, serres...), en exploitation pour la production d'un produit chimique ou stockage définitif dans des couches géologiques profondes (couches sous-marines qui contenaient initialement du gaz naturel). Le stockage et le réemploi est à l'étude et n'est pas encore défini à ce jour. Il fera l'objet de son propre dossier administratif.

Le présent dossier a pour objectif de présenter le projet dans sa première étape qui contribuera à la réussite d'une production d'acier à basse émission de CO_2 pour le site de Dunkerque et d'exposer ses impacts sur l'environnement.

Le projet de production d'acier à basse émission de CO_2 viendra remplacer en grande partie l'usage actuel d'un haut-fourneau qui utilise une grande quantité de charbon. Il consistera en la mise en place de fours électriques : un four électrique à arc (EAF) et d'un four d'affinage à double poches (« twin » LMF) électrique.

Ce projet permettra de pérenniser l'activité industrielle du site et de l'engager dans la voie de la décarbonation.

Celui-ci fait l'objet d'une concertation. La présentation du Projet au public de la concertation par la direction ArcelorMittal est disponible en annexe 6.

Grâce à cette transformation industrielle, le site d'ArcelorMittal Dunkerque pourra réduire ses émissions de 27 % d'ici 2030 par rapport à son empreinte carbone actuelle (sur la base d'une production de 5,5 MT/an), marquant une étape majeure vers une sidérurgie plus durable.

Le site de Dunkerque profitera de l'expérience du groupe et de ses sites existants sur cette technologie. En effet, le groupe ArcelorMittal possède déjà 28 fours électriques à travers le monde, dont plusieurs en Europe (ex : Luxembourg, Espagne, France).

Pour le bon fonctionnement des nouvelles installations, un renforcement des alimentations électriques sera effectué pour le site de Dunkerque. Le projet sera donc mené conjointement par 2 maîtres d'ouvrage : ArcelorMittal France pour le projet de production d'acier à basse émission de CO_2, et RTE pour le renforcement de l'alimentation électrique du site.

Le projet est porté par une dynamique européenne.

Le contexte européen est difficile. La filière européenne de production d'acier traverse sa plus grave crise depuis 2009, marquée par des importations d'acier à bas prix représentant près de 30% de la demande européenne et fragilisant la production locale.

Le cadre européen évolue dans la bonne direction. Dans ce contexte, l'Union européenne renforce ses mesures de défense commerciale, notamment avec les contingents tarifaires et la réforme du mécanisme d'ajustement carbone aux frontières. Ces évolutions visent à rééquilibrer la concurrence et à mieux protéger la production européenne.

Les conditions sont réunies pour lancer le projet : un cadre réglementaire plus protecteur, une meilleure visibilité sur le marché européen, la sécurisation d'un approvisionnement en électricité bas carbone et compétitive sur le long terme, ainsi que la mobilisation de soutiens nationaux et européens, avec un financement à hauteur de 50 % via les CEE.

II. PRESENTATION DE LA SOCIETE

II.1. RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS

Tableau 1. Renseignements administratifs de la société

Raison sociale	ArcelorMittal France - Site de DUNKERQUE
Forme juridique	Société par Action Simplifiée à associé unique
Siège Social	6 rue André Campra 93200 SAINT-DENIS
Adresse du site	Rue du Comte Jean, Grande-Synthe BP2508 59381 DUNKERQUE CEDEX
Site Internet	https://france.arcelormittal.com/
Effectif du site	3 200 personnes
Montant du capital	767,8 M€
N° de SIRET	562 0944 2500 450
Code NAF	2410-Z (Sidérurgie)
Président Directeur Général AMF	Bruno RIBO
Directeur d'établissement	Thierry FLAMENT
Chargé du suivi du dossier	Dounia Ziane et Poirier Thierry Support Environnement / Projet Décarbonation Tél : 06.34.08.89.23

II.2. HISTORIQUES

II.2.1 ARCELORMITTAL FRANCE

SOLLAC (partie de la société SACILOR), acronyme de SOciété Lorraine de LAminage Continu, est une société sidérurgique fondée en 1948 qui a marqué l'histoire industrielle de la Lorraine après la Seconde Guerre mondiale. Après la fusion USINOR - SACILOR (SOLLAC) en 1986, les usines de Dunkerque du groupe USINOR, et celle de Fos-sur-Mer (la Solmer) prennent aussi le nom « SOLLAC ». Elles deviennent « SOLLAC ATLANTIQUE » et « SOLLAC MEDITERRANEE », tandis que l'usine de Florange devient « SOLLAC LORRAINE ».

En 1997, USINOR-SACILOR redevient USINOR, une entreprise complètement restructurée, d'ambition mondiale et centrée sur la production de produits plats sidérurgiques.

En 2002, le groupe Européen ARCELOR est créé, issu de la fusion des sociétés ARBED (Luxembourg), ACERALIA (Espagne), et USINOR (France). Il rassemble par métiers les sociétés de production, de vente, et de transformation de l'acier.

En avril 2005, ARCELOR décide l'abandon du nom SOLLAC, les entités (filiales du groupe ARCELOR) devenant alors « ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE » et « ARCELOR MEDITERRANEE ».

En parallèle, MITTAL STEEL COMPANY, propriété du milliardaire indien Lakshmi Mittal, s'est construit par une série d'acquisitions dans les années 1990 et 2000. Cette société est devenue le premier producteur mondial d'acier après une OPA réussie sur le sidérurgiste américain INTERNATIONAL STEEL GROUP (ISG) en mai 2005.

Le groupe ARCELORMITTAL est né en 2006 de la fusion-absorption entre le groupe ARCELOR et le groupe de droit néerlandais MITTAL STEEL. Les activités industrielles d'ARCELORMITTAL en France sont réparties selon les trois divisions d'ARCELORMITTAL EUROPE : Produits plats (« flat products » dans laquelle s'intègre le site de MARDYCK), Produits longs et Downstream Solutions, auxquelles il faut ajouter la recherche et développement (R&D).

Le groupe ARCELORMITTAL est l'un des plus importants producteurs d'acier au monde, et était le leader mondial en la matière en 2018 avec plus de 96 millions de tonnes produites.

ARCELORMITTAL en France représente (chiffres à juillet 2021) :

- le leader de la production d'acier,
- 15 500 salariés,
- plus de 40 sites de production,
- 3 sites de R&D.

A l'été 2019, ARCELORMITTAL FRANCE et ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE ont fait l'objet d'une fusion-absorption. L'exploitant du site de Dunkerque notamment anciennement ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE est devenu ARCELORMITTAL FRANCE.

Aujourd'hui, la division « produits plats » (« Flat Steel ») est représentée en France par 4 entités :

- ARCELORMITTAL FRANCE pour la partie nord. Elle compte un site administratif et commercial à Saint-Denis (93) et sept usines : Dunkerque (59), Mardyck (59), Desvres (62), Montataire (60), Florange (57), Mouzon (08) et Basse-Indre (44). Ces sites fournissent de l'acier à de nombreux secteurs industriels, tels que l'emballage, l'industrie générale, et surtout l'automobile. Les usines d'ARCELORMITTAL FRANCE sont stratégiquement implantées à proximité des grandes entreprises du secteur automobile européen. Six pays d'Europe (France, Allemagne, Royaume-Uni, Belgique, Espagne et Italie) représentent à eux seuls près des trois quarts des livraisons d'ARCELORMITTAL FRANCE.
- ARCELORMITTAL Méditerranée pour le sud de la France. Elle compte 2 sites : Fos-sur-Mer (13) et Saint Chély d'Apcher (48). Le site intégré de Fos-sur-Mer produit des aciers pour l'automobile, l'industrie, les tubes... Ces produits sont majoritairement expédiés dans les pays du bassin méditerranéen : Espagne, Italie, Grèce, Turquie et Maghreb. Le site de Saint Chély d'Apcher est spécialisé dans la production d'aciers électriques haut de gamme destinés au marché des véhicules électriques et hybrides et aux alternateurs pour la production d'énergie.
- ARCELORMITTAL TAILORED BLANKS : Avec une usine à Uckange (57), ARCELORMITTAL TAILORED BLANKS fournit à l'industrie automobile des flans soudés laser, une solution novatrice qui combine différentes nuances d'acier dans une seule tôle, pour diminuer le poids des véhicules tout en améliorant leur sécurité.
- ARCELORMITTAL PROJECTS, dont l'activité principale est l'énergie solaire avec notamment une équipe implantée à Martillac (33).

Les principaux sites du groupe en France sont cartographiés ci-après :



ARCELORMITTAL maintient également ses capacités d'innovation avec ses départements Recherche et Développement (R&D). Près de la moitié des équipes de recherche et développement du groupe ARCELORMITTAL dans le monde sont implantées en France, avec 4 sites principaux rassemblant plusieurs centres de recherche.

Sur le site R&D de Maizières-lès-Metz (57), un centre de recherche Produits se consacre aux nouveaux aciers et revêtements destinés à l'automobile, à l'emballage et à la construction, un centre Process dédié à l'amélioration et au développement des procédés de fabrication et un centre aux Produits longs : fils et barres.

À Montataire (60), le centre de recherche est exclusivement dédié aux solutions acier pour l'automobile, tandis que celui de Fos-sur-Mer (13) se consacre au développement de solutions et plateformes numériques industrielles. Enfin, le centre du Creusot (71) développe de nouveaux produits et apporte une expertise sur les plaques de spécialité destinées à des marchés exigeants.

ARCELORMITTAL FRANCE poursuit son dynamisme encore plus loin dans l'amélioration continue, l'exemplarité, et l'objectif du « zéro défaut » de ses lignes de fabrication avec le développement de deux « digital labs » à Dunkerque (2021) et Florange (2021) pour accélérer sa transformation digitale et animer l'écosystème numérique.

Les Digital Labs, une première dans l'industrie sidérurgique, s'inscrivent dans le mouvement de digitalisation de l'entreprise, sur lequel ArcelorMittal accélère fortement. Ce sont dans l'approche ARCELORMITTAL :

- des lieux d'innovation s'appuyant sur les meilleures pratiques actuelles : méthodes créatives pluridisciplinaires, développement agile, prototypage,
- des lieux de formation pour accueillir des étudiants en partenariat avec de grandes écoles, et pour intégrer et former en continu les équipes d'ArcelorMittal au digital et aux dernières technologies,
- des lieux de codéveloppement avec un réseau de partenaires, alimentés notamment par des données issues de nos installations industrielles,
- des espaces de coworking attractifs pour les talents de demain et les start-up.

II.2.2 SITE DE DUNKERQUE

L'usine de Dunkerque qui représente aujourd'hui l'un des plus grands sites de laminage à chaud en Europe, a été créée au début des années 1960.

Le site a connu les grandes évolutions suivantes :

- novembre 1962 : démarrage de l'agglomération n°1,
- décembre 1962 : mise en service de l'aciérie n°1,
- février 1963 : démarrage du haut-fourneau n°1,
- septembre 1963 : démarrage de haut-fourneau n°2,
- décembre 1963 : démarrage du train continu à chaud,
- juillet 1967 : démarrage de l'agglomération n°2,
- novembre 1968 : démarrage du haut-fourneau n°3,
- décembre 1971 : démarrage de l'agglomération n°3,
- octobre 1972 : mise en service de l'aciérie n°2 et de ses 3 machines à coulée continue,
- mai 1973 : démarrage du haut-fourneau n°4,
- mars 1977 : démarrage de la deuxième machine à coulée continue de l'aciérie n°1,
- 1992 : arrêt de la chaîne d'agglomération n°1,
- 2019 : changement d'exploitant, ARCELORMITTAL ATLANTIQUE et LORRAINE devient ARCELORMITAL France (fusion des 2 entités),
- juin 2021 : aménagement d'un casier de stockage des boues de hauts fourneaux en zone B,
- mars 2022 : mise en place d'une installation de meulage de brames,
- juillet 2026 : reprise de l'exploitation du traitement de laitier SGA par ArcelorMittal,
- 2027 : mise en place du projet de désorption thermique des boues grasses de laminoir (projet TDU).

III. EMPLACEMENT DU SITE

Nota : Le projet objet du présent dossier s'inscrit principalement dans l'emprise d'un site existant. Lorsque la Société ArcelorMittal n'est pas le propriétaire, des conventions ont été réalisées avec le Grand Port Maritime de Dunkerque (GPMD) pour l'exploitation de parcelles adjacentes. Le détail des parcelles exploitées est indiqué dans les paragraphes suivants.

III.1. SITUATION GEOGRAPHIQUE

III.1.1 SITUATION ACTUELLE

Le site ArcelorMittal concerné par le projet est situé au niveau du Grand Port Maritime de Dunkerque (GPMD), sur les communes de Dunkerque et de Grande-Synthe. Les coordonnées Lambert 93 du centre de la zone d'étude sont les suivantes :

- X = 650 451 m,
- Y = 7 105 403 m.

L'environnement direct du site est constitué de :

- d'entreprises voisines, notamment :
  - la société Dillinger (sidérurgie) entourée par le site ;
  - la société EUPEC France (traitement et revêtement des métaux) entourée par le site ;
  - les sociétés Ferroglobe (sidérurgie), Suez (recyclage et valorisation) et Air Liquide France Industrie (société gazière) au Sud-Ouest du site ;
  - les sociétés Trailsid et AGS-NS (transformation et commercialisation de graves laitiers et granulats) au Sud-Est du site ;
  - la société Engie DK6 (centrale thermique) à l'Est du site ;
  - la société Dunkerque Multibulk Terminal – DMT Office (stockage et logistique portuaire de vracs) à l'Est du site ;
  - la société Nord Céréales (entreposage et stockage) au Nord-Est du site ;
- d'habitations de la commune de Dunkerque (anciennement Fort-Mardyck) et de Grande-Synthe au Sud,
- de terrains appartenant au Grand Port Maritime de Dunkerque (GPMD),
- et au Nord de la dérivation du canal de Bourbourg rejoignant le bassin Maritime de Dunkerque et de la Mer du nord.

A noter que le périmètre ICPE du site comprend la zone du Puythouck. Le projet n'impactera pas cette zone. Les plans du présent dossier et l'analyse du projet ne représente donc pas cette partie du site. Ils se focalisent sur les principales modifications du site existant.

Un plan détaillé des installations dans son environnement industriel est disponible en annexe 3.

III.1.2 SITUATION FUTURE

L'implantation du projet ne modifiera pas significativement les limites d'exploitation du site existant.

Les fours électriques et leurs équipements annexes pourront être implantés en interne avec une réorganisation des activités et un réaménagement des installations permettant d'optimiser les espaces libres au Nord du site existant.

En termes de surface impactée, le projet amènera à une légère extension des limites d'exploitation au Nord du site sur des terrains à vocation industrielle du GPMD afin de créer une nouvelle route d'accès aux installations. Ces terrains actuels comportent en partie 5 à 6 voies ferrées de la zone industrielle. Ces voies ferrées seront réaménagées par le GPMD.

Le projet restera en zone industrielle, limitant ainsi la consommation de terrains agricoles et à l'écart des habitations voisines.

En outre, le choix d'implantation des installations sur site a également retenu la variante la moins impactante sur le domaine de la biodiversité. Ces aspects sont détaillés dans l'étude d'impact.

La vue aérienne du site est illustrée en page suivante avec ses limites d'exploitation.

Le plan d'ensemble au 1/2000 indiquant les dispositions projetées de l'installation ainsi que l'affectation des constructions et terrains avoisinants et le tracé de tous les réseaux enterrés existants est également disponible en annexe 2 et déposé dans le cadre de l'étape 8 de la téléprocédure de demande d'autorisation environnementale. Une demande de dérogation à l'échelle du plan a été sollicitée.

Figure 2. Vue aérienne du site (hors zone du Puythouck)



III.2. IMPLANTATION CADASTRALE

III.2.1 SITUATION AUTORISEE ET ACTUELLE

L'implantation du site ArcelorMittal Dunkerque s'effectue sur les parcelles cadastrales détaillées dans le tableau ci-après. Cela représente environ 460 ha.

Tableau 2. Parcelles cadastrales autorisées

Commune d'implantation	Code postal	Préfixe	Section	Numéro	Superficie (m²)	Emprise exploitée sur la parcelle (m²)
DUNKERQUE	59 140	248	AA	1	1 854	1 854
DUNKERQUE	59 140	460	AA	5	41 683	41 683
DUNKERQUE	59 140	460	AA	6	206 279	206 279
DUNKERQUE	59 140	460	AA	9	57 771	57 771
DUNKERQUE	59 140	000	AB	30	21 671	21 671
DUNKERQUE	59 140	000	AB	36	156 407	156 407
DUNKERQUE	59 140	000	AB	39	9 056	9 056
DUNKERQUE	59 140	000	AB	46	86 502	86 502
DUNKERQUE	59 140	000	AB	47	219 164	219 164
DUNKERQUE	59 140	000	AB	51	105 310	95 524
DUNKERQUE	59 140	000	AB	53	294 414	294 414
DUNKERQUE	59 140	000	AC	28	635	635
DUNKERQUE	59 140	000	AC	67	37 411	5 365
DUNKERQUE	59 140	000	AI *	73	98 129	98 129
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AS	57	396 932	396 932
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AS	59	6 336	6 336
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AS	62	759 002	759 002
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AT	118	46 785	46 785
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AT	121	967	967
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AT	164	647 484	647 484
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AR	6	17 504	17 504
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AR	7	43 093	43 093
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AR	9	58 540	58 540
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AR	10	88 389	88 389
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AP	15	3 161	3 161
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AN	153	956 698	956 698
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AO	91	38 620	38 620
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AO	155	184 823	184 823
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AO	171	35 338	35 338
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AO	173	26 046	26 046

** parcelle qui concerne l'ancienne plateforme de stockage de laitiers du Puythouck non représentée sur les cartographies et non impactée par le projet*

III.2.2 SITUATION FUTURE

La limite d'exploitation va s'étendre sur des voies ferrées du GPMD représentant 3 parcelles au Nord du site. La vue aérienne illustre cette extension :

Figure 3. Vue aérienne de l'agrandissement de la limite d'exploitation au Nord



Les parcelles cadastrales supplémentaires ajoutées à l'exploitation pour l'implantation du projet sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Tableau 3. Parcelles cadastrales supplémentaires

Commune d'implantation	Code postal	Préfixe	Section	Numéro	Superficie (m²)	Emprise exploitée sur la parcelle (m²)
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AR	5	49 904	14 365
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AR	11	68 343	16 733
GRANDE-SYNTHE	59 760	000	AP	85	61 407	7 526

La surface totale d'exploitation du site représentera environ 464 ha.

Les parcelles cadastrales concernées par le projet sont listées dans le fichier au format csv déposé lors de l'étape 4 de la téléprocédure. Elles sont également rappelées dans le fichier « Justificatif de la maîtrise foncière ».

III.3. ALTERNATIVES AU PROJET

III.3.1 NE PAS METTRE EN ŒUVRE LE PROJET ?

Si le projet n'est pas mis en œuvre, l'atteinte des objectifs de la décarbonation de l'industrie en France pourrait être remise en cause.

La sidérurgie représente 23 % des émissions de CO_2 de l'industrie en France, qui représente elle-même 16 % des émissions de CO_2 de la France. Cela signifie que la sidérurgie émet près de 4 % du CO_2 national.

La décarbonation du plus gros site sidérurgique de France (celui d'ArcelorMittal à Dunkerque) va contribuer sensiblement à la décarbonation de l'industrie en France. Ne pas mettre en œuvre ce projet serait donc un frein aux engagements pris par la France pour soutenir la transition écologique.

Ce projet permettra également de pérenniser l'activité industrielle du site, d'améliorer l'impact environnemental actuel du site et de l'engager dans la voie de la décarbonation. Ne pas mettre en œuvre ce projet réduirait donc l'opportunité d'améliorer l'impact environnemental local et d'implanter une technique alternative reconnue au niveau mondial.

Le site ArcelorMittal continuerait le fonctionnement de son activité avec les hauts-fourneaux utilisant le charbon.

L'usine de Dunkerque a été créée au début des années 1960, certains équipements sont vieillissants. Ne pas moderniser les installations reviendrait à laisser mourir la production d'acier en France qui est nécessaire pour les projets d'innovations actuelles (voitures et batteries électriques, ...) avec dans la continuité ses impacts sur les emplois.

III.3.2 S'APPUYER SUR D'AUTRES TECHNOLOGIES OU METTRE EN ŒUVRE UN PROJET PLUS REDUIT ?

III.3.2.1 MISER UNIQUEMENT SUR LE CAPTAGE ET LE STOCKAGE DE CO_2 ?

ArcelorMittal pourrait :

- maintenir sa production traditionnelle d'acier sur son site de Dunkerque, en continuant à utiliser les hauts-fourneaux, en l'état, tant qu'ils restent économiquement viables,
- et tenter de réduire ses émissions de CO_2 à travers les autres leviers de sa feuille de route décarbonation (augmentation du recyclage de l'acier et captage du CO_2).

Cependant :

- ces leviers offrent un potentiel de réduction des émissions très insuffisant au regard des enjeux climatiques actuels, et de l'ambition de l'entreprise de s'inscrire dans la lutte contre le réchauffement climatique,
- cela demanderait, au regard de ce potentiel, des investissements très importants pour capter les émissions élevées et permanentes de CO_2, puis d'utiliser ce CO_2 ou de le stocker,
- actuellement, des incertitudes réglementaires et techniques (en particulier concernant l'usage du CO_2) et le manque de disponibilité à grande échelle pour le stockage de 12 millions de tonnes en mer du Nord en font une option incertaine.

En outre, le contexte européen est défavorable aux alternatives qui n'optimiseraient pas la décarbonation. Ce contexte tend vers une hausse structurelle du prix du carbone dans les années à venir, et donc vers la fragilisation économique des processus industriels qui ne viseraient pas la plus forte décarbonation possible.

Les surcoûts d'exploitation engendrés par l'achat sur le marché européen de quotas de CO_2 nécessaires au maintien de la production seront considérables : plusieurs centaines de millions d'euros annuels.

Pour ces raisons, et compte tenu de l'augmentation attendue de la production d'acier décarboné en Europe et dans le monde, conjuguée à la hausse de la demande d'acier « vert » par les clients et la société, ArcelorMittal ne pourrait plus répondre à cette demande d'acier à faible émission de CO_2. Cela conduirait, à terme, à l'arrêt de la production d'acier à Dunkerque. Cette option n'en est donc pas réellement une, et n'a pas été retenue.

III.3.2.2 ARRETER LES HAUTS-FOURNEAUX ET IMPORTER L'ACIER ?

La deuxième option serait de cesser la production d'acier à Dunkerque. Sans projet de remplacement des hauts-fourneaux et dans l'impossibilité d'importer de la fonte liquide pour des raisons techniques, ArcelorMittal devrait :

- arrêter toute la phase à chaud (cokerie, chaînes d'agglomération, hauts-fourneaux, convertisseurs, métallurgie secondaire et coulées continues),
- et importer des brames depuis ses sites de production d'acier à bas carbone.

Cette stratégie introduirait une complexité logistique que l'entreprise pourrait gérer. Une refonte profonde de la gestion de la chaine logistique serait envisagée pour associer une commande client à des brames en stock et non plus à des brames faites sur mesure.

Cette option conduirait à la suppression immédiate de milliers d'emplois directs et indirects sur le site de Dunkerque et fragiliserait l'ensemble de la filière avale de transformation de l'acier (à savoir les 6 autres sites de production d'ArcelorMittal France).

Le présent projet de production d'acier à basse émission de CO_2 est précisément une alternative plus favorable que cette option, en termes à la fois d'emploi et de souveraineté industrielle pour la France et l'Europe.

III.3.2.3 MODIFIER LES HAUTS-FOURNEAUX EXISTANTS ?

Une alternative serait de chercher à réduire les émissions de CO_2 des hauts-fourneaux existants, en améliorant leur fonctionnement. Depuis les années 50, la sidérurgie améliore constamment son bilan énergétique et cherchait encore récemment des solutions en rupture pour poursuivre la réduction de ses émissions de CO_2.

L'accélération attendue et le réhaussement des objectifs de décarbonation en Europe, traduite dans le Pacte Vert européen de juillet 2021, et pour ArcelorMittal en particulier, ont conduit à écarter cette alternative qui nécessiterait de fait de pérenniser les hauts-fourneaux. L'entreprise a décidé de privilégier le projet de fours électriques, beaucoup plus puissant en termes de réduction des émissions de CO_2 (environ 70% au lieu de 17%). Il permet en outre de répondre aux ambitions climatiques européennes : remplacer des hauts-fourneaux par un procédé innovant de production d'acier à basse émission de CO_2.

III.3.2.4 POURQUOI NE PAS SE CONTENTER D'UNE ACIERIE ELECTRIQUE A BASE D'ACIER RECYCLE ?

Cette alternative consisterait à implanter un ensemble de fours à arc électrique qui consommeraient uniquement de l'acier recyclé.

En dehors des difficultés logistiques d'approvisionnement et de gestion des aciers recyclés que le site devrait surmonter, il réside une incompatibilité métallurgique rédhibitoire pour maintenir le carnet de commandes des clients. Des études montrent que seule une toute petite partie de nos produits actuels est réalisable en l'état sur une base de 100% d'acier recyclé, à condition de pouvoir sélectionner un acier recyclé de très bonne qualité. Or l'acier recyclé de bonne qualité n'est pas disponible en quantité suffisante sur le marché européen, aujourd'hui et sur le long terme, pour alimenter l'ensemble des aciéries utilisatrices.

Le reste d'un portefeuille de produits étant plus technique et donc plus exigeant en termes de qualité, il est impératif d'introduire du fer assez pur dans la production de l'acier afin d'atteindre les niveaux très bas d'impuretés requis (soufre, cuivre, …). Cet apport de fer neuf doit être réalisé par une filière de réduction de minerai de fer.

III.3.3 METTRE EN ŒUVRE LE PROJET SUR UN AUTRE SITE ?

Le site de Dunkerque est le plus gros site sidérurgique de France. Porter le projet sur ce site va contribuer sensiblement à la décarbonation de l'industrie en France.

En outre, la taille du site et la nature des activités sont favorables à l'implantation des équipements en zone déjà industrialisée. L'usine de Dunkerque s'étend sur 460 hectares. Elle est implantée sur le Grand Port Maritime de Dunkerque (GPMD).

Ce site bénéficie du bassin d'emploi et des compétences disponibles qui constituent un facteur clé pour la réussite du projet.

L'implantation des fours électriques à proximité des installations existantes permettra d'utiliser les lignées de coulée continue et le laminoir à chaud existants au moyen d'une portion de voie ferrée dédiée (constructions et impacts environnementaux limités).

Les sociétés ArcelorMittal Logistics sont implantées à proximité du site de production et permettent un transfert direct des produits vers l'international.

La modernisation du site avec l'installation de cette technologie alternative va grandement améliorer la qualité environnementale du site.

III.4. POSITIONNEMENT DU PROJET VIS-A-VIS DES DOCUMENTS D'URBANISME ET DES PLANS, SCHEMAS, PROGRAMMES

La compatibilité du projet vis-à-vis des documents suivants sera analysée dans le cadre de l'Étude d'impact :

Document	Analyse effectuée dans l'étude d'impact ?
Plan Local d'Urbanisme Communautaire (PLUC) de la Communauté Urbaine de DUNKERQUE approuvé le 1er juillet 2021	Oui
Projet d'aménagement et de développement durable (PADD)	Non
Orientations d'aménagement et de programmation (OAP)	Non
Schéma de cohérence territorial (SCOT) FLANDRE – DUNKERQUE approuvé le 12 juillet 2022	Oui
Schéma régional d'aménagement, de développement durable et d'égalité des territoires (SRADDET) de la région Hauts-de-France, approuvé le 4 août 2020	Oui
Schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (SDAGE) 2022-2027 Artois-Picardie	Oui
Schéma d'aménagement et de gestion des eaux (SAGE) du Delta de l'Aa, approuvé le 15 mars 2010	Oui
Arrêté préfectoral d'autorisation pour les ouvrages de traitement des eaux usées et le devenir des sous-produits	Non
Règlement du service d'assainissement collectif	Non
Contrats de milieux	Non
Plan de prévention des risques littoraux (PPRL)	Oui
Plan Climat Air Energie Territoriale (PCAET)	Oui
Plan de Protection de l'Atmosphère (PPA) Nord-Pas de Calais approuvé le 27 mars 2014 et mis en révision depuis le 16 décembre 2020	Oui
Plan National de Prévention des Déchets (PNPD)	Oui
Plan Régional de Prévention et de Gestion des Déchets (PRPGD)	Oui

IV. PRESENTATION DES COMPOSANTES DU PROJET ET DU PLANNING ASSOCIE

Le projet de la société ArcelorMittal est un projet de substitution de procédé, avec la construction et le développement d'une nouvelle filière d'élaboration de l'acier en remplacement d'une partie des installations existantes.

Le projet vise à transformer en profondeur le site ArcelorMittal de Dunkerque par l'intégration d'une nouvelle filière de production d'acier reposant sur deux nouvelles installations :

- un four à arcs électriques (Electric Arc Furnace – EAF) ;
- un four électrique à double poche dit « twin » (Ladle Metallurgy Furnace - LMF) pour la métallurgie secondaire.

Contrairement aux hauts-fourneaux traditionnels, cette technologie permet de produire de l'acier avec une empreinte carbone fortement réduite, en utilisant une proportion élevée d'acier recyclé.

Ces installations permettront de produire jusqu'à 2 millions de tonnes d'acier brut par an, en remplacement partielle de la filière convertisseur existante. Elles s'intègreront dans l'usine actuelle et fonctionneront en interaction étroite avec les équipements existants.

Cette aciérie sera bâtie pour permettre d'accueillir dans une phase ultérieure un deuxième four à arcs électriques et un deuxième four électrique d'affinage ainsi que leurs utilités. Cela fera l'objet d'autres dossiers administratifs, le cas échéant.

Le dossier que nous présentons correspond à la première phase ; outre les deux fours électriques (1 EAF + 1 LMF « twin ») il intègre leurs utilités :

- les stockages et convoyages de leurs matières premières (ferraille, fer réduit) et de leurs additions (minérales, ferroalliages) nécessaire à la fabrication de l'acier,
- le conditionnement, le refroidissement des eaux de procédés et le traitement des différentes eaux (eaux de surface, eaux pluviales…),
- le traitement des fumées de l'aciérie,
- les installations électriques dont des postes de raccordement et de transformation, incluant le système Q-one optimisant la consommation électrique du four de fusion (EAF),
- la collecte et le traitement des sous-produits générés (laitiers, poussières…),
- les réseaux de gaz (gaz naturel, oxygène, azote, argon, air comprimé),
- les bâtiments dont celui de la « nouvelle aciérie électrique », équipé de ponts roulants,
- le traitement des laitiers produits par le four à arcs électriques (EAF).

Le dimensionnement des installations prévu pour :

- une production annuelle de 1,9 à 2,2 millions de tonnes d'acier liquide en sortie du four à arcs,
- environ 1,3 à 2,2 millions de tonnes en sortie du four à double poche « twin » ;
- et que l'acier liquide produit par la future aciérie électrique soit coulé en brames dans l'aciérie n°2 existante.

La filière existante «BF/BOF » sera adaptée pour une production maximale de 4,8 millions de tonnes par an de façon à pouvoir maintenir la capacité totale maximale de production de brames d'acier du site de Dunkerque au niveau historique de 6,8 millions de tonnes par an.

Ainsi, environ 4,7 millions de tonnes de fonte seront produites par les hauts-fourneaux numéros 3 et 4 existants pour alimenter les 3 convertisseurs de l'aciérie n°2 existante. Les niveaux de production de la cokerie et de la chaîne d'agglomération n°3 seront réglés en conséquence.

Ces données seront à la base des informations fournies dans les pages suivantes.

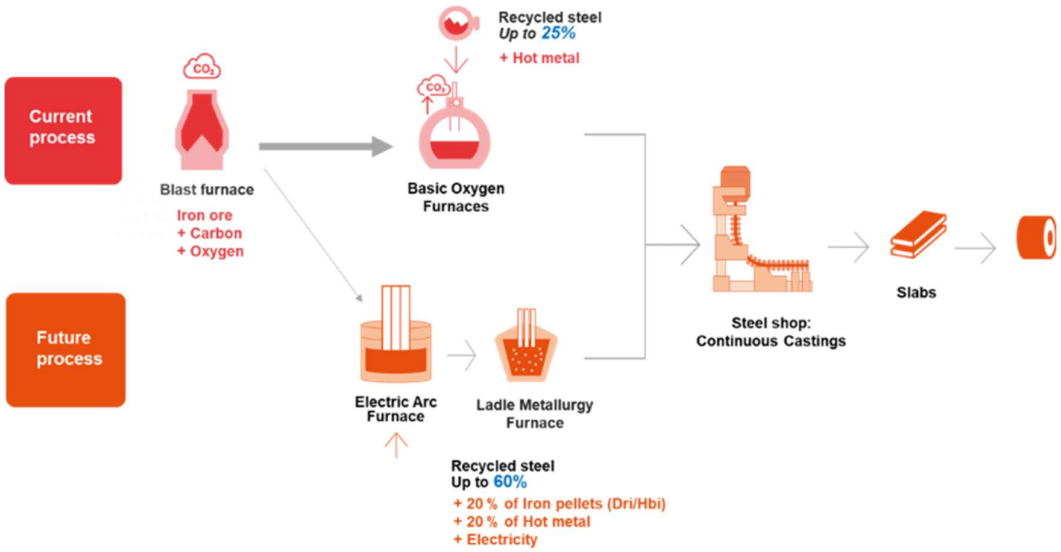


Figure 4. Intégration de la nouvelle filière EAF-LMF avec la filière existante BF-BOF

Pour ce qui est du dimensionnement de l'aciérie électrique, il s'agira d'avoir une installation flexible permettant d'élaborer une large gamme de recettes de fabrication, à commencer par celles élaborées dans le four à arcs électriques.

Pour rappel, le procédé de fabrication de l'acier dans un four à arcs électriques est discontinu, par lots (« batch »). Dans cette configuration, chaque cycle produira 300 tonnes d'acier liquide qui seront coulées dans une poche. Cette durée de cycle, depuis le chargement des ferrailles jusqu'à la fin d'une coulée, s'appelle le « Tap to Tap ».

Au niveau du four à arcs électriques (EAF) plusieurs recettes sont envisagées du fait des nombreuses nuances d'acier à élaborer ; en moyenne annuelle, elles peuvent se traduire en deux recettes « enveloppes » représentatives, la première utilise de la fonte liquide (en fusion) produite par les hauts fourneaux 3 ou 4 du site de Dunkerque :

N° Recette	MIX 1	MIX 2
Acier recyclé (ferrailles)	60 %	60 %
Fer pré-réduit froid en lingots (HBI) ou en pellets (CDRI) *(*)*	20 %	40 %
Fonte liquide	20 %	0 %

(*) : HBI = Hot Briquette Iron : fer préréduit briqueté à chaud (lingots) ; CDRI : Cold Direct Reduced Iron : fer pré-réduit froid

Ces deux recettes seront considérées dans ce dossier d'autorisation environnementale.

En fonction de la disponibilité des approvisionnements, de la marche du site existant et des exigences de qualité de l'acier, il ne sera pas exclu de pouvoir fonctionner temporairement avec une charge constituée de 100 % d'acier recyclé ou d'augmenter la part de fonte liquide jusqu'à 40 % (avec 60 % de ferrailles).

Les grades d'acier produits par les filières « fonte » et « électrique » seront déterminés par les segments de marchés visés pour chacun. En l'état leur répartition est la suivante :

Marché	Filière « fonte »	Filière « électrique »
Automobile	24,8 %	51,8 %
Industrie	63,1 %	45,7 %
Emballage	12,1 %	2,5 %

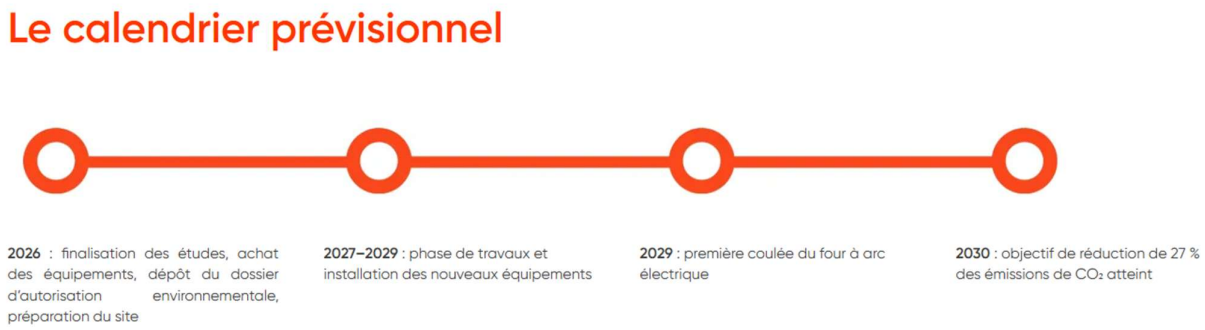
Comparé aux haut-fourneaux existants, le projet permettra de diviser d'au moins par 3,5 la quantité de CO_2 émise à la tonne d'acier produite.

A l'issue du projet, le site ne disposera plus que de 2 Hauts-Fourneaux (contre 3 actuellement) et d'une chaine d'agglomération (contre 2 actuellement).

La chaine d'agglomération n°2 ainsi que le haut fourneau n°2 et leurs installations annexes ne sont pas considérés dans l'évaluation des impacts et des risques car ces installations sont arrêtées définitivement au sens de l'article R.512-75-1 du code de l'environnement. Ces installations feront ultérieurement l'objet d'une procédure de cessation d'activité s'appuyant sur l'article 512-39 de ce même code.

Les hauts-fourneaux n°3 et 4 et la chaîne d'agglomération n°3 seront maintenus en activité.

La démarche administrative pour atteindre les objectifs fixés (réduire ses émissions de CO_2 de 27 % à l'horizon 2030) s'effectuera en plusieurs étapes :



Ainsi, le démarrage du four à arcs électriques (Electric Arc Furnace – EAF) et du four électrique à double poche dit « twin » est prévu pour 2029.

Le projet dans sa globalité nécessite le renforcement des alimentations électrique du site de Dunkerque. Il est donc mené conjointement avec RTE pour le raccordement du site au réseau de 400 kV.

RTE, **gestionnaire du réseau de transport d'électricité français**, assure une mission de service public : garantir l'alimentation en électricité à tout moment et avec la même qualité de service sur l'ensemble du territoire national. En tant que gestionnaire du réseau public de transport d'électricité

en France, RTE instruit la demande de raccordement du projet de décarbonation d'ArcelorMittal France au réseau, ce qui lui confère le rôle de co-maître d'ouvrage.

Afin de permettre la réalisation du projet de décarbonation d'ArcelorMittal à l'horizon 2029, une solution transitoire de raccordement au réseau 225 kV sera déployée via des adaptations des postes électriques existants. Cette solution sera ensuite remplacée par un raccordement pérenne au réseau 400 kV, dès la mise en service du poste Puythouck et la finalisation des ouvrages de raccordement associés.

La mise en service des ouvrages 400 000 volts est attendue pour 2030 et le coût du raccordement est estimé à environ 47 M€.

Le projet de décarbonation du site de Dunkerque a fait l'objet d'une concertation préalable du 23 novembre 2022 au 12 février 2023 (https://concertation-amf-decarbonation.fr/la-concertation-prealable/).

Le projet a été redimensionné depuis cette concertation (objet du présent dossier) et fait l'objet d'une concertation continue sous l'égide de la CNDP, Commission Nationale du Débat Public (https://concertation-amf-decarbonation.fr/la-concertation-continue/).

La concertation continue permet de :

- Garantir une information complète pendant la phase intermédiaire, entre la phase « amont » (concertation préalable) et la phase « aval » (enquête publique) ;
- Poursuivre le dialogue, transmettre une information régulière sur le projet et mettre en œuvre les engagements pris par ArcelorMittal France ;
- Produire des études d'impact environnementales accompagnées de résumés non techniques, lisibles, ciblés sur les principaux enjeux et facilement compréhensibles par le grand public.

Le présent dossier de demande d'autorisation environnementale aura ainsi pour périmètre la première étape dans la voie de la décarbonation, notamment :

- la mise en place d'un four à arc électrique (EAF) et de four électrique à double poche (LMF) ;
- la réorganisation du site du fait de l'implantation du projet sur le site existant ;
- les interactions avec les études RTE pour l'alimentation en électricité.

La cessation partielle des activités sur le haut-fourneau n°2 et la chaine d'agglomération n°2 s'effectuera en parallèle du présent dossier.

Le périmètre de l'évaluation environnementale du présent dossier portera sur :

- l'état actuellement autorisé et connu du site ;
- la situation projetée sur le site ArcelorMittal et ses impacts avec l'implantation du four à arcs électriques et four électrique à double poche, ainsi que la prise en compte de l'arrêt du haut-fourneau n°2 et de la chaine d'agglomération n°2 ;
- l'évaluation des impacts du renforcement des alimentations électrique (RTE) dans le cadre de cette première étape.

V. DESCRIPTION GENERALE DES INSTALLATIONS ET DE LEUR FONCTIONNEMENT

L'objet du présent chapitre est de présenter les caractéristiques principales du projet. Des précisions seront apportées au sein des autres parties du dossier si nécessaire et notamment dans l'étude de dangers.

V.1. DESCRIPTION SUCCINTE DES INSTALLATIONS

V.1.1 INSTALLATIONS EXISTANTES AUTORISEES

Le site ArcelorMittal Dunkerque est une usine sidérurgique spécialisée dans la fabrication de produits plats laminés à chaud. Ses installations, à la pointe de la technologie, lui ont permis de se spécialiser dans les aciers de très haute qualité.

Sur le site sont concentrées les unités nécessaires à l'élaboration des produits sidérurgiques :

- Un département Cokerie pour transformer par distillation les charbons en coke composé de deux cokeries :
    - La première située sur le site de Dunkerque ;
    - La seconde située sur le site de Serémange (Meuse) – hors périmètre de cette étude – alimentée en pâte à coke depuis le site de Dunkerque.
- Un département Fonte permettant d'élaborer de la fonte liquide à partir des matières premières (minerais de fer, coke), composé de :
    - Un quai minéralier pour le déchargement des minerais de fer et charbons ;
    - Deux agglomérations produisant l'aggloméré à partir des minerais de fer ;
    - Trois hauts-fourneaux produisant la fonte liquide à partir d'aggloméré, de coke et de charbon pulvérisé ;
- Un département Acier permettant la transformation de la fonte liquide en acier, composé de :
    - Trois convertisseurs où a lieu l'affinage de la fonte par soufflage d'oxygène pur pour obtenir l'acier ;
    - Des outils de la métallurgie secondaire permettant le traitement de l'acier liquide en poche pour le mettre à nuance en fonction des besoins des clients ;
    - Trois machines de coulée continue produisant les brames par solidification de l'acier liquide entre deux rangées courbes de rouleaux.
- Un département train continu à chaud permettant de laminer à chaud les brames pour obtenir les épaisseurs et les caractéristiques mécaniques désirées. Ces brames sont ensuite enroulées en coils ou bobines.
- Un département Energie qui gère l'ensemble des réseaux de gaz, y compris les canalisations de transports dans le domaine public, et des utilités (eau, électricité…).
- Un département Logistique qui gère les flux matière.

A ces différents départements de fabrication, viennent s'ajouter les différents services fonctionnels.

Les activités du complexe sidérurgiques génèrent différents types de laitiers, récupérés sous forme liquide (en fusion) ou solide. La société ArcelorMittal a repris l'exploitation sous sa responsabilité du traitement des laitiers (ancien site SGA). Ces laitiers, dits de convertisseurs, de poche, « mousseuse », ainsi que d'autres déchets liés (« scraps », réfractaires, déblais) sont traités pour être valorisés sur une zone dite « UTS1 ». Ce traitement consiste en différentes opérations comme du tri, du déferraillage, du concassage, du criblage, de la classification et du mélange, du stockage avant expédition, du chargement de camions.

Le site ArcelorMittal de Dunkerque dispose d'un stockage de 200 000 t de boues grasses de laminoir. Ces boues sont stockées dans la zone dite du « parc à boues » du site. Elles représentent un stock important de matière potentiellement réutilisable en production en tant que matière première. Pour cela, le taux de matière organique présent dans ces boues (de l'ordre de 4 %) doit être considérablement réduit (0,2 %). Une unité de désorption thermique temporaire a donc été mise en place pour permettre d'atteindre le taux de matière organique visé afin que ces déchets de production soient réutilisés comme matière première sur la chaîne d'agglomération. Les opérations de traitement thermique sont réalisées sur le site par un prestataire, fournisseur des équipements, en continu 24h/24 et 7j/7 pour une durée de 2 à 2,5 ans, pour permettre l'écoulement total du stock.

Le plan illustrant les installations existantes du site est disponible en annexe 3.

V.1.2 INSTALLATIONS PROJETEES

Le projet de décarbonation consiste à remplacer l'usage d'un haut-fourneau sur les 3 par la mise en place :

- d'un four à arcs électriques (Electric Arc Furnace – EAF) de grande capacité (« Jumbo ») ;
- d'un four électrique à double poche dit « twin » (Ladle Metallurgy Furnace - LMF) pour la métallurgie secondaire.

Le site réceptionnera du fer pré-réduit (DRI/HBI), de l'acier recyclé et utilisera de la fonte des filières existantes pour produire l'acier.

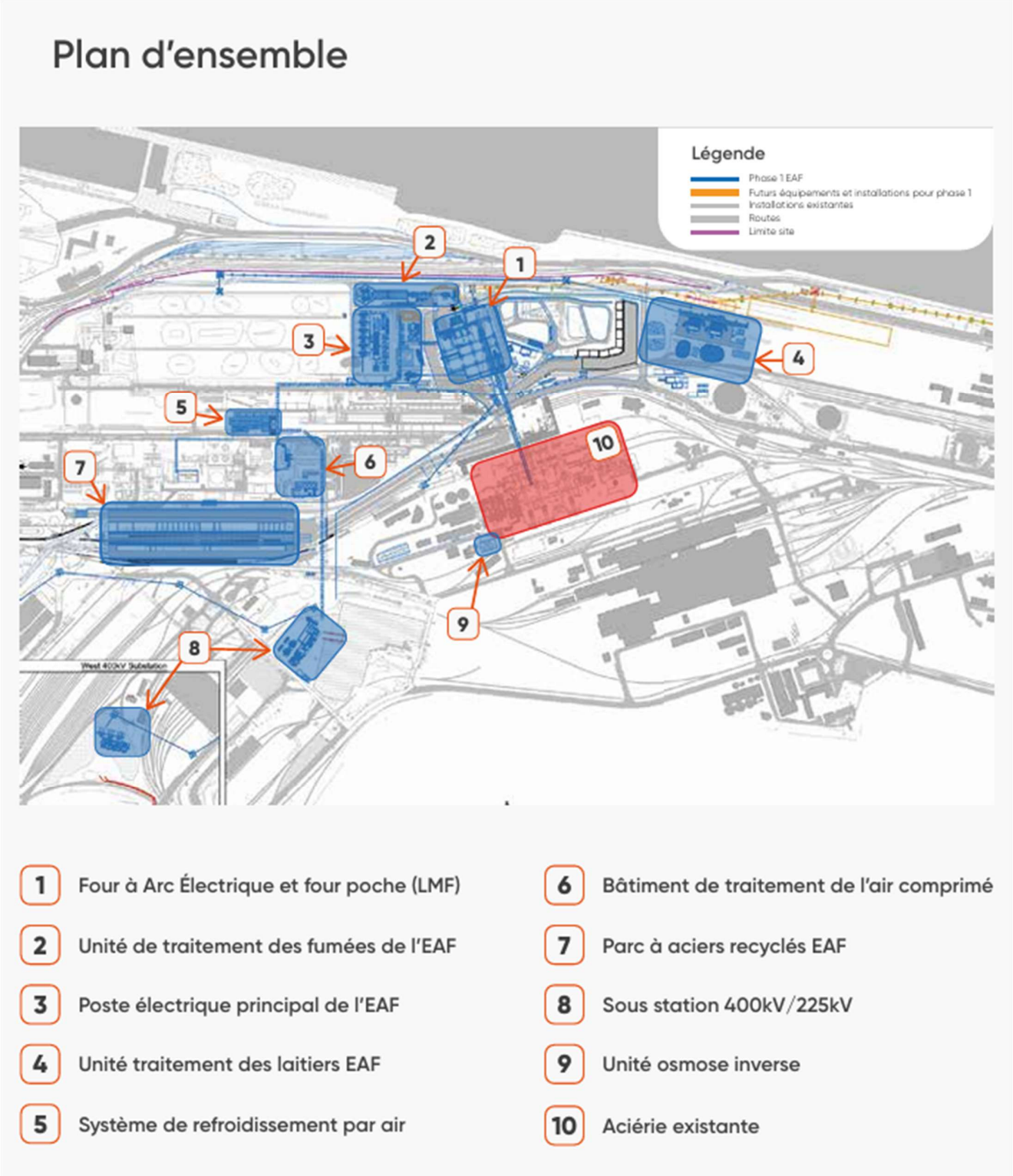
L'implantation des équipements s'effectuera principalement sur une partie d'un parc à charbon à coke de la cokerie existante au Nord du site (réduction de 40%) en raison de la proximité avec le département aciérie 2 existante.

Un plan d'ensemble simplifié est présenté ci-après. Le plan futur détaillé des installations est disponible en annexe 4.

Ce projet comprendra notamment :

- l'usage de la zone de quais existante pour le déchargement par bateaux des lingots de fer réduit froid (HBI/CDRI) et des ferrailles ;
- l'entreposage sur une zone existante de fer réduit en lingot (HBI) à l'air libre et de fer réduit sous forme de boulettes (CDRI) sous hangar ;
- une extension et un réaménagement d'un parc à ferraille existant dit « PAM 1 » de 12 900 m^2. La surface totale de parc à matières sur le site sera de 106 135 m^2;
- la construction d'un bâtiment pour le four à arcs électriques (EAF) relié au four à poche (LMF). Ce bâtiment sera connecté à l'aciérie existante (AC 2) et à 2 systèmes de dépoussiérage ;
- plusieurs postes de transformation, sous-station et locaux électriques ;
- une zone de traitement des laitiers de fours électriques ;
- des bureaux et un parking.

Figure 5. Illustration de l'organisation des installations futures (source : concertation continue)



V.2. PROCEDES DE FABRICATION

V.2.1 PROCEDES DE FABRICATION EXISTANTS

Le site ArcelorMittal Dunkerque est une usine sidérurgique spécialisée dans la fabrication de produits plats laminés à chaud. Il possède 6 départements et différents services fonctionnels détaillés au §.V.1.1.

La figure ci-dessous explique les différentes étapes de fabrication de l'acier réalisées sur le site ArcelorMittal de Dunkerque.

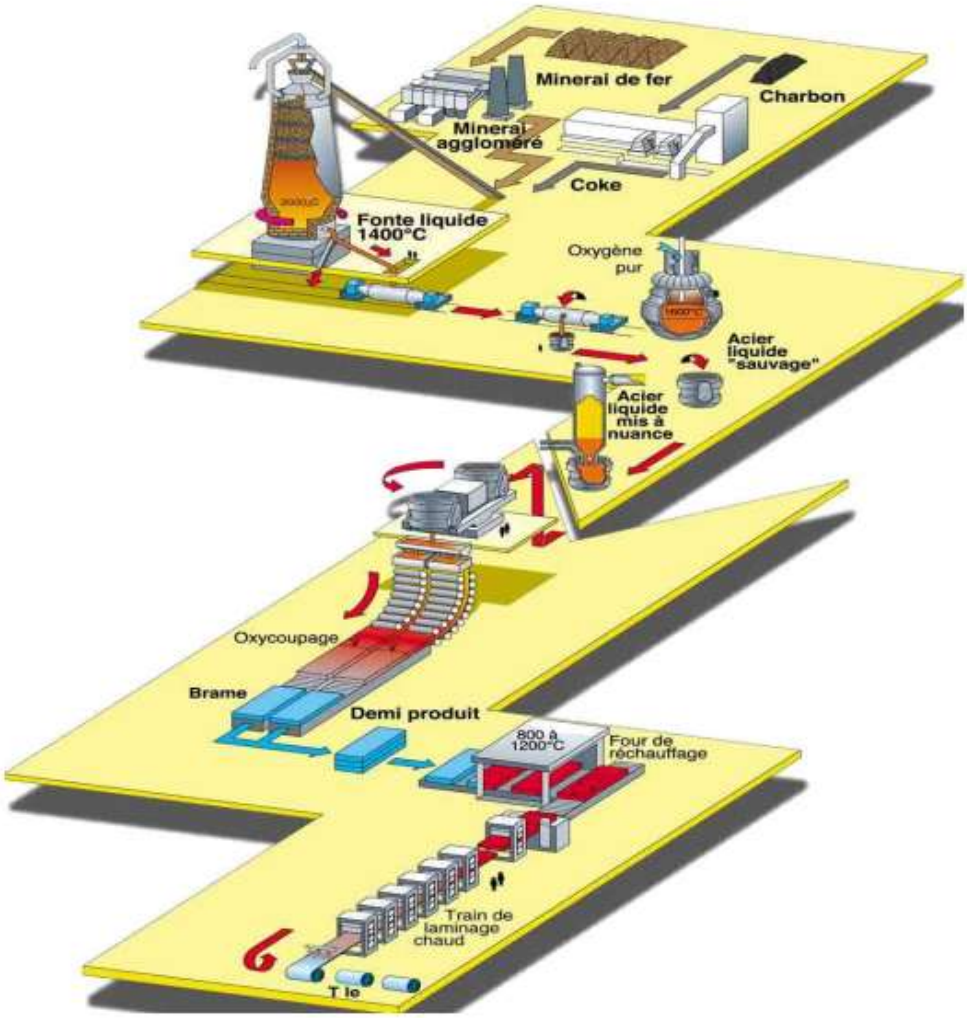


Figure 6. Illustration des étapes actuelles de fabrication de l'acier

V.2.2 PROCEDES DE FABRICATION FUTURS

Sur le site de production, l'évolution de la filière de production d'acier va se traduire de la manière suivante :

- la réduction de la production d'acier au moyen du charbon via l'arrêt d'un haut-fourneau (HF 2). En effet, à l'issue du projet, le site ne disposera plus que de 2 hauts-fourneaux (sur les 3 autorisés) et d'une chaine d'agglomération (sur les 2 autorisées) ;
- la réception de fer réduit et l'usage d'électricité grâce à la mise en œuvre d'un nouveau procédé de production d'acier en remplacement d'un haut-fourneau :
  - un four à arcs électriques (EAF) ;
  - deux fours électriques poches « twin » (LMF) ;
- des équipements de captation et de traitement des gaz des fours ;
- la mise en place de nouveaux réseaux d'alimentation en eau et en électricité ;
- la mise en place de stockages de matières premières, de produits intermédiaires et de produits annexes pour les systèmes de traitement, l'inertage à l'azote et le bon fonctionnement des équipements (maintenance, sécurité, etc.).

En phase de démarrage des installations (EAF/LMF), les unités HF2 et Agglo 2 seront à l'arrêt et dans le cadre du projet ne seront pas redémarrées.

La chaine d'agglomération n°2 ainsi que le haut fourneau n°2 et leurs installations annexes ne sont pas considérés dans l'évaluation des impacts et des risques car ces installations sont arrêtées définitivement au sens de l'article R.512-75-1 du code de l'environnement. Ces installations feront ultérieurement l'objet d'une procédure de cessation d'activité s'appuyant sur l'article 512-39 de ce même code.

Le changement progressif de procédé de fabrication sur le site de Dunkerque est illustré ci-après.

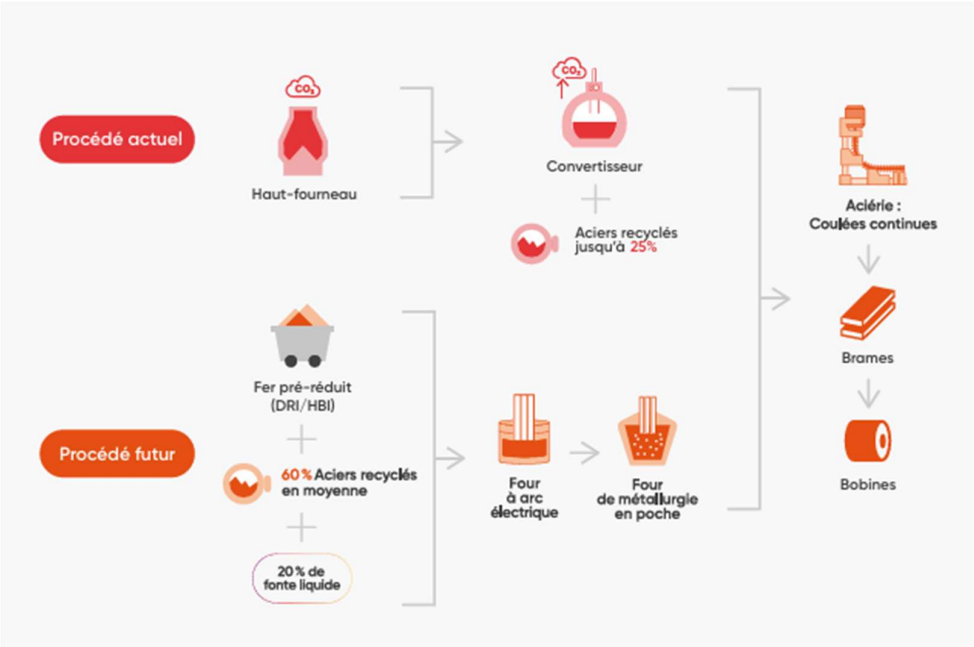


Figure 7. Illustration des 2 filières de production d'acier sur le site de Dunkerque

Les nouvelles installations utiliseront du fer réduit (froid), de la ferraille (acier recyclé) et de la fonte pour alimenter un four à arcs électriques afin d'obtenir de l'acier liquide.

L'objectif est de remplacer le charbon, source d'énergie de la filière Fonte actuelle, par de l'électricité tout en gardant la même capacité de production annuelle.

Le dimensionnement des installations prévu pour :

- une production annuelle de 1,9 à 2,2 millions de tonnes d'acier liquide en sortie du four à arcs,
- environ 1,3 à 2,2 millions de tonnes en sortie du four à double poche « twin » ; la différence s'explique par le fait que certaines nuances d'acier ne nécessiteront pas de métallurgie secondaire et que d'autres seront affinées par les installations existantes de la voie historique « BF/BOF » (hauts fourneaux et convertisseurs),
- que l'acier liquide produit par la future aciérie électrique soit coulé en brames dans l'aciérie n°2 existante.

La filière existante «BF/BOF » sera adaptée pour une production maximale de 4,8 millions de tonnes par an de façon à pouvoir maintenir la capacité totale maximale de production de brames d'acier du site de Dunkerque au niveau historique de 6,8 millions de tonnes par an.

Ainsi environ 4,7 millions de tonnes de fonte seront produites par les hauts-fourneaux numéros 3 et 4 existants pour alimenter les 3 convertisseurs de l'aciérie n°2 existante. Les niveaux de production de la cokerie et de la chaîne d'agglomération n°3 seront réglés en conséquence.

Ces données seront à la base des informations fournies dans les pages suivantes.

Pour ce qui est du dimensionnement de l'aciérie électrique, il s'agira d'avoir une installation flexible permettant d'élaborer une large gamme de recettes de fabrication, à commencer par celles élaborées dans le four à arcs électriques.

Pour rappel, le procédé de fabrication de l'acier dans un four à arcs électriques est discontinu, par lots (« batch »). Dans cette configuration, chaque cycle produira 300 tonnes d'acier liquide qui seront coulées dans une poche. Cette durée de cycle, depuis le chargement des ferrailles jusqu'à la fin d'une coulée, s'appelle le « Tap to Tap ».

Au niveau du four à arcs électriques (EAF) plusieurs recettes sont envisagées du fait des nombreuses nuances d'acier à élaborer ; en moyenne annuelle, elles peuvent se traduire en deux recettes « enveloppes » représentatives, la première utilise de la fonte liquide (en fusion) produite par les hauts fourneaux 3 ou 4 du site de Dunkerque :

N° Recette	MIX 1	MIX 2
Acier recyclé (ferrailles)	60 %	60 %
Fer pré-réduit froid en lingots (HBI) ou en pellets (CDRI) *(*)*	20 %	40 %
Fonte liquide	20 %	0 %

(*) : HBI = Hot Briquette Iron : fer préréduit briqueté à chaud (lingots) ;
CDRI : Cold Direct Reduced Iron : fer pré-réduit froid

Ces deux recettes seront considérées dans ce dossier d'autorisation environnementale.

Si on prend l'exemple de la recette « MIX 1 », cela représenterait en moyenne :

- 60 % de ferraille = ~1 320 kt par an de ferraille interne et externe

- 40 % de fer vierge, dont :
    - 20 % de métal chaud = ~440 kt par an
    - 20% de fer réduit externe : ~465 kt par an, typiquement répartis entre 25% de CDRI (115 kt par an) et 75% de HBI (350 kt par an)

En fonction de la disponibilité des approvisionnements, de la marche du site existant et des exigences de qualité de l'acier, il ne sera pas exclu de pouvoir fonctionner temporairement avec une charge constituée de 100 % d'acier recyclé ou d'augmenter la part de fonte liquide jusqu'à 40 % (avec 60 % de ferrailles).

V.3. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS DE PRODUCTION

V.3.1 DESCRIPTION DES INSTALLATIONS AUTORISEES

V.3.1.1 DEPARTEMENT COKERIE

La cokerie élabore du coke par pyrolyse à partir de charbons dits cokéfiant. Ces charbons proviennent des Etats-Unis, d'Australie, du Canada, de Pologne…

Ce coke sert de combustible et comme support de charge nécessaire à la production de fonte des hauts-fourneaux.

De plus, la cokerie génère des sous-produits tels que :

- Du gaz de cokerie (GCK) ;
- Du goudron ;
- Du soufre liquide.

La cokerie est composée de trois ateliers :

- La manutention ;
- Les batteries de fours ;
- Le traitement du gaz de cokerie et des eaux ammoniacales.

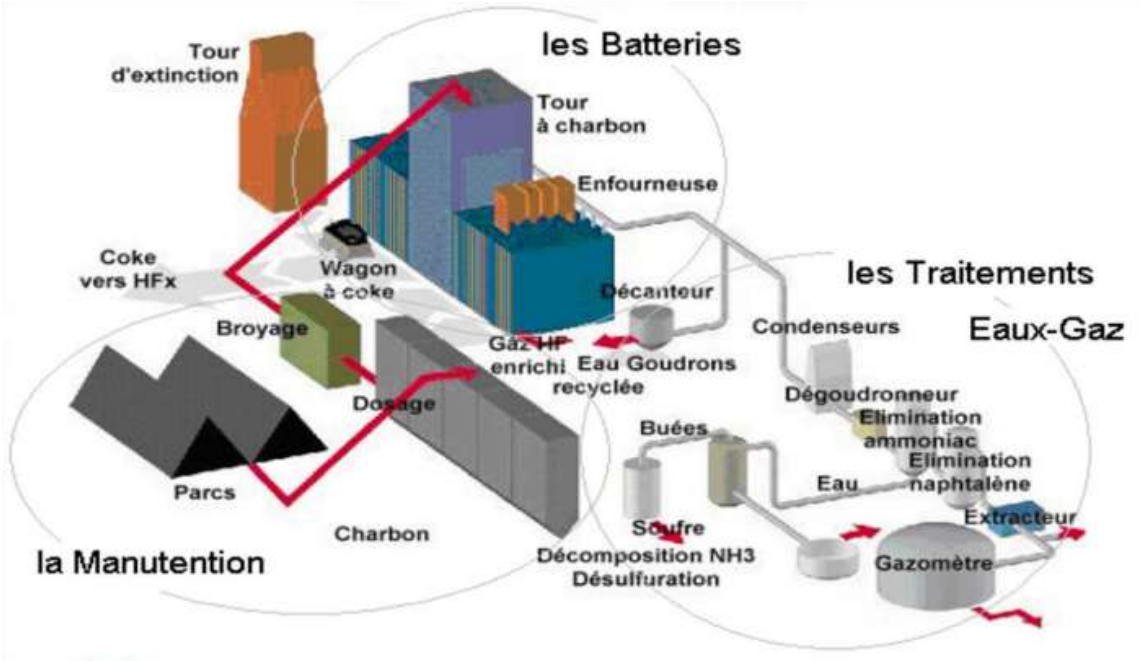


Figure 8. Schéma des activités de la cokerie

La manutention

L'unité « Manutention » réceptionne sur les parcs les différents charbons nécessaires à la préparation de la « pâte à coke ». Les charbons sont repris à l'aide d'une roue-pelle. Chaque charbon est stocké dans un silo. Des bandes doseuses permettent de quantifier les différents charbons. L'homogénéisation est réalisée dans le broyeur ainsi que la granulométrie.



Figure 9. Illustration des roues-pelles et des convoyeurs

Les batteries de fours



Figure 10. Vue des fours de la cokerie

L'unité U3 est composée de deux batteries de fours : B6 et B7 constituées respectivement de 55 et 63 fours, d'une tour à charbons, d'une tour extinction et de machines : enfourneuses, défourneuses, arraches-portes guide coke, tracteurs et wagons à coke.

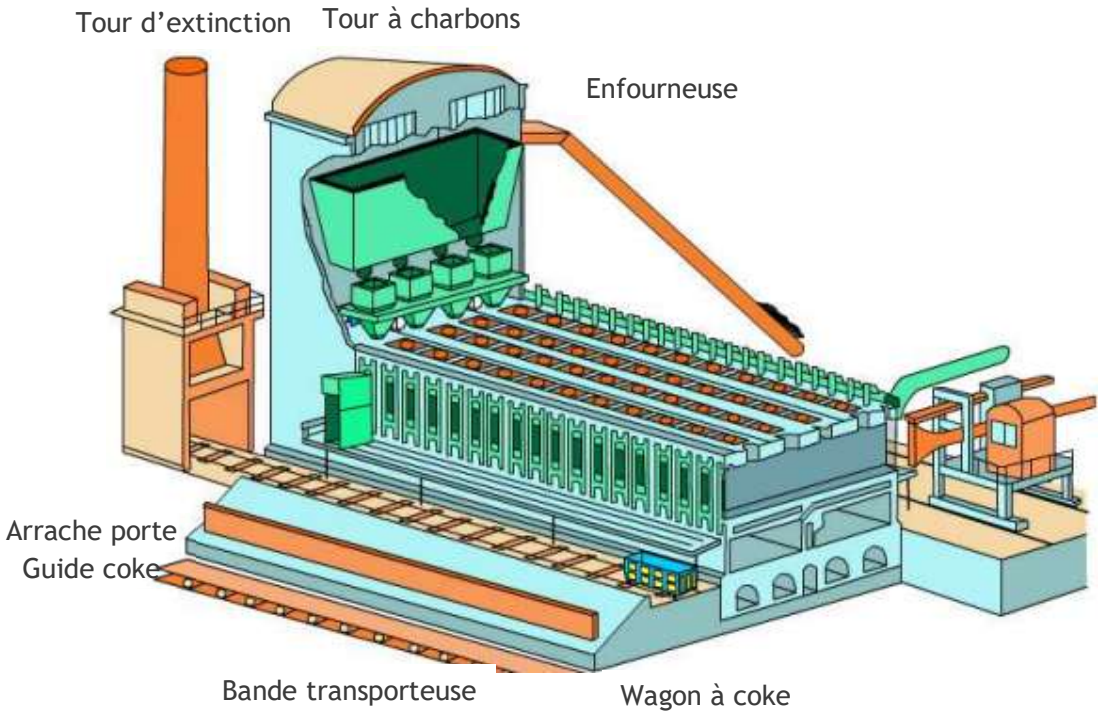


Figure 11. Schéma d'une batterie de fours à coke

Les parois de fours en briques réfractaires sont chauffées au gaz enrichi (un mélange de gaz de haut-fourneau, d'aciérie et de cokerie). En cas de dysfonctionnement, l'utilisation du gaz de cokerie est possible. Les fours sont chauffés entre 1 220 et 1 230°C pour permettre le transfert de chaleur assurant la transformation de la pâte à coke en coke et en matières volatiles avec une durée de cuisson de 19h30.

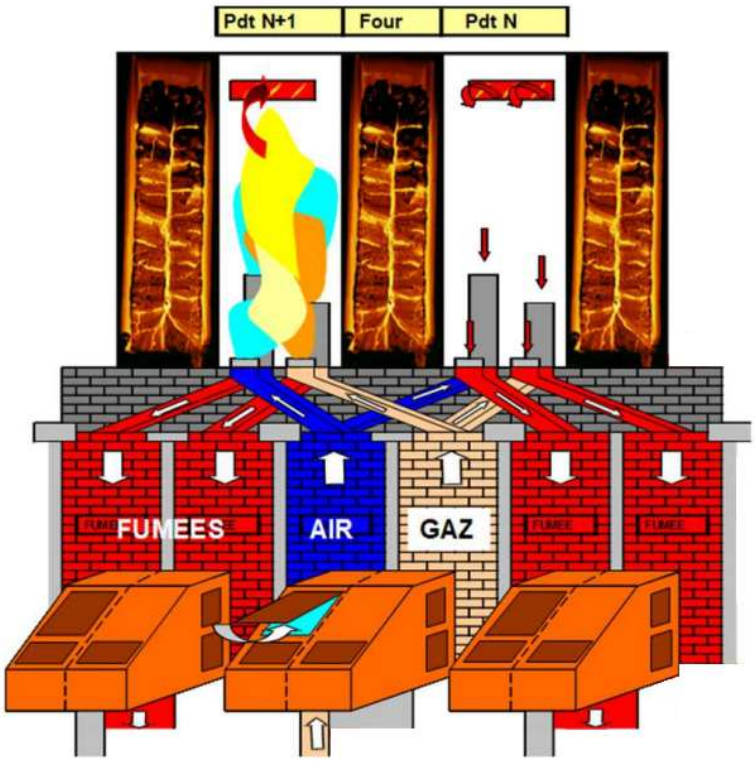


Figure 12. Chauffage des fours à coke

Le coke est défourné dans un wagon, une hotte reliée à une unité de filtres à manches capte les poussières émises. Le wagon est dirigé vers la tour d'extinction de type humide où le coke rouge est éteint. La tour est équipée de lamelles stoppant les poussières. Le coke est déversé sur le quai pour un temps de stabilisation. Un extracteur racle le coke afin d'alimenter une bande en destination du secteur Agglomération.

La cellule défournée est immédiatement ré-enfournée à l'aide d'une enfourneuse alimentée par une tour à charbon. Durant l'enfournement, de l'eau ammoniacale, provenant de l'humidité des charbons, est injectée sous une pression de 20 à 25 bars pour éviter les émissions aux bouches.

Chaque four est équipé d'un thermocouple pour contrôler la température du gaz tout au long de la cokéfaction.

En permanence, de l'eau ammoniacale (3 bars) est injectée au niveau de la colonne montante pour abaisser la température du gaz de cokerie de 600°C à 80°C.

Les mixtes : un mélange d'eau ammoniacale chargée d'H_2S et d'hydrocarbures et de matières en suspension, et le gaz de cokerie sont récupérés dans un collecteur (appelé « barillet ») puis dirigés vers l'atelier du traitement du gaz.

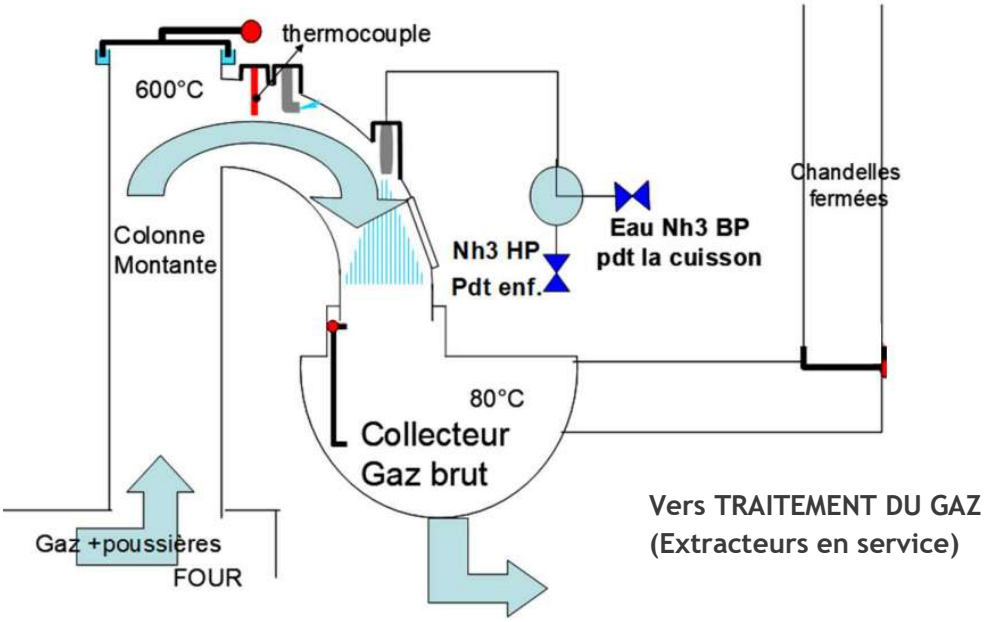


Figure 13. Récupération du gaz brut de cokerie et des mixtes

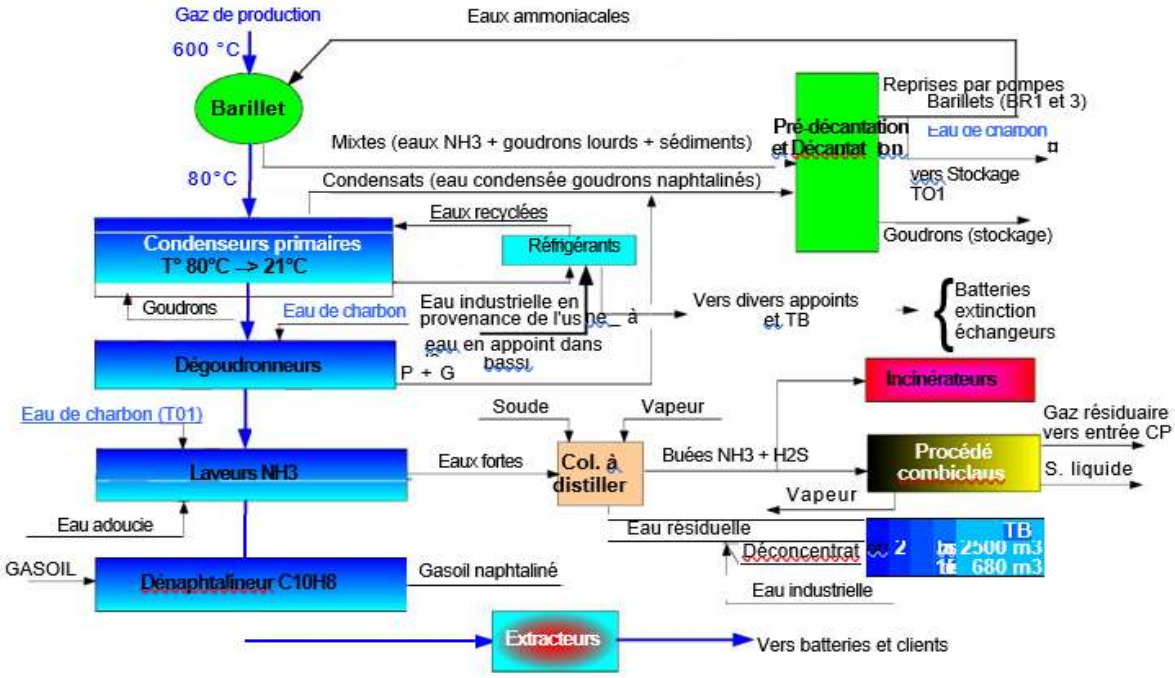


Figure 14. Logigramme du gaz et des mixtes



Figure 15. Traitement du gaz

A la sortie des batteries, il y a séparation du gaz de cokerie et des mixtes. Le gaz doit subir une étape importante d'épuration. Ainsi, dans l'installation de traitement, le gaz passe successivement dans différents ateliers :

Le circuit du gaz :

- 6 condenseurs primaires à contact indirect. L'eau recyclée (venant de l'installation des aéroréfrigérants) passe dans des tubulures captant les calories du gaz (80°C à 21°C). Les condensats (eau, goudrons, naphtaline…) sont récupérés et envoyés à la pré-décantation (cf. circuit des mixtes) ;
- 2 dégoudronneurs (électrofiltres) permettent de diminuer la charge poussières-goudrons. Les condensats sont récupérés et envoyés à la prédécantation (cf. circuit des mixtes) ;
- 4 laveurs NH_3, la première ligne utilisant l'eau ammoniacale et la deuxième de l'eau adoucie. L'eau fortement ammoniacale est stockée (cf. circuit des mixtes) ;
- 2 laveurs à gazole pour ôter la naphtaline. Le gazole naphtaliné est soit vendu, soit recyclé dans la pâte coke pour gérer la densité de chargement des fours ;
- 3 extracteurs à gaz.

Le circuit des mixtes :

- 3 pré-décanteurs (tambour tournant avec une maille de 8 mm) séparent les sédiments de l'ensemble eau-goudrons. Les sédiments sont recyclés dans la pâte à coke ;
- 2 décanteurs fractionnent par gravité l'eau NH_3 et le goudron :
    - L'eau NH_3 est dirigée vers les bacs, reprise par des pompes, est dirigée vers l'arrosage barillet et revient vers la pré-décantation. Une autre partie stockée dans un réservoir est utilisée, après passage dans des filtres à graviers, dans les laveurs NH_3. Puis récupérée, en tant qu'eau fortement ammoniacale dans une autre capacité avant d'être strippée (cf. paragraphe stripping).

- Les goudrons extraits, centrifugés et stockés dans 2 réservoirs. Les goudrons sont expédiés soit par camion ou barge.

- Stripping : l'eau fortement ammoniacale passe dans deux colonnes. La vapeur capte l'ammoniac et H_2S. L'injection de soude permet de casser les acides forts. Les deux effluents :
  - Les buées ammoniacales sont envoyées à la désulfuration pour production de soufre liquide (procédé CLAUS).
  - Les eaux fond de colonnes à la station biologique pour traiter les charges polluantes carbonées et azotées avant rejet dans le milieu naturel.
- Captation des évents : les gros émetteurs de COV sont captés à partir des évents.

V.3.1.2 DEPARTEMENT FONTE

Il comprend 1 quai minéralier, 2 chaines d'agglomération et 3 hauts-fourneaux.

L'unité « Agglomération » comprend deux chaînes d'agglomération de minerais de fer et la préparation du charbon pulvérisé. Elle est approvisionnée par la mer. 12 à 13 millions de tonnes par an sont déchargées sur le quai minéralier parmi lesquelles la totalité des charbons utilisés par la cokerie.

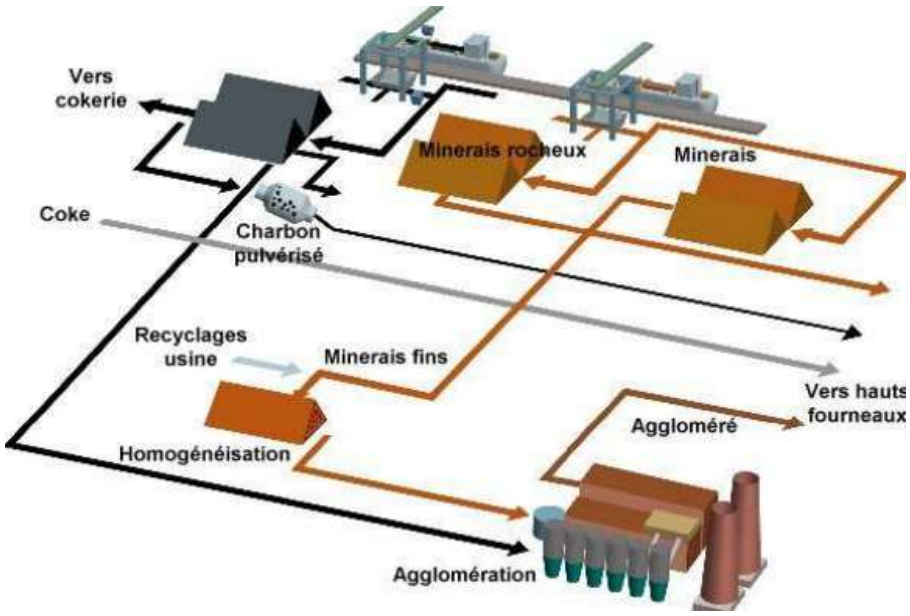


Figure 16. Schéma des activités de l'Agglomération

Le déchargement des matières

Lors du déchargement, les matières premières sont traitées dans la masse afin de limiter les ré-envols de fines. Cela consiste à « coller » les particules fines sur les plus grosses pour éviter leur ré-envol.



Figure 17. Quais de déchargement

L'homogénéisation

L'homogénéisation des minerais fins est réalisée par une mise en tas très régulière en qualité et en quantité de chaque constituant (minerai fin, castine, charbon).



Figure 18. Mise en tas des matières

Le tas de minerais homogénéisé de 175 000 tonnes sur 400 m de long est repris puis dirigé vers les chaînes d'agglomération par une roue pelle et un ensemble de bandes transporteuses.

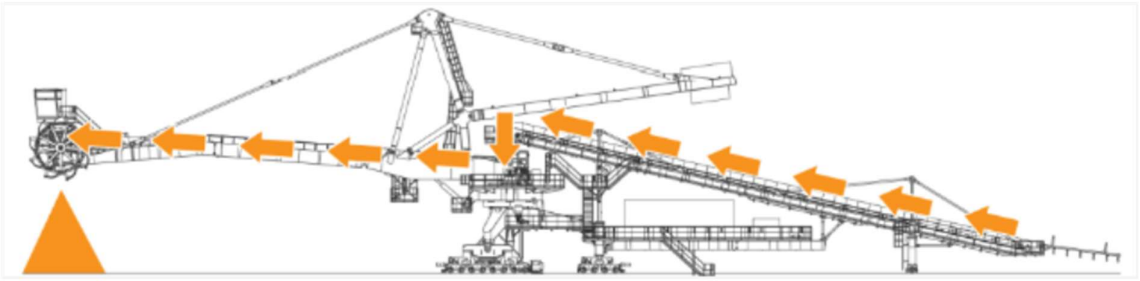


Figure 19. Illustration du fonctionnement d'une roue-pelle en mode « remplissage »

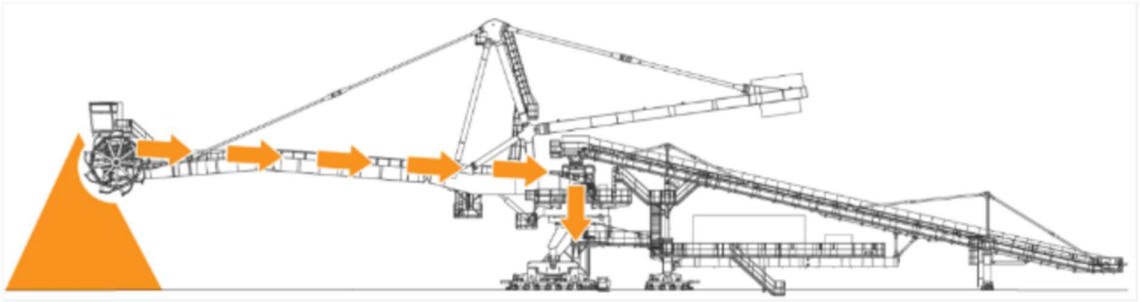


Figure 20. Illustration du fonctionnement d'une roue-pelle en mode « vidange »

L'agglomération

L'aggloméré est obtenu par collage à chaud à 1 200 °C (appelé frittage) du mélange homogénéisé. Ce procédé se fait sur une « chaîne d'agglomération ».

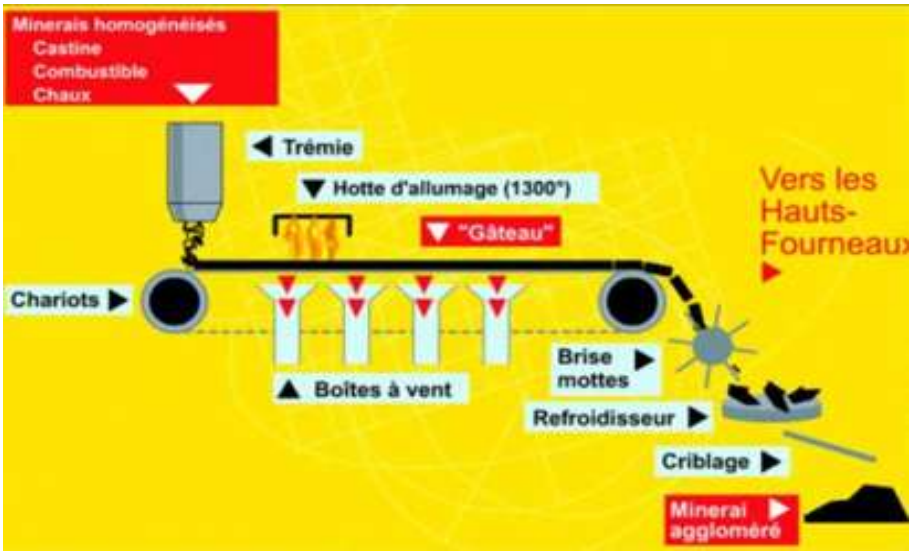


Figure 21. Schéma du procédé d'agglomération

Les caractéristiques physiques, chimiques et granulométriques de l'aggloméré obtenu sur ces différentes chaînes dépendent des paramètres de réglage du process. Il consiste à allumer le mélange. Des aspirateurs très puissants permettent d'entretenir la combustion ou l'agglomération tout au long de la chaîne. Le mélange ne repose pas directement sur la chaîne mais sur un lit d'aggloméré de granulométrie visée. Ce lit permet à la fois de protéger la chaîne et d'assurer une perméabilité pour éviter l'étouffement de la combustion. L'aggloméré tombe enfin dans un crible puis est transporté jusqu'à un refroidisseur à air. En 2000, cette zone a été assainie par l'installation d'un filtre à manches. En 2003, les électro filtres ont été dotés de courants micros pulsés sur la chaîne 3 pour une meilleure performance.

La production d'aggloméré ainsi refroidie est transportée par des bandes vers le gueulard des hauts-fourneaux avec les boulettes de fer, les minerais calibrés et le coke.



Figure 22. Différentes vues d'une chaîne d'agglomération

L'atelier de broyage charbon

L'unité Agglomération a une autre fonction : broyer du charbon pour l'injecter sous forme pulvérisée aux tuyères des hauts-fourneaux. Quatre ateliers de broyage reçoivent du charbon brut. Ce charbon est séché et broyé à une granulométrie moyenne de 75 microns, puis expédié par transport pneumatique vers les hauts-fourneaux.

Les hauts-fourneaux

Le haut-fourneau est un réacteur chimique à contre-courant. Il transforme en fonte liquide, en laitier et en gaz les matières premières enfournées (coke et aggloméré de minerai de fer) et injectées (charbon pulvérisé).



Figure 23. Vue générale des hauts-fourneaux

L'usine fonctionne avec trois hauts-fourneaux pour une production de l'ordre de 6,5 millions de tonnes de fonte.

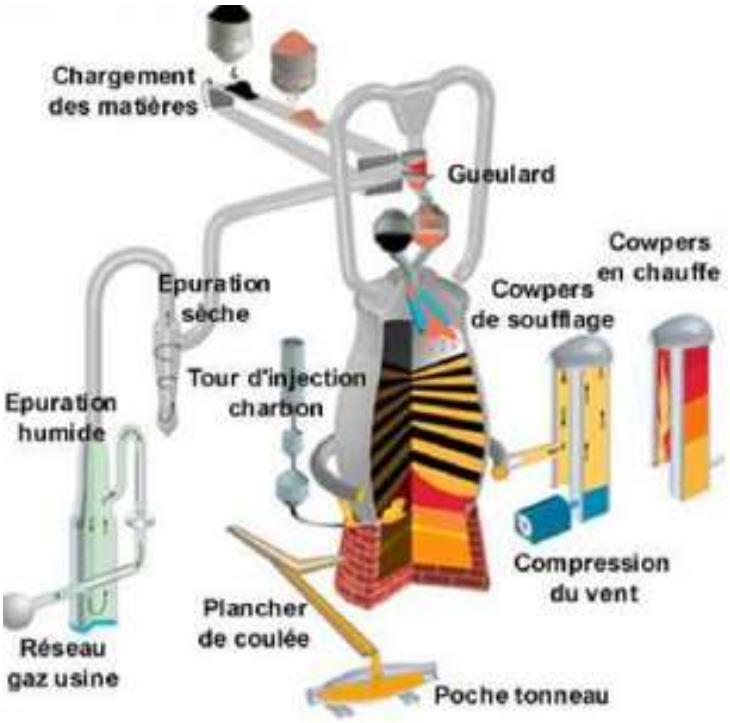


Figure 24. Schéma de fonctionnement du haut-fourneau

- **Le chauffage des cuves de haut-fourneau :**

Les cowpers servent à réchauffer l'air froid. Les cowpers sont constitués de deux parties reliées entre elles par une coupole :

- Le puits qui comporte une installation de combustion (auto-inflammation des gaz) à sa base ;
- Le rûchage qui est un accumulateur de chaleur en réfractaire.

Le gaz brûlé, et donc très chaud, parcourt les cowpers à travers les réfractaires qui récupèrent la chaleur. Le cowper est « en chauffe ». L'air froid, préalablement comprimé, circule dans ces mêmes réfractaires. Il récupère la chaleur jusqu'à atteindre 1 200 °C environ. On dit qu'il est « au vent ». Les HF2 et HF3 dispose de 3 cowpers chacun tandis que le HF4 en possède 4 (2 en chauffe et 2 au vent). Cet air réchauffé est ensuite « soufflé » dans les hauts-fourneaux.



Figure 25. Photo de cowpers

- **L'injection de charbon :**

Ce gaz chaud arrive ensuite aux tuyères au bas du haut-fourneau (plancher des tuyères). Il permet la combustion du charbon pulvérisé, stocké et régulé par la tour d'injection. Chaque tuyère est alimentée par une ligne à charbon, voire 2 comme au HF4.

Les tours des HF2 et HF4 sont équipées :

- D'un silo de stockage ;
- D'un silo de dosage ;
- D'un silo de distribution.

La tour du HF3, quant à elle, est composée :

- D'un silo de stockage ;
- De deux silos de dosage/distribution.



Figure 26. Tour d'injection à charbon

- **L'obtention et la récupération de la fonte liquide :**

Le gaz chauffé des cowpers permet la combustion du charbon et celle du coke. On obtient un mélange de gaz réducteurs à une température supérieure à 2 000 °C. Ces gaz vont remonter au travers des matières premières, introduites par le gueulard. Ce contact gaz/solide permet la fusion et la réduction des oxydes de fer.

On récupère au creuset (plancher de coulée) la fonte liquide (fer liquide + ~ 4 % de carbone) ainsi que le laitier (les matières ferrifères et carbonées ne sont pas pures). Le perçage puis le rebouchage d'un trou de coulée à intervalle régulier permet l'évacuation des liquides au pied de la cuve.



Figure 27. Plancher de coulée après perçage au creuset

La fonte est versée dans des poches torpilles (d'une capacité de 450 tonnes) pour son acheminement vers l'aciérie.

Le laitier est conduit vers :

- Principalement vers une installation de granulation où il est pulvérisé à l'eau puis refroidi dans une tour à condensation ;
- Des fosses où il est refroidi à l'eau puis il se cristallise.

Le laitier est utilisé en cimenterie ou comme matériau pour la construction routière.

- **Le traitement du gaz de haut-fourneau :**

Par le gueulard sortent les gaz sous pression. La détente produit de l'électricité via une turbine (cas pour les HF3 et HF4). Ils sont fortement chargés en poussières. L'épuration se fait en deux étapes :

- D'abord une épuration sèche par cyclone ;
- Ensuite une épuration par voie humide pour compléter le dépoussiérage des gaz.

V.3.1.3 DEPARTEMENT ACIERIE

L'aciérie transforme la fonte des hauts-fourneaux en acier en brûlant les éléments indésirables (carbone, phosphore, silicium...) par soufflage d'oxygène pur.

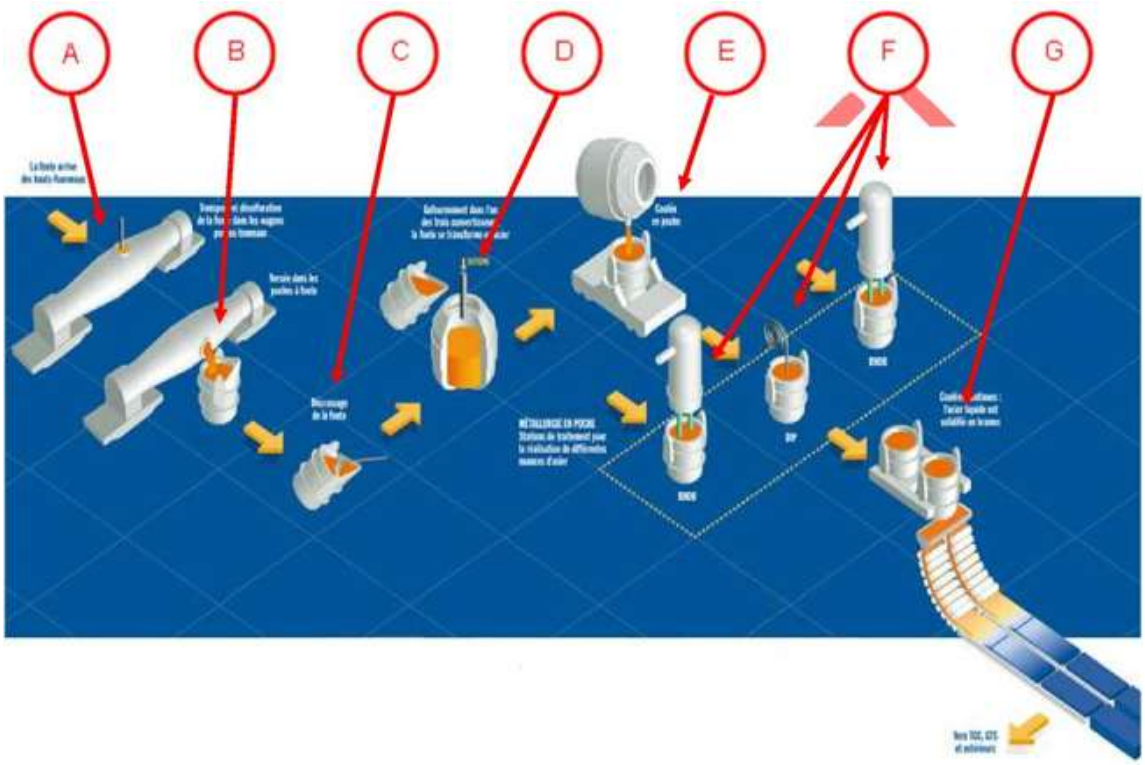


Figure 28. Schéma du flux de production de l'aciérie

A la sortie du plancher de coulée des hauts-fourneaux, la fonte est transportée sur rails dans les wagons-poches-torpilles (WPT) vers l'aciérie. En cas de perturbation du flux métal de l'aciérie, les wagons-poches-torpilles sont dirigés vers les fosses fonte en plaque afin de les vider. Cette fonte, une fois refroidie et solidifiée, est boulée afin d'obtenir des plaques qui seront par la suite enfournées aux convertisseurs.



Figure 29. Wagon-poche-torpille (WPT)

- **La désulfuration préalable « désulfuration extérieure » Repère A**

Avant l'entrée à l'aciérie, la fonte est désulfurée par injection de carbure de calcium directement dans les wagons-poches-torpilles (WPT). Lors de cette opération, réalisée sous captation, le soufre se fixe dans le laitier.

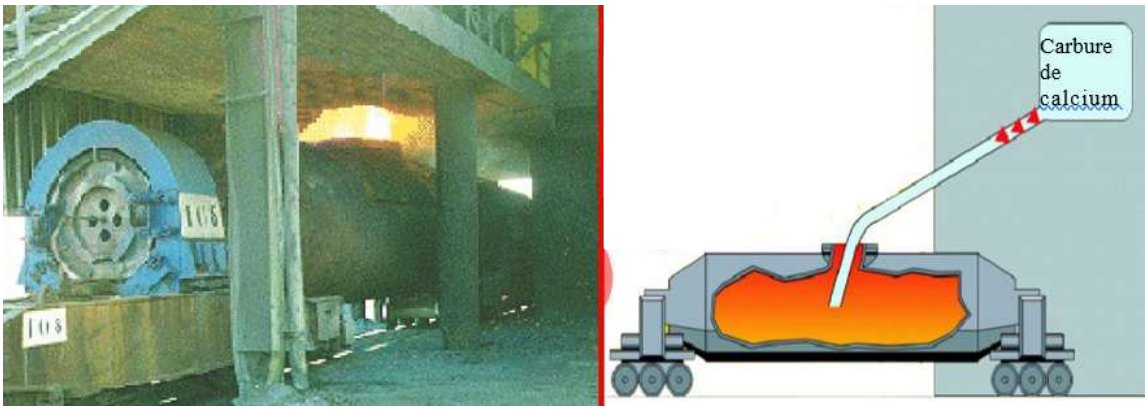


Figure 30. Injection de carbure de calcium

Ce traitement est réalisé dans la station de désulfuration où le produit est stocké dans des silos.

- **La versée en poche droite « Halle de versée » Repère B**

Une fois la fonte désulfurée, le wagon-poche-torpille arrive à la halle de versée où il est équipé d'un barrage. Ce dernier permet de retenir le laitier au moment où le wagon est incliné pour vider la fonte dans une poche droite à bec garni de briques réfractaires, laquelle facilite la manutention et l'enfournement de la fonte dans l'outil suivant. Cette opération émettrice de poussières se fait dans une halle équipée d'un système de captation des poussières.

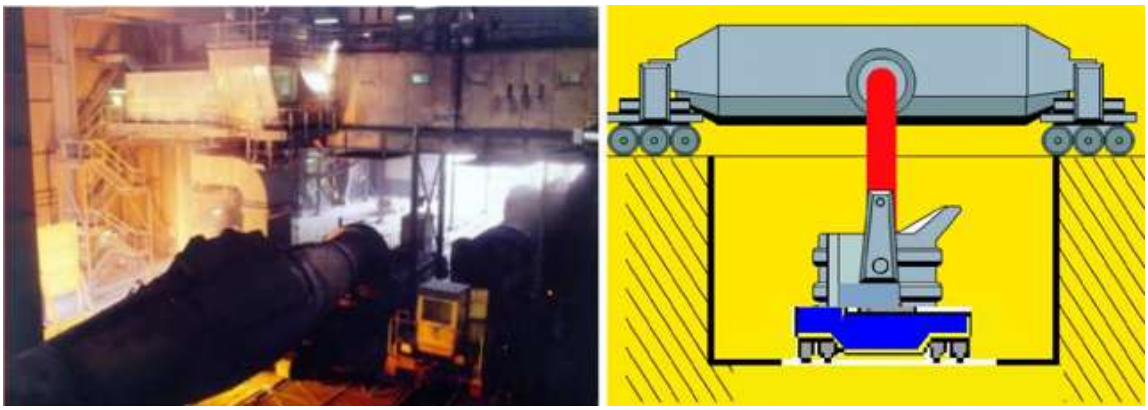


Figure 31. Versée en poche droite

Le wagon-poche-torpille vidé est redirigé vers les hauts-fourneaux.

Périodiquement, le wagon-poche-torpille est envoyé au stand de décrassage wagon-poche-torpille où il est retourné afin de récupérer les résidus (laitier de désulfuration, reliquat de fonte). Ce stand est équipé d'un système de captage/dépoussiérage.



Figure 32. Stand de décrassage des wagons-poches-torpilles

- **Le stand de décrassage poche fonte Repère C**

Le résidu de laitier de désulfuration provenant de l'opération de la coulée en poche est retiré avec un rabot. Cette opération se fait sous captation.





Figure 33. Stand de décrassage des poches fontes

- **Le convertisseur Repère D**

L'étape suivante est le remplissage du convertisseur à l'aide de l'un des deux ponts roulants métal liquide de capacité 400 tonnes. Afin de limiter la consommation de fonte et garantir le bilan thermique, le convertisseur est d'abord rempli partiellement (environ 20 % de la masse totale introduite) avec de la ferraille au moyen d'un pont roulant à auget de capacité de 112 tonnes. Suivant la composition souhaitée par le client, quelques métaux nobles peuvent être ajoutés et d'autres types de ferrailles peuvent être interdits.



Figure 34. Introduction de ferrailles dans le convertisseur

La fonte, contenue dans la poche droite à bec, est ensuite versée sur la ferraille.



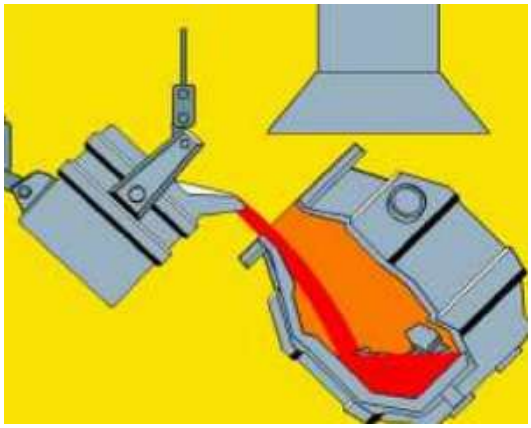


Figure 35. Versée de fonte dans le convertisseur

Le convertisseur est placé en position droite puis une lance à oxygène est introduite pour souffler l'oxygène qui permet d'éliminer le carbone. Cette opération produit de l'acier dit sauvage ainsi que du laitier chargé en impuretés.

L'élaboration génère des gaz et des poussières (oxydation du fer, récupération de fines de chaux, dolomies...). Ces poussières passent dans un système de dépoussiérage qui lave le gaz, les poussières captées retombant avec l'eau sont ensuite décantées. Le gaz débarrassé de ses poussières est transporté vers le gazomètre via la Récupération des Gaz Aciérie (RGA).

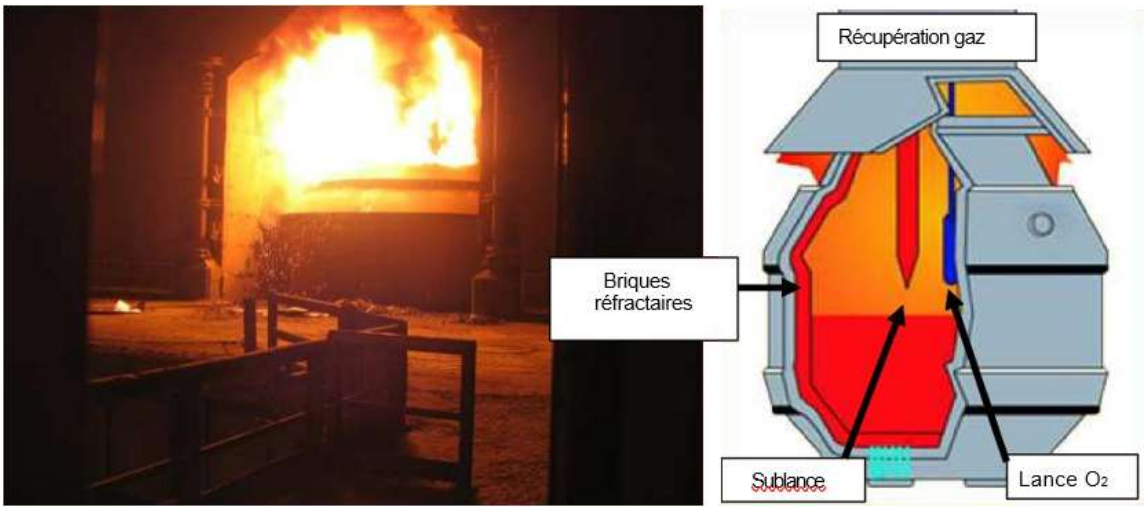


Figure 36. Convertisseur

- **Coulée en poche – Repère E**

Une fois la cible température et l'analyse atteintes, on déclenche l'opération de coulée en poche acier, qui se fait sous captation. Pendant cette opération, on effectue la mise à nuance demandée par le client, par l'ajout d'additions métalliques.

Le laitier, gardé au fond du convertisseur grâce à un système de rétention « quille », est récupéré dans un cuvier.

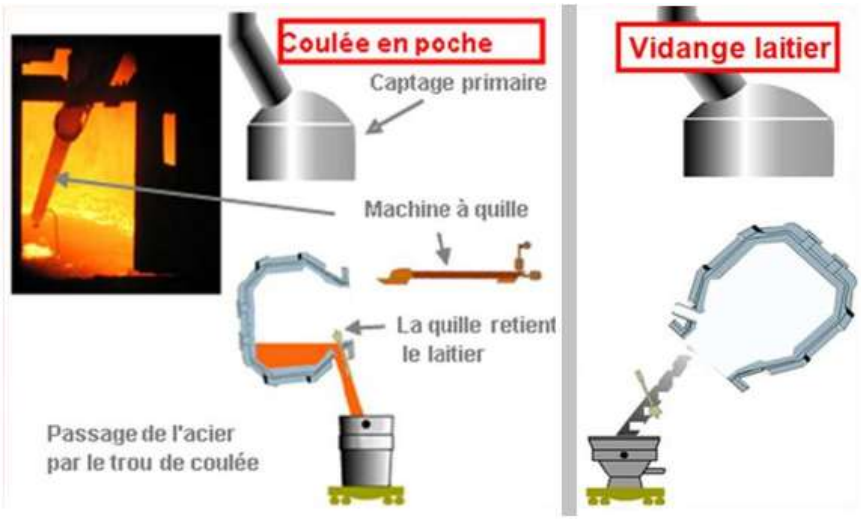


Figure 37. Versée en poche acier et vidange en cuvier du laitier

Une fois la coulée en poche effectuée, la poche est amenée sur le stand appelé passerelle : pour prendre des échantillons (température, analyse) avant envoi vers l'outil de métallurgie secondaire ou dans certains cas, pour y subir également un traitement métallurgique pour homogénéiser le bain d'acier (le but étant de garantir les visées analytique et thermique) avant l'envoi vers la coulée continue.

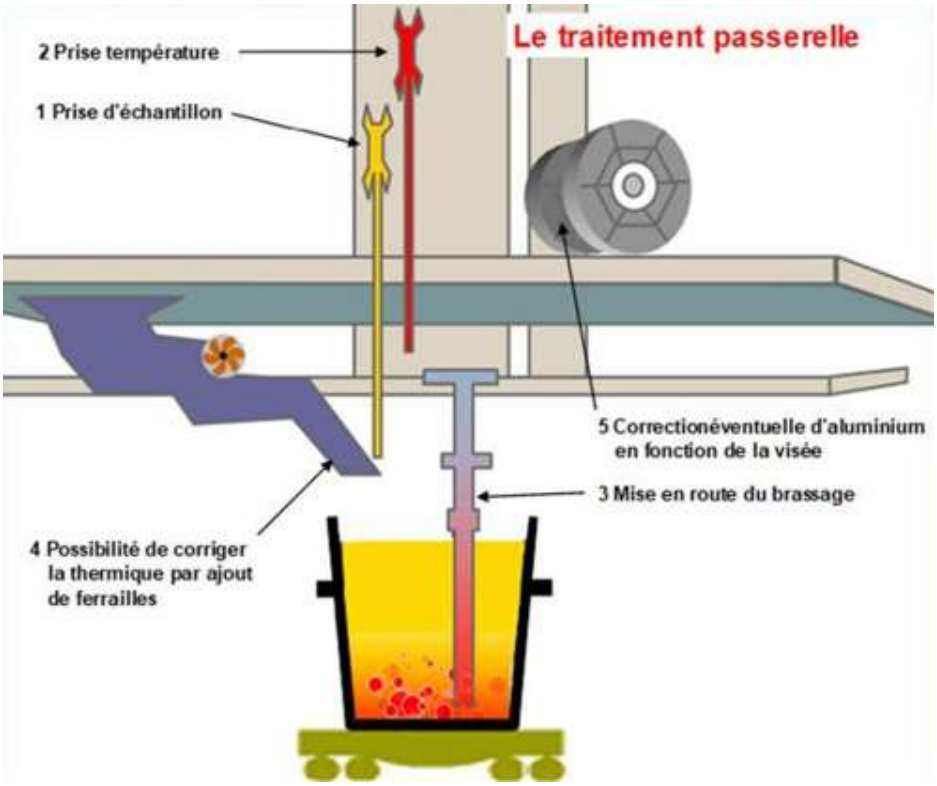


Figure 38. Traitement passerelle

- **La Métallurgie Secondaire Repère F**

Suivant la qualité demandée par le client, l'acier subit différents traitements. Il s'agit de traitements permettant d'atteindre des teneurs en carbone très faibles comme pour l'acier pour emballage par exemple. Le RHOB (Ruhrstalh-Heraeus Oxygen Blowing) : les traitements sont réalisés sous vide à l'aide de pompe à vide fonctionnant à la vapeur, celle-ci est produite par deux chaudières.

Aussi d'autres nuances peuvent être traitées sur le DIP (Dunkerque Injection Profonde) pour désulfuration notamment. Il est possible de réchauffer l'acier au RHOB et depuis octobre 2011 au DIP (process DIP OB Oxygen Blowing) en soufflant de l'oxygène dans le bain via une lance.

Un deuxième RHOB a été mis en exploitation en juillet 2010.

L'outil de vide en cuve VEC qui permettait de réaliser les nuances tubes et plaques a été arrêté en juillet 2011. L'installation a été mise sous cocon.

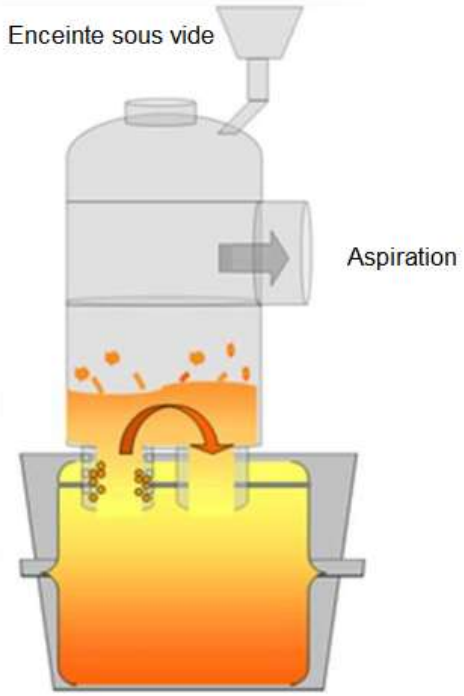


Figure 39. Traitement passerelle

Le transport des poches aciers sur les outils de métallurgie secondaire et les coulées continues est assuré par deux ponts roulants métal liquide de capacité 420 tonnes.





Figure 40. Alimentation des outils métallurgiques dans la halle de coulée

- **Les Coulées Continues Repère G**

L'acier ainsi mis à nuance peut alors être coulé dans l'une des trois machines de coulée continue.

La poche contenant l'acier traité (mis à nuance) est montée sur un tourniquet. L'acier se déverse dans un répartiteur garni de réfractaire, qui permet de couler dans les moules des deux files de chaque coulée continue. Les lingotières aux parois de cuivre sont refroidies à l'eau et, au contact des

parois et de l'oscillation, l'acier se solidifie formant son propre moule tout au long de sa coulée, guidée par une série de rouleaux.

On obtient des brames d'acier, d'une longueur comprise entre 4,10 m à 11,40 m, d'une largeur comprise entre 940 mm et 1 890 mm et d'une épaisseur de 235 mm pour les produits actuels.

A noter que les machines de coulée ont été rénovées respectivement en 2006 pour la CC23, en 2008 pour la CC22 et en 2010 pour la CC21. Les CC21 et CC23 sont dites « verticales courbes » et permettent de garantir un très bon aspect de surface, exigé pour certains produits. Leur productivité a aussi été améliorée ce qui a permis d'arrêter la machine de coulée de l'aciérie 1 dite « CC24 », en juillet 2011.

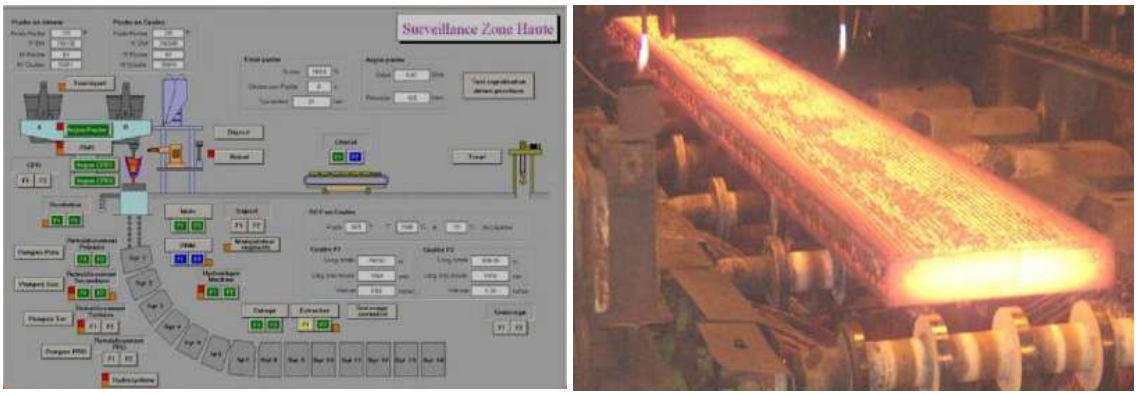


Figure 41. Coulée continue

Les brames ainsi produites sont expédiées par voie ferrées vers les laminages à chaud de Dunkerque et Florange.

Une fois les poches vides des coulées continues, elles sont manutentionnées et mises aux basculeurs dans la halle des poches par deux ponts roulants de 150 tonnes, pour effectuer leur entretien (contrôle du réfractaire, remplacement de la collectrice et maintenance du tiroir) avant remise dans le circuit.



Figure 42. Entretien des poches

V.3.1.4 DEPARTEMENT TRAIN CONTINU A CHAUD

Situé en aval de l'Aciérie, le Train Continu à Chaud : TCC, produit de larges bandes d'acier dans une gamme dimensionnelle étendue.

Le TCC est un outil complexe de mise en forme (épaisseur, largeur, profil) et de traitement thermomécanique pour donner les caractéristiques mécaniques et magnétiques au produit. Il permet ainsi de livrer des marchés très divers : depuis les tubes, les tôles automobiles jusqu'aux boîtes boissons.

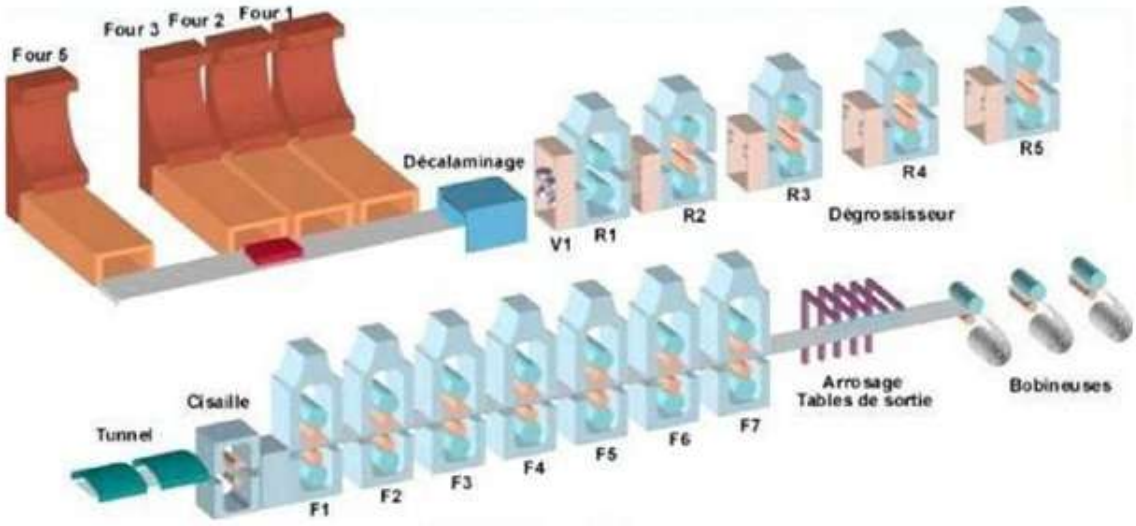


Figure 43. Schéma des activités du train continu à chaud

- **Le réchauffage des brames dans les fours**

Le train possède 4 fours à longerons ayant une capacité totale de 960 tonnes/heure.

Le combustible utilisé est un gaz de mélange constitué des divers gaz venant de l'aciérie, de la cokerie et des hauts-fourneaux ainsi que du gaz naturel. Afin d'économiser l'énergie et d'améliorer la productivité, les brames sont, autant que possible, enfournées chaudes.

L'installation de fours à longerons a permis d'améliorer la qualité de réchauffage des brames et d'obtenir d'excellents résultats sur l'aspect de surface des produits.



Figure 44. Enfournement d'une brame dans un four

- **Le laminoir**

Décalaminage

La brame, défournée à la température imposée par la nuance et au format à laminer, est alors décalaminée par des jets d'eau d'une pression de 120 bars, pour éliminer l'oxyde formé pendant le réchauffage.

Dégrossisseur

Le train dégrossisseur est composé de 5 cages. La première cage réversible associe la réduction d'épaisseur à une réduction de largeur de brames, jusqu'à 250 mm en 3 passes successives. Les 4 cages suivantes réduisent progressivement l'épaisseur par laminage entre des cylindres à axe horizontal tout en maintenant la largeur du produit grâce à des cylindres à axe vertical. L'épaisseur d'ébauche à la sortie du dégrossisseur est de 30 à 50 mm.



Figure 45. Brame à l'entrée du dégrossisseur

Finisseur

Le train finisseur, composé de 7 cages, est doté des meilleurs équipements qui garantissent aux clients d'excellentes caractéristiques :

- Dimensionnelles ;
- D'épaisseur ;
- De profil ;
- De planéité ;
- Mécaniques ;
- De température de laminage et bobinage.

Le finisseur est capable de laminer des produits dans une large gamme d'épaisseur : de 1,2 à 15 mm pour des largeurs allant de 600 à 1 920 mm.

Le finisseur est commandé par un calculateur qui donne les caractéristiques de la campagne de production du moment.



Figure 46. Cages du finisseur

Bobinage

A la sortie du finisseur, le bobinage de la bande d'acier est effectué alternativement par l'une des 3 bobineuses. Elles sont précédées d'une table d'arrosage qui amène le produit à la température de bobinage et qui lui donne les caractéristiques métallurgiques demandées par le client. Après marquage, cerclage et pesage, les bobines sont acheminées par convoyeurs vers le parc à bobines en attente d'expédition. Un atelier de parachèvement peut parfaire la planéité ou chuter certains défauts en pied ou en tête de bande.



Figure 47. Bobinage de l'acier en sortie du finisseur

V.3.1.5 DEPARTEMENT ENERGIE (RESEAUX)

L'usine récupère et utilise des quantités importantes de gaz qui sont des sous-produits issus de l'élaboration du coke, de la fonte et de l'acier :

- le gaz de cokerie (GCK) provient de la distillation du charbon lors de l'opération de cokéfaction ;
- le gaz de hauts fourneaux (GHF) est produit lors de la réduction du minerai de fer par le coke à haute température ;
- le gaz d'aciérie (GAC) est produit lors de la décarburation de la fonte par soufflage à l'oxygène.

Les différents réseaux de gaz sidérurgiques sont équipés principalement :

- d'un gazomètre assurant la pression dans le réseau ;
- d'un réseau de canalisation d'acheminement du gaz ;
- de surpresseurs pour garantir la pression dans le réseau ;
- de torchères pour brûler les excédents de gaz ;
- d'éléments de sécurité tels que : des vannes à fermeture rapide, des joints hydrauliques, des pots de purges.

➢ **Les gazomètres**

Les gazomètres de gaz de cokerie et de hauts-fourneaux utilisés sur le site sont de type humide (ou à cuve d'eau) circulaire à système de guidage vertical ou hélicoïdal. L'étanchéité est assurée par un joint d'eau.

Au fur et à mesure du remplissage en gaz, la cloche se développe et entraîne avec elle la levée. L'étanchéité entre les éléments télescopiques est obtenue par une garde hydraulique contenue dans les gorges annulaires qui se crée au moment du développement de chaque levée.

Le gazomètre de gaz d'aciérie est de type sec.

Contrairement aux autres gazomètres, un piston glisse dans une enveloppe cylindrique qui compose la structure extérieure et dont le sommet est fermé par une toiture. Le piston monte ou descend en fonction de la quantité de gaz présente dans le gazomètre. Le piston est muni d'un canal annulaire rempli d'huile qui assure l'étanchéité entre le piston et le gaz emmagasiné sous celui-ci.



Gazomètre GCK



Gazomètre GAC



Gazomètre GHF

Figure 48. Gazomètres

- **Les réseaux**

Les réseaux de gaz sidérurgiques parcourent l'ensemble du site, depuis les producteurs jusqu'aux consommateurs. Les canalisations en acier, placées sur un rack, sont à une hauteur moyenne de 6 m du sol.



Figure 49. Rack de canalisations aériennes

➢ **Les torchères**

Chaque réseau de gaz sidérurgique, hormis le réseau de gaz d'aciérie où les torchères sont intégrées dans le système de récupération des gaz, dispose de ses propres torchères.

Les torchères (ou tours de brûlage) des réseaux de gaz de cokerie et de hauts-fourneaux ont une double fonctionnalité :

- Réguler la pression : lorsque le gazomètre est isolé pour des raisons de maintenance ou lorsque le gaz est en surplus et qu'il faut l'évacuer ;
- Evacuer les surpressions : en cas de montée accidentelle de pression dans le réseau, les clapets des torchères s'ouvrent automatiquement sous le seul effet de la pression.



Torchère n°1 GCK



Torchère n°2 GCK



Tour 1 (torchères ABC) GHF



Tour 2 (torchères DEF) GHF

Figure 50. Torchères des réseaux de gaz de cokerie et de hauts-fourneaux

- **Les joints hydrauliques**

Un joint hydraulique est un organe de sectionnement en forme de « U ». Son remplissage avec de l'eau permet de garantir l'étanchéité au gaz.



Figure 51. Joint hydraulique

- **Les pots de purge à garde hydraulique**

Les condensats et trop-pleins sont recueillis dans un pot de purge, enterré (puits) ou apparent. Ce pot de purge assure en toute sécurité l'évacuation des condensats.

Ils sont implantés :

- aux points bas des réseaux ;
- de part et d'autre des diaphragmes et vannes d'isolement ;
- aux joints hydrauliques.



Figure 52. Pot de purge à garde hydraulique

V.3.1.6 DEPARTEMENT LOGISTIQUE

Le département logistique possède une activité transversale aux différents départements précédents. Il s'occupe :

- des apports de matières premières et besoins énergétiques pour les différents départements ;
- des sorties de production pour les transferts depuis ses sites de production situés dans le Nord et l'Est de la France à destination de l'Asie, de l'Amérique et de l'Afrique.

Pour ces transferts, le groupe ArcelorMittal possède des sites logistiques dédiés (hors périmètre de la présente demande d'autorisation) et voisins du site de production.

La moitié de ces volumes, plus particulièrement ceux destinés à l'Inde et à la Chine sont gérés au départ de Dunkerque.

V.3.1.7 SERVICES FONCTIONNELS

Les différents services fonctionnels comprennent notamment :

- les ateliers de maintenance,
- les différents postes électriques dont les postes BRAEK de 225 kV et Predembourg de 220 kV,
- la station de traitement des eaux usées,
- les bureaux et locaux du personnel.

V.3.1.8 TRAITEMENT DES LAITIERS SUR LES ZONES « UTS1 » ET « UST2 » (ANCIEN SITE SGA)

La société ArcelorMittal a repris à son compte l'exploitation du site SGA pour traiter les laitiers de ces filières existantes et à engager un réaménagement de l'activité.

Les activités du complexe sidérurgiques génèrent différents types de laitiers, récupérés sous forme liquide (en fusion) ou solide.

Ces laitiers, dits de convertisseurs, de poche, « mousseuse », ainsi que d'autres déchets liés (« scraps », réfractaires, déblais) sont traités pour être valorisés sur une zone dite « UTS1 ». Ce traitement consiste en différentes opérations comme du tri, du déferraillage, du concassage, du criblage, de la classification et du mélange, du stockage avant expédition, du chargement de camions.

Parmi les laitiers produits par l'aciérie, on distingue les laitiers LD générés après addition de chaux et affinage à l'oxygène puis séparés de l'acier par différence de densité en sortie de convertisseur.

Les activités de traitement des laitiers dans l'enceinte sidérurgique d'ArcelorMittal se répartissent entre deux zones d'exploitation (cf. figure ci-après) :

- Une zone dite « UTS1 » d'une superficie de 50 500 m² ; qui réceptionne l'ensemble des laitiers à traiter,
- Une zone dite « UTS2 » d'une superficie de 82 500 m², qui réceptionne les laitiers traités.

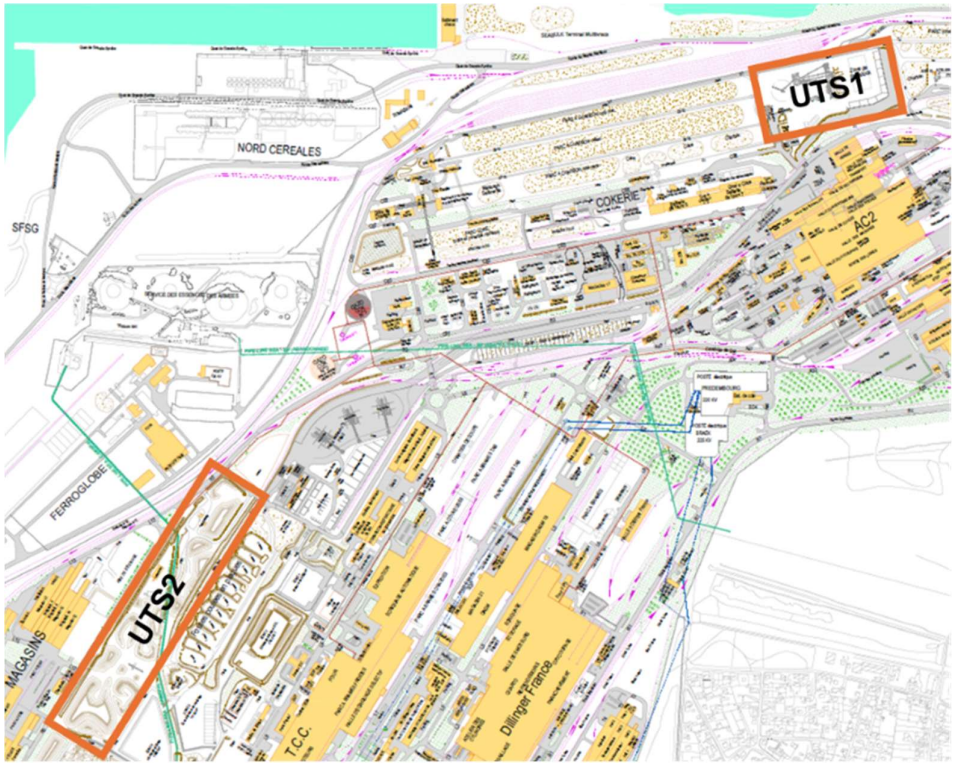


Figure 53. Localisation des zones d'exploitation « UTS1 » et « UTS2 »

V.3.1.8.1 ZONE UTS1

Les laitiers pouvant être traités sur la zone « UTS1 » sont :

Dénomination	Origine	Classification[1]
Laitiers de poches tonneaux	Laitiers contenus dans les poches tonneaux après désulfuration au carbure de calcium et coulée en poche droite à l'aciérie 2 (une partie de ces laitiers est récupérée au niveau du stand de décrassage des wagons poches tonneaux)	10 02 02[2]
Laitiers de poches droites	Laitiers obtenus lors de l'écrémage des poches droites avant enfournement à l'aciérie 2	10 02 02[2]
Laitiers LD	Laitiers récupérés sous les convertisseurs = laitiers générés après addition de chaux et affinage à l'oxygène puis séparés de l'acier par différence de densité en sortie de convertisseur	10 02 02[2]
Laitiers mousseuses	Laitiers restant en poche après traitement de finition sous vide et transfert de l'acier vers les installations de coulée continue	10 02 02[2]
Stériles d'aciérie	Laitiers issus du nettoyage complémentaire des poches droites après transfert de l'acier à la coulée et vidange des laitiers mousseux	10 02 02[2]

[1] Selon le décret n° 2002-540 du 18 avril 2002 relatif à la classification des déchets
[2] 10 02 02 : laitiers non traités

Dénomination	Origine	Classification[1]
Déblais d'aciérie	Laitiers de projection et de débordement récupérés au sol aux divers endroits de d'aciérie, Résidus obtenus après vidange complète du convertisseur Déchets générés par les opérations de nettoyage des becs de coulée de convertisseur	10 02 99[3]
Réfractaires	Réfractaires issus des poches (poches tonneaux et poches droites) et des convertisseurs	10 02 99[3]

Pour les laitiers LD, l'activité consiste à réaliser les opérations suivantes :

- Réception sous forme liquide (laitiers acheminés par porte-cuvier) ;
- Coulée en fosses ;
- Refroidissement par arrosage à l'eau ;
- Extraction des parties métalliques (scraps) ;
- Broyage / concassage / criblage ;
- Maturation (étape non systématique) ;
- Enlèvement pour valorisation en Travaux Publics (TP) comme liant, en amendement agricole ou élimination en décharge de classe 2.

Pour les autres laitiers, l'activité consiste à réaliser les opérations suivantes :

- Réception sous forme solide ;
- Extraction des parties métalliques (scraps) ;
- Broyage / concassage / criblage ;
- Enlèvement pour élimination en décharge de classe 2.

La capacité maximale annuelle de traitement des laitiers est de 800 000 tonnes par an.

Il faut ajouter un activité le traitement des réfractaires issus des poches et des convertisseurs de l'aciérie :

- Extraction des parties métalliques (scraps) ;
- Broyage / concassage / criblage ;
- Avant leur restitution au producteur pour valorisation externe ou élimination en décharge de classe 2.

La quantité de réfractaires traités représente environ 3 500 tonnes par an.

Ainsi, la zone « UTS1 » comprend pour le traitement des laitiers :

- 3 ponts-bascules ;
- 8 fosses de versée des laitiers LD ;
- 1 fosse de versée des laitiers mousseuses ;
- 6 box de stockage des déchets traités ;
- 5 box de scraps ;
- 1 unité de déferraillage ;

[3] 10 02 99 : Déchets provenant de l'industrie du fer et de l'acier non spécifiés ailleurs

- 1 concasseur / cribleur ;
- 1 zone de stockage des déchets traités, avant leur enlèvement vers l'extérieur du site ou vers la zone UTS2.

Elle comprend également :

- 1 bâtiment (bureaux, vestiaires, réfectoire) ;
- 3 ateliers (maintenance, véhicules, support)
- 3 zones de stockage ;
- 1 parking VL ;
- 1 sous-station électrique ;
- 1 aire de lavage ;
- 1 station carburant (cuve aérienne).

Les fosses de versée disposent d'une pente et d'un dispositif de drainage des eaux afin d'éviter la présence d'eau en fosse. Ces éléments font notamment l'objet d'une phase de préparation (prévue sur une durée de 8 heures) avant la première coulée de laitier (pente, lit de laitier absorbant au fond de la fosse, …). 25 coulées sont réalisées successivement les unes après les autres (temps de 30 min à 1 heure entre chaque coulée). Ainsi, la chaleur du laitier ne permet pas l'accumulation d'eau entre chacune de ces coulées. Seulement après la 25ème coulée, la phase de refroidissement à l'eau démarre. Le refroidissement est réalisé à partir d'une conduite d'eau sortant de terre à l'angle de la fosse, au niveau de la route d'accès. Cette conduite est munie d'une vanne quart de tour, puis en aval de cette vanne, la conduite se divise en deux parties chacune munie à son extrémité d'une buse de pulvérisation plate orientée vers le haut.

Par conception, ces buses ne permettent pas de créer un jet bâton susceptible de pénétrer à l'intérieur de la couche de laitier. La phase de refroidissement est prévue sur une durée de 8 heures, avant la phase d'excavation du laitier.

Lors des phases d'excavation, suivi de la phase de préparation, du personnel se trouve à proximité immédiate de la fosse. Pendant ces phases, il est interdit de couler du laitier dans les fosses adjacentes.

Les box de stockage sont en béton et présentent une surface imperméable avec un dispositif de récupération des eaux de lixiviation et de ruissellement. La quantité maximale de stockage au niveau des box est de 15 000 tonnes.

Les aires de stockage des produits et déchets après traitement ainsi que des déblais et réfractaires sont étanches et permettent la récupération des eaux de lixiviation et de ruissellement. Les quantités et hauteur maximale de stockage sur ces aires sont :

- Laitier : 50 000 tonnes ;
- Réfractaires : 1 500 tonnes ;
- Scraps : 5 300 m^3 (soit environ 10 000 tonnes) - *(sous pli confidentiel)*.

ArcelorMittal prévoit de réaliser de travaux de modernisation et de réaménagement de la zone « UTS1 », visant à améliorer l'organisation des flux internes, la sécurité, la propreté industrielle, la maintenance des engins et l'ergonomie des espaces tertiaires.

Ces travaux sont prévus à partir du 2ème semestre de l'année 2026 et ont fait l'objet de leur propre démarche administrative.

Ces travaux n'impliquent :

- aucune modification du procédé de traitement des laitiers ;
- aucune augmentation des capacités de production autorisées ;

Les travaux consistent à :

- construire un bâtiment tertiaire (bureaux, vestiaires, réfectoire) en retrait des zones de poussières, avec un parking VL dédié et des zones de stockage attenantes ;
- rationaliser et moderniser les ateliers de maintenance ;
- créer des parkings engins dédiés ;
- déplacer l'aire de lavage actuelle et la compléter par une seconde aire ;
- déplacer la station de distribution du carburant (gasoil) et sa cuve de 35 000 litres et la dupliquer pour une meilleure continuité d'alimentation des engins ;
- création de 4 box supplémentaires sur la zone de traitement afin d'optimiser la préparation et l'évacuation des déchets traités ;
- repositionner l'un des ponts-bascules au nord de la zone pour fluidifier les flux ;
- créer une nouvelle zone de stockage des laitiers à traiter à l'est.

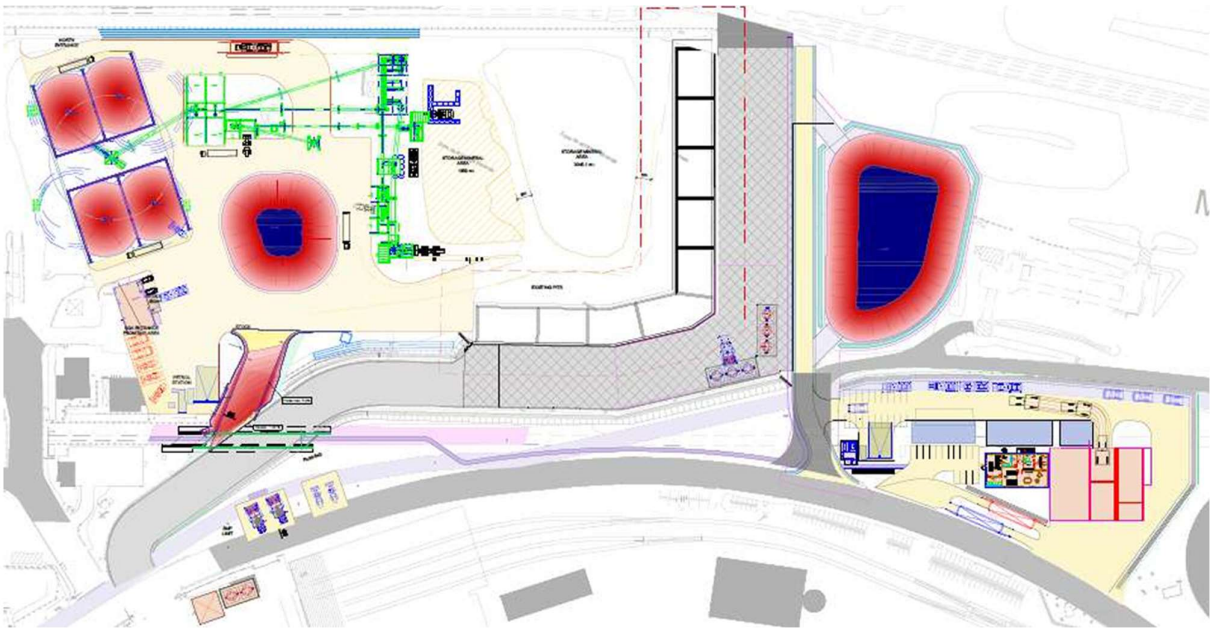


Figure 54. Plan des travaux de la zone d'exploitation « UTS1 »

Le tableau ci-après compare la situation actualisée en cours de réalisation :

Equipement	Nombre existant	Action prévue	Nombre en cours
Infrastructures générales			
Bâtiment bureaux, vestiaires, réfectoire	1	Construction à neuf et destruction de l'ancien	1
Ateliers (maintenance, véhicules, support)	3	Construction à neuf, déplacement des ponts et destruction de l'ancien	2
Zones de stockage (Maintenance)	3	Construction à neuf et destruction de l'ancien	2
Parking VL	1	Construction à neuf et destruction de l'ancien	2
Parking engins	0	Construction à neuf	2
Sous-station électrique	1	Construction à neuf et destruction de l'ancien	1
Aire de lavage	1	Déplacement de l'existant et construction d'une aire supplémentaire	2

Equipement	Nombre existant	Action prévue	Nombre en cours
Station carburant – cuve aérienne de gasoil (35 000 litres)	1	Déplacement de l'existant et construction d'une station supplémentaire	2
Infrastructures liées au traitement des laitiers			
Pont-bascule	3	Construction à neuf et Suppression des anciens	3
Fosses de versée laitiers LD	8	Conservation	8
Fosse de versée laitiers mousseux	1	Conservation	1
Box de stockage déchets traités	6	Conservation	6
Box de scraps	5	Conservation	5
Unité de déferraillage	1	Conservation	1
Concasseur / Cribleur	1	Conservation	1
Zone stockage déchets traités	1	Optimisation par la construction de 4 box	1 (en 4 box)
Zone stockage déchets à traiter	1	Scission en 2 zones	2

V.3.1.8.2 ZONE UTS2

La zone UTS2 peut réceptionner les laitiers LD traités issus de la zone UTS1.

Après une période de maturation (comprenant une opération d'arrosage) sur site, les laitiers sont criblés/concassés puis stockés dans des box avant enlèvement.

La maturation des laitiers est réalisée sur des aires spécifiques permettant la récupération des eaux de ruissellement et de lixiviation. La quantité maximale de produits stockés est de 170 000 tonnes.

Les box de stockage, en béton disposent d'une surface imperméable avec un dispositif de récupération des eaux de ruissellement et de lixiviation. La quantité maximale de produit stockés au niveau des box est de 24 000 tonnes. *(sous pli confidentiel)*

V.3.1.9 UNITE DE DESORPTION THERMIQUE

Le site ArcelorMittal de Dunkerque réalise actuellement une activité de désorption thermique permettant le réusage de 200 000 t de boues grasses de laminoir présentes sur site.

Les opérations de traitement thermique sont réalisées sur le site par un prestataire, fournisseur des équipements, en continu 24h/24 et 7j/7 pour une durée de 2 à 2,5 ans, pour permettre l'écoulement total du stock présent sur site mais aussi 20 000 t stockée sur le site de Florange.

Selon le calendrier prévisionnel de réalisation du projet, les activités de désorption thermique seront terminées lors du démarrage des nouvelles installations. Elles ne seront donc pas incluses dans la situation future.

V.3.2 DESCRIPTION DES INSTALLATIONS PROJETES

Les paragraphes suivants détaillent les modifications et les nouvelles installations dans chaque département et services fonctionnels.

Pour rappel, le site est classé Seveso Seuil Haut. Pour des questions de sûreté et de confidentialité, certaines informations ne sont pas mises à la disposition du public et sont placés sous pli confidentiel.

V.3.2.1 MODIFICATIONS APPORTEES AUX INSTALLATIONS EXISTANTES

V.3.2.1.1 DEPARTEMENT COKERIE

Dans le cadre du projet de décarbonation, étant donné que plus que deux hauts-fourneaux sur 3 fonctionneront, les modifications apportées sur la cokerie seront les suivantes :

- **La manutention**
  - réduction de la fréquence de l'approvisionnement des différents charbons mais quantités stockées sur site identiques ;
  - démantèlement des silos non utilisés ;
- **Les batteries de fours**
  - le nombre de fours en fonctionnement de la cokerie restera identique ;
  - il n'y aura pas de modification des installations de traitement du gaz.

V.3.2.1.2 DEPARTEMENT FONTE

Le département Fonte continuera à utiliser le quai minéralier, une chaine d'agglomération et deux hauts-fourneaux (HF3 et HF4).

Ces installations continueront à fonctionner comme dans la situation autorisée.

Les rubriques ICPE au paragraphe IX.2 sont ajustées avec l'arrêt des installations HF2 et agglo n°2.

<u>Le déchargement des matières</u>

Le site ArcelorMittal est approvisionné en minerai de fer par bateau.

Afin de pouvoir être utilisé dans les hauts-fourneaux n°3 et 4, ce minerai continuera à être aggloméré sur site sur une chaine d'agglomération. Ces hauts-fourneaux utiliseront également, en moindre quantité, du minerai de fer conditionné sous forme de boulettes.

Le site continuera également à être approvisionné en charbon.

Ainsi, le site comportera en simultané des stockages de charbon, de coke, de boulettes de minerai de fer et de l'aggloméré.

Ces différents types de stockage sont illustrés en page suivante.



Figure 55. Illustration des stocks de charbons (1), de coke (2), de boulettes de minerai de fer (3) et d'aggloméré (4)

L'homogénéisation, l'agglomération, l'atelier de broyage charbon

Les étapes d'homogénéisation des minerais fins, d'agglomération, de broyage de charbon continueront d'être effectuées pour la chaine d'agglomération restante suivant la description pour les installations autorisées, et alimenteront les hauts-fourneaux n°3 et 4.

Les hauts-fourneaux

Le haut-fourneau n°2 et ses équipements seront mis progressivement à l'arrêt.

Seuls les hauts-fourneaux n°3 et 4 seront conservés dans la configuration autorisée.

Concernant le chauffage des cuves, les cowpers du HF2 seront arrêtés. Les 7 cowpers des HF3 et HF4 continueront à fonctionner.

Concernant l'injection de charbon, les tuyères des hauts-fourneaux n°3 et n°4 continueront à être alimentée par leurs lignes à charbon respectives.

L'obtention et la récupération de la fonte liquide ne seront pas modifiées.

Le traitement des gaz

Les équipements de traitement des gaz des hauts-fourneaux n°3 et 4 seront conservés comme dans sa configuration autorisée.

V.3.2.1.3 DEPARTEMENT ACIERIE

Le département Aciérie ne sera pas modifié dans le cadre du projet.

V.3.2.1.4 DEPARTEMENT TRAIN CONTINU A CHAUD

Le département TCC ne sera pas modifié dans le cadre du projet.

V.3.2.1.5 DEPARTEMENT ENERGIE

L'usine continuera de récupérer et d'utiliser les gaz en tant que sous-produits issus de l'élaboration du coke, de la fonte et de l'acier.

Les gazomètres, les réseaux de canalisations et leurs torchères utilisés actuellement pour la cokerie, l'aciérie et les hauts-fourneaux seront maintenus en service. Seul l'approvisionnement et la consommation varieront avec l'usage.

Les quantités maximales de stockage de gaz sur site ont été actualisées et resteront inchangées avec le projet.

V.3.2.1.6 DEPARTEMENT LOGISTIQUE

Le projet de mise en place d'un EAF et d'un LMF « twin » ne modifiera pas les activités du département logistique.

Cette unité aura son propre système de gestion d'approvisionnement des matières premières.

Le projet bénéficiera de la logistique existante concernant en particulier les approvisionnements d'acier recyclés et d'additions minérales et de ferro-alliages pour la future aciérie électrique.

V.3.2.1.7 SERVICES FONCTIONNELS

Les services fonctionnels existants seront conservés et/ou mis à l'arrêt pour ceux en lien avec les haut-fourneau n°2, et la chaine d'agglomération n°2.

Une organisation du personnel sera mise en place pour exploiter et maintenir la nouvelle aciérie électrique (personnel de jour et personnel posté).

V.3.2.1.8 TRAITEMENT DES LAITIERS

Les activités de traitement des laitiers des filières existantes ne seront pas modifiées dans le cadre du projet.

De nouvelles installations de traitement seront mises en place pour les laitiers issus du four à arcs électriques (EAF) afin de les valoriser vers une filière existante (techniques routières par exemple).

Ces équipements sont décrits avec les installations nouvelles.

V.3.2.2 INSTALLATIONS NOUVELLES FUTURES

V.3.2.2.1 DESCRIPTION GENERALE DE L'ACIERIE

Dans le cadre du projet de décarbonation d'ArcelorMittal, il est prévu pour le site ArcelorMittal France de Dunkerque la construction d'une aciérie électrique qui comprendra :

- un four à arcs électriques (Electric Arc Furnace – EAF) de grande capacité (« Jumbo »)
- un four électrique à double poche dit « twin » (Ladle Metallurgy Furnace - LMF) pour la métallurgie secondaire, afin de contrôler la température et d'affiner la composition chimique de l'acier liquide qui sera envoyé à l'aciérie 2 existante pour produire des brames.

La description de ces installations et des utilités/installations annexes est présentée selon différents blocs repris dans le schéma ci-après :

- **Bloc 1 :** Les stockages et convoyages des matières premières (60% de ferraille et 20 à 40% fer réduit selon les recettes de fabrication types) ;
- **Bloc 2** : Les stockages et convoyages des additions (minérales, ferroalliages) nécessaire aux différentes nuances d'acier ;
- **Bloc 3 :** le four à arcs électriques (EAF) ;
- **Bloc 4 :** le four d'affinage à double poches (LMF) ;
- **Bloc 5 :** le traitement des fumées de l'aciérie ;
- **Bloc 6 :** les utilités nécessaires au fonctionnement des fours ;
- **Bloc 7 :** le traitement des laitiers produits par le four à arcs électriques (EAF).

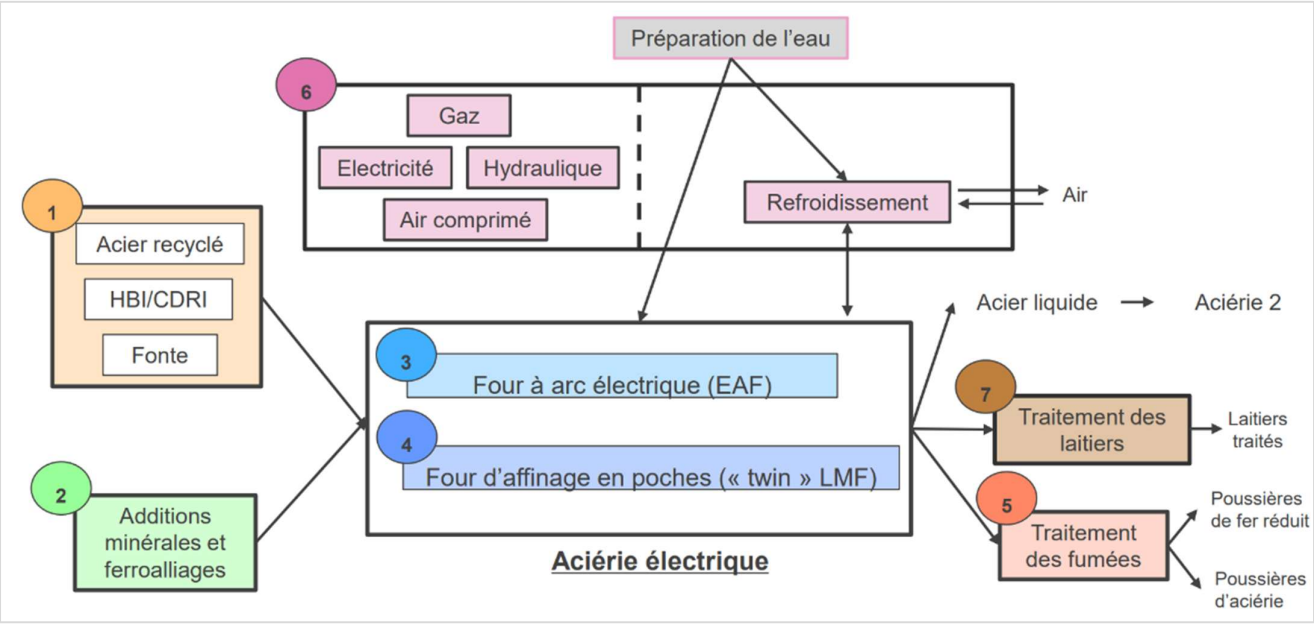


Figure 56. Schéma bloc de la nouvelle aciérie électrique

Le bâtiment de l'aciérie électrique sera divisé en quatre halles comme le montre le schéma en page suivante.

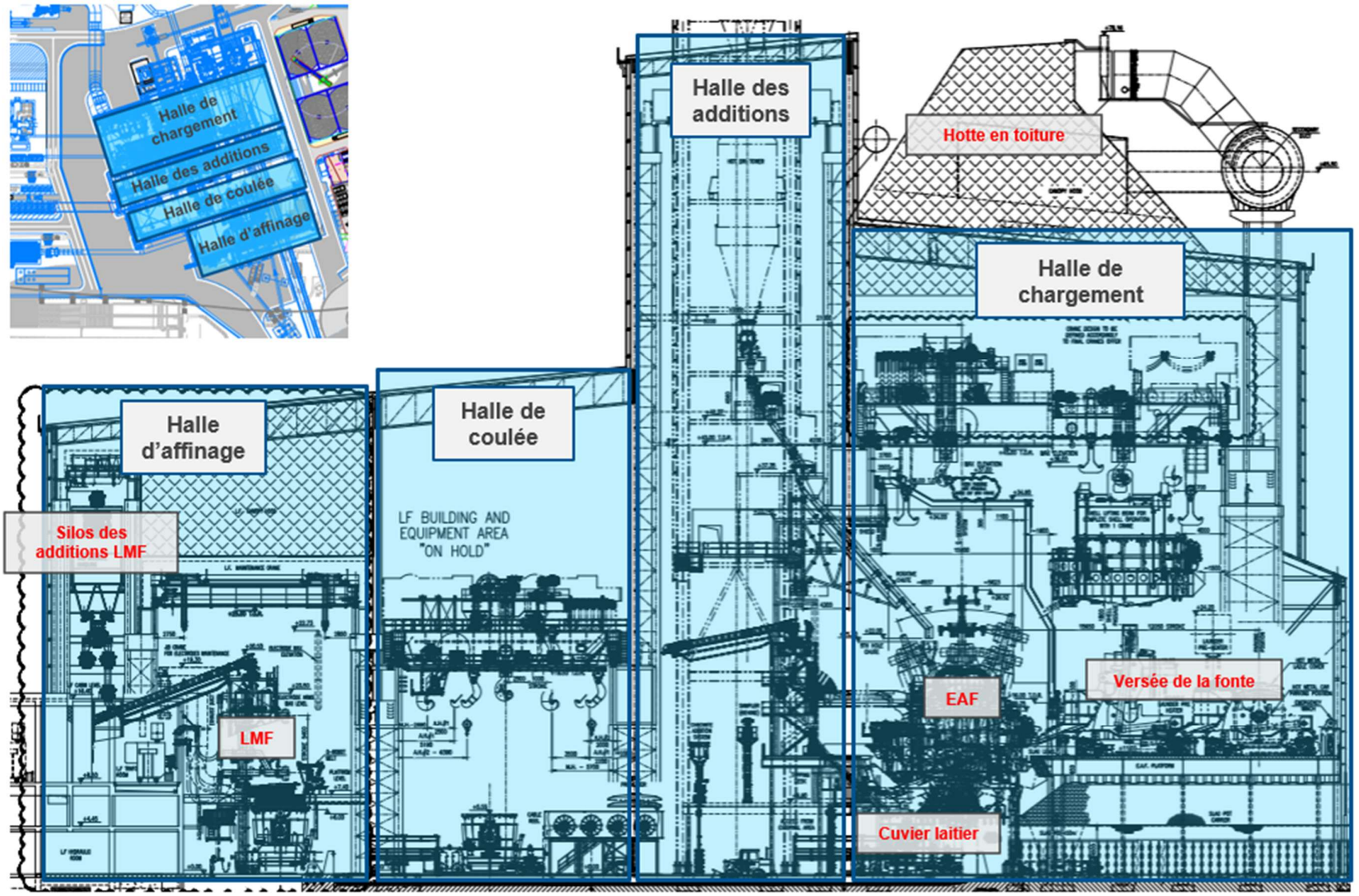


Figure 57. Vue des différentes halles de la nouvelle aciérie électrique

V.3.2.2.2 BLOC 1 : LES STOCKAGES ET CONVOYAGES DES MATIERES PREMIERES (FERRAILLE, FER REDUIT)

La figure suivante présente les différentes zones de stockage ou d'approvisionnement des matières premières principales aménagées pour le projet.

Cela comprend :

- Acier recyclé,
- HBI (briquette de fer réduit),
- CDRI (fer réduit froid),
- Fonte liquide en provenance de l'aciérie 2 existante.

1. L'acier recyclé

La consommation de ferraille du site de Dunkerque va considérablement augmenter, passant d'environ 1,3 Mt actuellement à environ 2,3 Mt. Cette forte augmentation des livraisons et de la consommation nécessite les mesures suivantes :

- Adapter la logistique de livraisons par la voie maritime car elles vont augmenter de 75 000 tonnes à environ 700 000 tonnes par an ;
- Vérifier et adapter l'infrastructure ferroviaire interne ;
- Rénover le parc à ferrailles existant (« PAM1 »).

L'objectif est de pouvoir répondre aux besoins en termes de consommation d'acier recyclé (types, quantité et qualité) ainsi qu'à la productivité requise pour suivre le rythme de production du four à arcs électriques (EAF). Ainsi il est prévu de réaménager le « PAM1 » existant pour le dédier à la préparation des paniers de ferrailles pour la future aciérie électrique. Sa capacité de stockage sera de 54 000 tonnes.

Le PAM1 est visé par la rubrique ICPE n° 2713.

Le four électrique recyclera des aciers en provenance de l'extérieur (ferrailles neuves et de récupération), aciers qui seront approvisionnés vers ce parc de façon différenciée selon leur mode de transport :

- *Les livraisons par camions :* elles seront faites à partir du PAM2 existant, pour permettre le contrôle de la charge de chaque véhicule, en termes de conformité du lot (qualité, densité, propreté, absence de radioactivité) et procéder aux éventuels traitements de mise en conformité : isolement de la charge, tri manuel, tri par machine SCM (« Scrap Cleaning Machine »). Seuls les camions conformes seront autorisés à se rendre sur le PAM1 ;
- *Les livraisons par trains :* les rames de wagons seront dirigées vers le PAM1 directement après le contrôle visuel de chaque wagon par les plateformes de visite et la vérification de l'absence de radioactivité par les portiques existants au niveau des voies ferrées à l'entrée du site ; d'autres contrôles de conformité seront effectués par le personnel du PAM1 lors du déchargement des wagons par des pelles hydrauliques à grappins ou à aimant ;
- *Les livraisons par bateaux :* l'acier recyclé livré par bateaux, en lots types estimés entre 5 000 et 10 000 tonnes, sera d'abord déchargé par une grande grue mobile à grappin sur les quais du GPMD au Nord du type puis transféré dans des camions pour rentrer sur le site ArcelorMittal et rejoindre le PAM1.

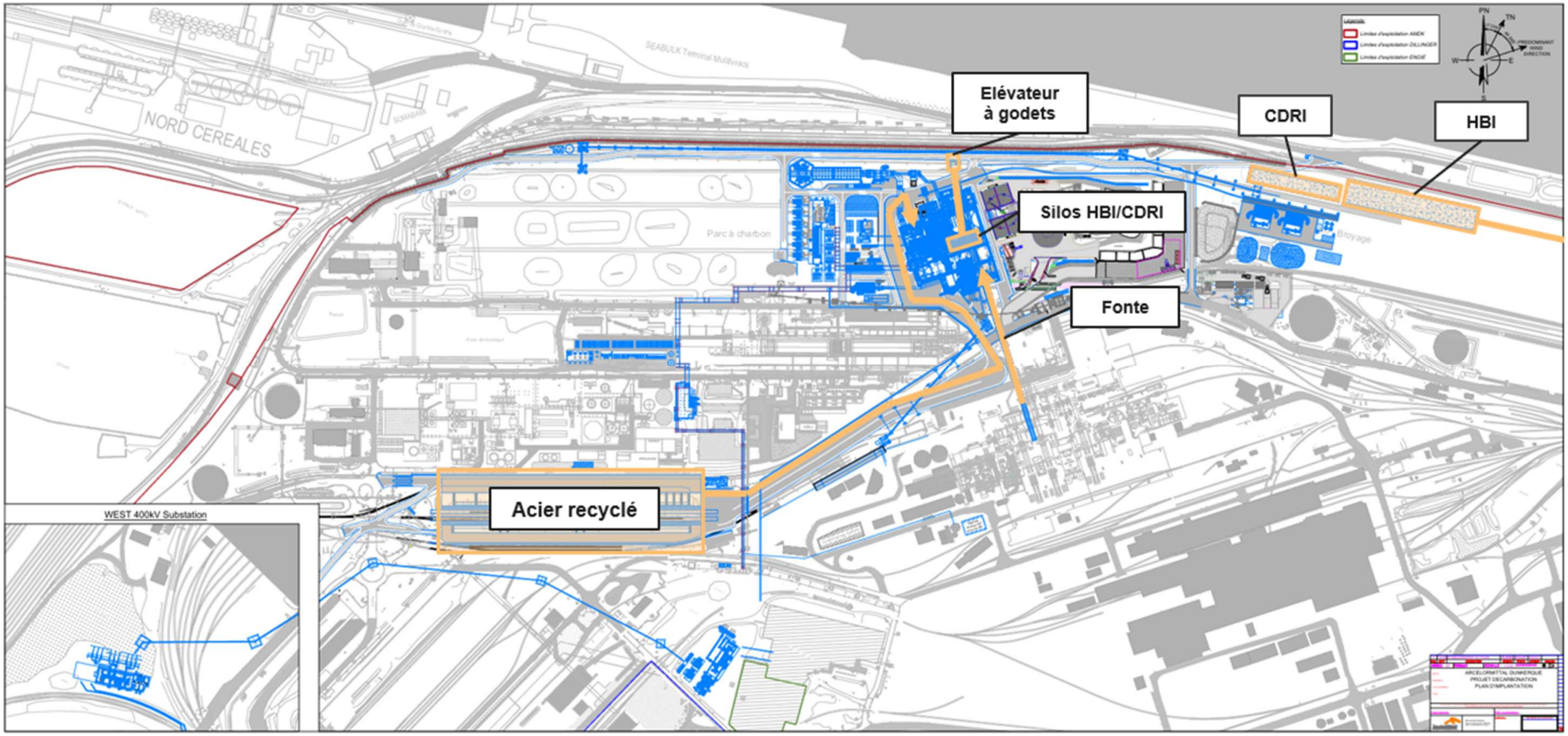


Figure 58. Stockage des différentes matières premières de la nouvelle aciérie électrique

La ferraille sera ensuite transportée jusqu'à la nouvelle aciérie par chariots portes panier sur une nouvelle voie lourde dédiée.

L'absence de radioactivité de chaque panier, rempli de plusieurs couches de ferrailles, aura été préalablement confirmée par les détecteurs positionnés au niveau des grappins de grues de chargement lors de leur constitution.

Les paniers pleins seront déposés sur leur palette dans la halle de fusion pour être montés avec le pont roulant puis vidés dans le four à arcs électriques. Le panier vidé sera redéposé sur une palette vide prête à repartir vers le parc à ferrailles lors du retour de l'engin porte paniers. Ces opérations seront coordonnées par le personnel de la salle de contrôle de l'aciérie par liaison radio avec le chauffeur du chariot et avec des caméras de surveillance et des feux de signalisation.

2. HBI (briquette de fer réduit)

L'HBI se présente sous la forme de lingots constitués de fer métal avec typiquement 1,5% de carbone. Ces lingots montrent une couche extérieure protectrice de fer oxydé par l'humidité de l'air et par l'eau.

Les lingots de fer réduit froid seront approvisionnés par bateaux (375 000 à 465 000 tonnes par an), en provenance d'unités de réduction directe produisant des pellets de fer pré-réduit.

Le site ArcelorMittal France de Dunkerque utilise déjà du HBI entièrement livré par la voie maritime pour l'ajouter dans les convertisseurs à l'aciérie 2. Ce HBI est actuellement stocké en tas et à l'air libre sur le PAM1.

Avec le projet d'aciérie électrique, la chaine logistique va évoluer, sachant qu'il va y avoir une augmentation massive du flux de HBI entrant, qui continuera à être approvisionné par bateaux.

Le HBI sera transféré vers le parc à matières Ouest-Mer par les convoyeurs existants, non couverts, également utilisés pour le transport du charbon.

Ces convoyeurs également utilisés pour le déchargement du CDRI seront donc adaptés du fait des risques inhérents au fer réduit.

L'HBI sera déchargé par une roue-pelle (commune avec le fer réduit sous forme de boulettes) et sera stocké en tas à l'extérieur au niveau du « parc à charbons Ouest Mer (A) » existant, en substitution d'une partie du stock de charbon PCI.

Le parc de stockage extérieur du HBI aura les dimensions suivantes :

- Longueur : 200 mètres ;
- Largeur : 35 mètres ;
- Capacité maximale de stockage : 50 000 tonnes ;
- Hauteur maximale des tas : 8 mètres.

L'HBI peut être stocké en tas à l'air libre avec quelques précautions car au cours du temps il peut se réoxyder.

Des camions seront utilisés pour transporter le HBI depuis le parc de stockage jusqu'à une station de chargement comprenant une trémie reliée à un élévateur à godets. Cet élévateur montera la matière première jusqu'à une hauteur d'environ 60 mètres et la déversera sur un convoyeur à bande couvert.

En haut de l'élévateur, le HBI se déversera dans un convoyeur à bande couvert, qui va le monter tout en haut de la halle des additions où, grâce à des convoyeurs navette, il sera distribué dans les silos de stockage à l'intérieur du bâtiment de l'aciérie électrique.

Le pied de l'élévateur et les tours de transfert seront conçus pour minimiser le nombre et la hauteur des chutes afin de ne pas fragiliser les lingots et de limiter la génération de fines de DRI.

Des aspirations vers des systèmes de dépoussiérage seront prévues au niveau :

- De la trémie de déchargement des camions/dumpers au pied de l'élévateur ;
- De l'élévateur à godets ;
- Du déversement sur le convoyeur, au niveau de la tour de transfert ;
- Du déversement du convoyeur sur les convoyeurs navette à l'intérieur de l'aciérie.

A l'intérieur de l'aciérie le fer réduit (HBI ou CDRI) sera stocké dans une série de silos / trémies de stockage dédiés.

Par ailleurs en bout des convoyeurs navette, il y aura des goulottes de descente menant à des zones sécurisées situées au RDC de la halle de l'aciérie permettant la décharge au sol de matières. Ce dispositif permettra de vider un silo de HBI en cas d'échauffement excessif. Il permettra également de réduire les stockages en cas d'un arrêt programmé de l'aciérie (> 2 jours) et de vider les silos en cas d'un arrêt long (> 4 jours).

3. CDRI (fer réduit froid)

Le CDRI sera livré par bateaux, en lots de 10 000 tonnes. *(sous pli confidentiel)*

Des précautions particulières seront prises avant le chargement des cales et durant tout le transport maritime (depuis l'Amérique du Nord ou du Sud).

A son arrivée, le bateau sera déchargé par temps sec. Le déchargement d'une durée d'environ 5 heures, sous l'autorité du capitaine du bateau, sera interdit / interrompu en cas de pluie.

Le CDRI sera transféré vers le parc à matières Ouest-Mer par les mêmes convoyeurs que pour le HBI, les convoyeurs existants, qui seront adaptés afin de tenir compte des risques inhérents au fer réduit.

Au bout du convoyeur, le CDRI sera déchargé avec la même roue-pelle que le HBI sur une aire dédiée, étanche et drainée, de la capacité d'un bateau, à l'ouest du parc de stockage de HBI.

Ce stockage en tas sera temporaire, le temps qu'une chargeuse à godets transfère le CDRI sous un hangar dédié pour le mettre à l'abri des intempéries. Ce hangar sera suffisamment aéré pour permettre une circulation d'air naturelle suffisante dans l'ensemble de l'entrepôt.

Ce hangar en structure légère aura une capacité maximale de stockage équivalente à une livraison soit 10 000 tonnes. Ce choix s'explique par l'incertitude actuelle sur la quantité de CDRI qui sera disponible sur le marché. A ce stade, les approvisionnements de CDRI représenteraient 100 000 à 120 000 tonnes par an, soit au maximum un bateau livré par mois.

Ce hangar aura les dimensions suivantes :

- Longueur : 140 mètres ;
- Largeur : 22 mètres ;
- Capacité maximale de stockage : 10 000 tonnes en considérant une masse volumique de 1,6 à 1,9 tonnes/m^3 ;
- Hauteur maximale des tas : 4,5 à 5 mètres.

Du fait de la réoxydation possible notamment au contact de l'eau et de l'air humide du fer réduit en pellets stocké en vrac, les mesures de protection suivantes seront mises en place :

- Le hangar sera construit sur une dalle bétonnée et équipé de portes, pour empêcher les entrées d'eau et une contamination du fer réduit par des poussières de charbon ;
- Il sera muni d'aérations naturelles en toiture pour permettre l'évacuation des éventuelles émanations d'hydrogène ou de vapeur d'eau résultante d'une réoxydation locale ;
- Le hangar comportera 6 loges, 5 remplies au maximum de 2 000 tonnes de CDRI chacune, et une toujours maintenue vide pour le remplissage de camions ou en situation d'urgence (refroidissement du CDRI chaud avec une chargeuse) ;
- Toutes les loges seront accessibles par une voie centrale large de 5 mètres, et les quatre loges d'extrémités Est-Ouest également par les d'accès latéraux ;
- Les piles auront une hauteur maximale de 5 mètres et seront plates à leurs sommets. Le hangar disposera également de caniveaux avec grille à ses extrémités ;
- Les tas seront surveillés en continu par des caméras thermiques ;
- Des mesures quotidiennes seront effectuées à hauteur d'homme par un opérateur équipé de cannes thermocouples suffisamment longues pour mesurer de façon pertinente les températures à l'intérieur des tas.

Le transfert du CDRI vers l'aciérie électrique se fera de la même façon que pour le HBI ; il sera chargé dans des camions avec une chargeuse depuis son hangar de stockage puis transporté jusqu'à la trémie alimentant le pied de l'élévateur à godets.

4. Transfert de fonte liquide de l'aciérie 2 existante vers la nouvelle aciérie électrique

Certaines recettes de fabrication vont mettre en œuvre la versée de fonte liquide (en moyenne 20% de la charge soit environ 60 tonnes) dans le four à arcs électriques juste après la phase de chargement des ferrailles.

Cette fonte sera approvisionnée par poches depuis la halle des convertisseurs de l'aciérie 2. La poche de fonte écrémée sera déposée par un pont roulant sur le chariot de transfert sur rails entre les 2 aciéries pour être amenée jusque dans la halle de coulée de l'aciérie électrique via le tunnel de liaison entre les deux bâtiments. Une fois dans la halle de coulée la poche est montée par le pont roulant de cette halle pour être déposée sur le berceau d'un chariot mobile sur rails, au niveau du plancher du four électrique (niveau +11 mètres).

Le chariot mobile est équipé d'un berceau spécialement conçu pour bien positionner la poche pendant sa dépose par le pont et pour s'assurer que la poche en soit solidaire.

Pour couler la fonte dans le four, ce berceau va s'avancer puis basculer en avant pour faire couler la fonte par la porte latérale de décrassage du laitier, via une goulotte revêtue de réfractaires, solidaire du chariot. Ainsi, lors du basculement du berceau, la fonte est orientée précisément au milieu de la goulotte évitant ainsi son écoulement à côté. Le berceau est équipé de pesons pour suivre l'évolution de la quantité de fonte versée et contrôler la vitesse de basculement afin d'empêcher une vidange trop rapide. Par sécurité la goulotte est équipée d'une rigole de débordement permettant d'orienter le trop plein de fonte vers la zone de dépose du cuvier de laitier, au rez-de-chaussée sous le four à arcs électriques. Le réfractaire de la goulotte comprend une couche d'usure et fait l'objet d'une surveillance régulière et d'une maintenance périodique. Avant chaque coulée elle est préalablement mise à température par des brûleurs gaz mobile afin de limiter les chocs thermiques sources de fissuration.

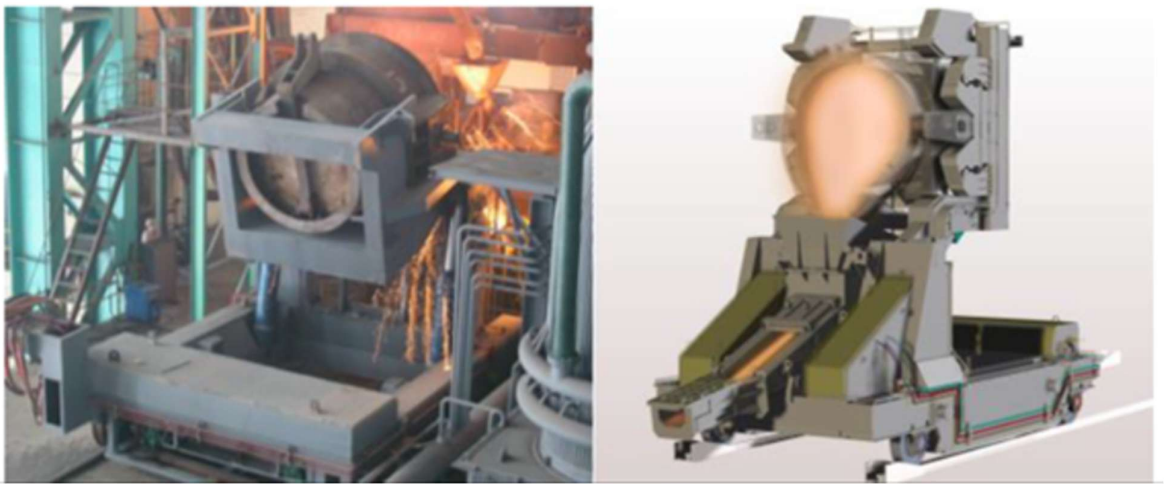


Figure 59. Illustration de la coulée de la fonte

V.3.2.2.3 BLOC 2 : LES STOCKAGES ET CONVOYAGES DES ADDITIONS (MINERALES, FERROALLIAGES)

Pour l'élaboration des différentes nuances d'acier à produire dans l'aciérie électrique, différentes matières vont être introduites dans le four à arcs électriques, en cours du cycle de fabrication et également en fin de cycle, dans la poche, lors de la coulée de l'acier (phase de « tapping »). Ainsi, il s'agira de :

- Charbons de différentes granulométries dont du « fin » injecté dans la cuve du four, pour apporter de l'énergie, ajustement le taux de carbone de l'acier, former le laitier moussant ;
- Chaux (« grosse » et « fine ») et dolomie, utilisées comme fondant ;
- Sable pour obturer le trou de coulée ;
- Ferroalliages en « cailloux » pour apporter les éléments métalliques (ex : chrome, manganèse, titane…).

Beaucoup de ces matières sont déjà utilisées pour l'élaboration des aciers produits dans l'aciérie 2 existante aussi pour le « gros » charbon, la « grosse » chaux, la dolomie et les ferroalliages, les stockages existants seront utilisés pour alimenter également la nouvelle aciérie via des convoyeurs couverts. Ces stockages continueront à être approvisionnés par camions ou par trains.

Le bâtiment de l'aciérie électrique disposera de deux zones de stockage interne, faites de silos et de trémies d'alimentation :

- La halle des additions, abritera les stockages de gros charbons, de grosse chaux, de dolomie ainsi que ceux de fer réduit.
- La halle d'affinage abritera les stockages de ferroalliages utilisés pour la coulée en poche et pour l'affinage dans le four à double poche.

Le stockage de gros charbons sera visé par la rubrique ICPE n°4801.

1. Silos extérieurs

Pour le sable, la chaux fine et le charbon fin, de nouveaux stockages seront installés à l'ouest de la nouvelle aciérie, stockages remplis par des livraisons de camions. Ces matières seront ensuite délivrées dans l'aciérie par transport pneumatique à l'air sec.

- Charbon fin : 2 silos de 150 m^3 ;
- Chaux fine : 1 silo de 200 m^3 ;
- Sable : 1 silo de 50 m^3. *(sous pli confidentiel)*

La figure ci-dessous illustre le positionnement de ces silos.

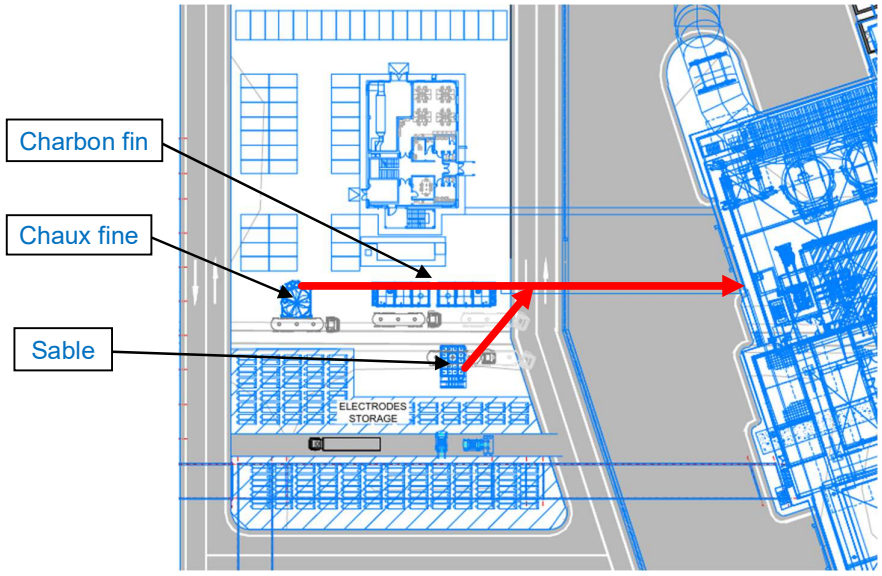


Figure 60. Silos extérieurs et leur convoyage pneumatique

Les quantités de charbon fin seront prises en compte dans la rubrique ICPE n° 1450.

2. Stockages dans la halle des additions (« MHS bay »)

Les silos de stockage des additions de « tapping », localisés dans la « MHS bay » seront au nombre total de 18 ; les matières sont réparties selon le tableau présenté page suivante.

Le mode d'approvisionnement de ces stockages depuis les installations existantes, alimentant l'aciérie 2, dépendra du conditionnement des additions.

En mode normal, les additions en vrac arriveront directement par convoyeur dans la halle des additions. Les nouveaux convoyeurs seront tous couverts et les tours de transfert seront dépoussiérées au niveau des chutes de matières.

Les big-bags livrés en camions plateaux seront craqués au-dessus de la fosse de l'élévateur à godet (fermé également) alimentant les silos d'additions utilisés pour l'affinage en poche de l'acier (LMF), un convoyeur dédié les détournera vers les silos de la halle des additions utilisés pour la coulée en poche d'acier. Ces installations pourront servir de secours pour les additions en vrac en cas de maintenance / panne du convoyeur alimentant la halle des additions.

Les ferroalliages, tous sous formes de cailloux, sont et seront gardés au sec, à l'abri de l'humidité, tout au long de leur chaine d'approvisionnement.

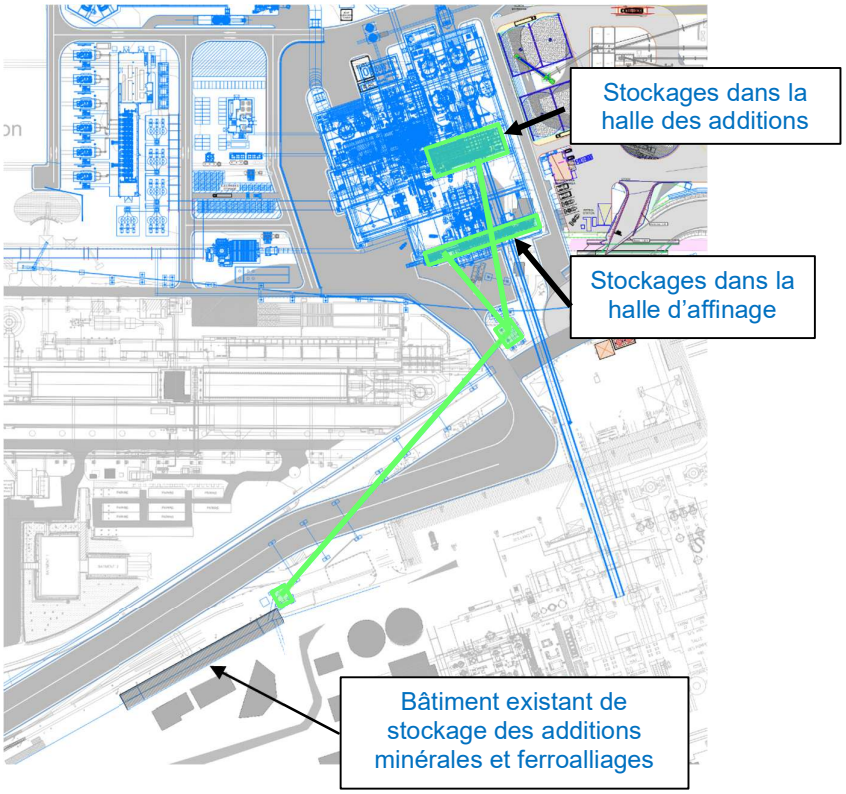


Figure 61. Convoyage des additions minérales et ferro-alliages vers leurs stockages dans la nouvelle aciérie électrique

Addition
Ferro manganèse carburé
Ferro manganèse affiné
Ferro chrome carburé
Ferro chrome affiné
Silico manganèse
Ferro silicium
Aluminium
Ferro manganèse nitruré
Ferro phosphore
Carburite bas soufre
Aluminate de calcium
Dolomie
Chaux
Réservation pour maintenance

Tableau 4. Liste des additions

(sous pli confidentiel)

V.3.2.2.4 BLOC 3 : LE FOUR A ARCS ELECTRIQUES (EAF)

Les principales caractéristiques de l'EAF sont :

- sa taille : 300 tonnes par coulée, pour pouvoir alimenter les lignes de coulées continue de l'aciérie 2, comme aujourd'hui avec les convertisseurs ;
- et sa puissance élevée (215 MW) permettant d'atteindre le rythme nécessaire (tonnes d'acier produit par heure) et une durée de cycle courte (« Tap to Tap » en anglais).

Le four à arcs électriques (EAF) est visé par les rubriques ICPE n°2545 et 3220. La capacité maximale retenue est de 2,6 Mtonnes/an.

Caractéristiques du four à arcs électriques

Les caractéristiques techniques du four électrique « Jumbo » sont les suivantes :

- Production par cycle (nominale) : 300 tonnes d'acier liquide ;
- Quantité d'acier résiduelle (« pied de bain ») : 60 à 130 tonnes ;
- Cuve supérieure refroidie à l'eau / cuve inférieure protégée par des briques réfractaires ;
- Epaisseur du revêtement réfractaire de la cuve basse : 600 mm (parois) à 900 mm (fond) ;
- Durée de cycle (« tap to tap ») : 51 à 55 minutes selon la recette.

Pour rappel, le site est classé Seveso Seuil Haut. Pour des questions de sûreté et de confidentialité, certaines informations ne sont pas mises à la disposition du public et sont placés sous pli confidentiel.

Le four à arcs électriques comporte plusieurs circuits de refroidissement indépendants dont les débits d'eau sont chacun régulés pour maintenir les différentes températures de l'eau de sortie à leurs points de consigne, tout au long des étapes du cycle de fusion / élaboration conduisant à la coulée (lot) de 300 tonnes d'acier liquide dans une poche après environ 55 minutes ; Il s'agit de refroidir en permanence les différents éléments de la cuve du four ainsi que son couvercle.

La cuve du four est constituée de deux parties :

- **Un « bas de cuve »,** qui est une carcasse en acier revêtue de plusieurs couches de briques et autres matériaux réfractaires, non refroidie mais dont les températures sont surveillées par des thermocouples. Ces matériaux réfractaires sont remplacés systématiquement au bout d'un nombre de coulées variable selon les qualités d'acier recherchées. Ainsi, chaque four électrique dispose de deux cuves de fusion : une cuve est en utilisation pendant que l'autre est en maintenance.

  En marche normale cette enceinte contient en permanence un fond d'acier en fusion, de 60 à 130 tonnes, appelé « pied de bain » (« hot heel » en anglais), et dont la chaleur rayonne ; la fonction de ce résiduel d'acier liquide est d'empêcher l'entrainement de laitier (« slag ») lors de la coulée en poche de l'acier par le trou de coulée (« tap hole ») et d'accélérer la fonte des charges solides dans l'EAF, comme le fer réduit froid.

  Au redémarrage d'un nouveau cycle (après maintenance du réfractaire de la cuve), le pied de bain est progressivement reconstitué lors des premiers cycle de fusion en vidant en poche une quantité d'acier inférieure à celle produite par la fusion.

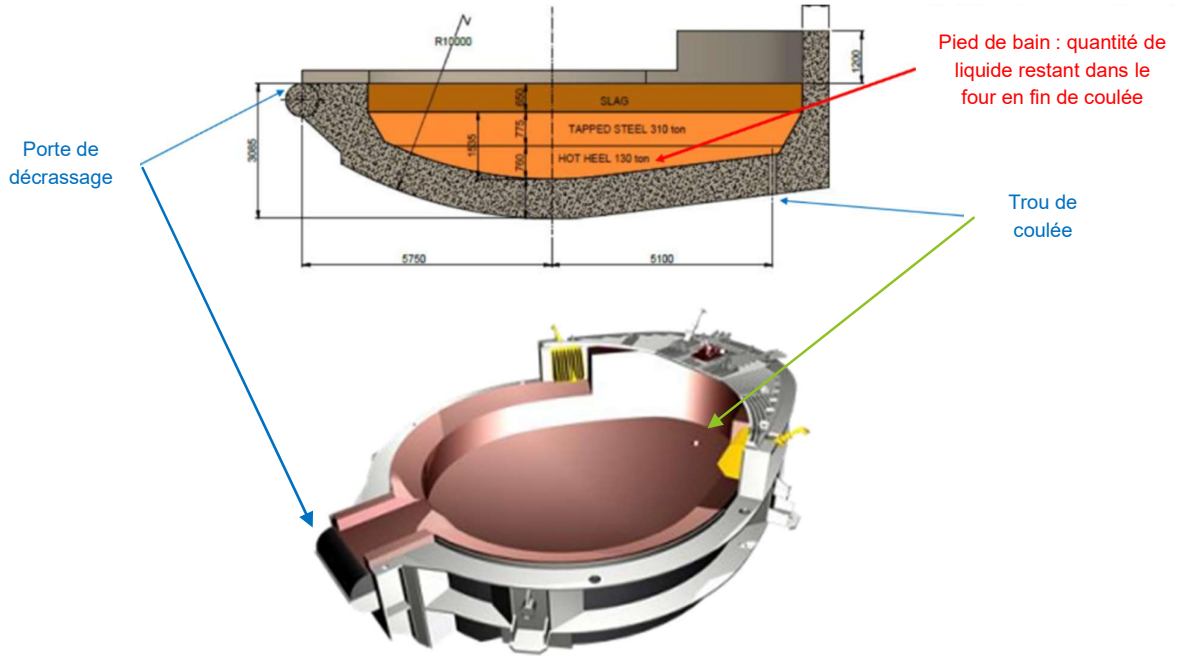


Figure 62. Illustrations du bas de la cuve de l'EAF

- **Un « haut de cuve »** en acier ou en cuivre, intégrant plusieurs circuits fermés d'eau de refroidissement indépendants. Ces panneaux sont montés à une certaine distance au-dessus du niveau de l'acier et du laitier surnageant, afin d'empêcher l'acier liquide du four de les toucher.

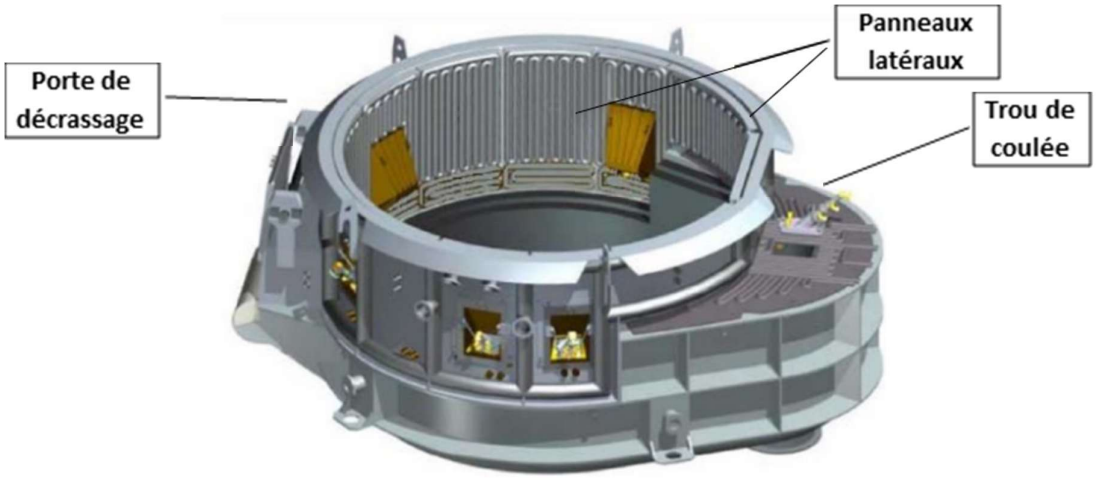


Figure 63. Illustration du haut de la cuve de l'EAF

La partie haute de la cuve du four électrique comporte quatre circuits destinés à refroidir les panneaux latéraux. Chacun distribue l'eau de refroidissement vers 4 panneaux ; le débit d'eau alimentant un seul circuit est de 316 m^3/h soit 79 m^3/h par panneau. Les circuits sont

indépendants, avec leurs propres entrées et sorties d'eau afin de faciliter la détection d'une éventuelle fuite. Chaque panneau est équipé d'une vanne d'isolement à son entrée et à sa sortie ainsi que d'une sonde de température d'eau en sortie.

Le haut de cuve comporte un 5ème circuit d'eau dédié au refroidissement du « balcon » au-dessus du trou de coulée excentré (« EBT »), à travers lequel on vide partiellement le four de son acier liquide en fin de cycle. *(Sous pli confidentiel)*

Le couvercle du four :

Le couvercle du four électrique ainsi que le coude d'aspiration des fumées est une pièce en acier, revêtue de réfractaires. Il est également refroidi en permanence par un circuit d'eau, le 6ème, comprenant plusieurs secteurs recirculant de l'eau dont les températures et débits sont contrôlés.

Le débit total de l'eau de refroidissement du couvercle du four à arcs électriques est de 1 010 m^3/h, réparti sur 29 circuits alimentant un total de 11 panneaux au niveau du couvercle ainsi que ses autres équipements annexes ; cela équivaut à un débit moyen de 34 ,8 m^3/h par circuit.

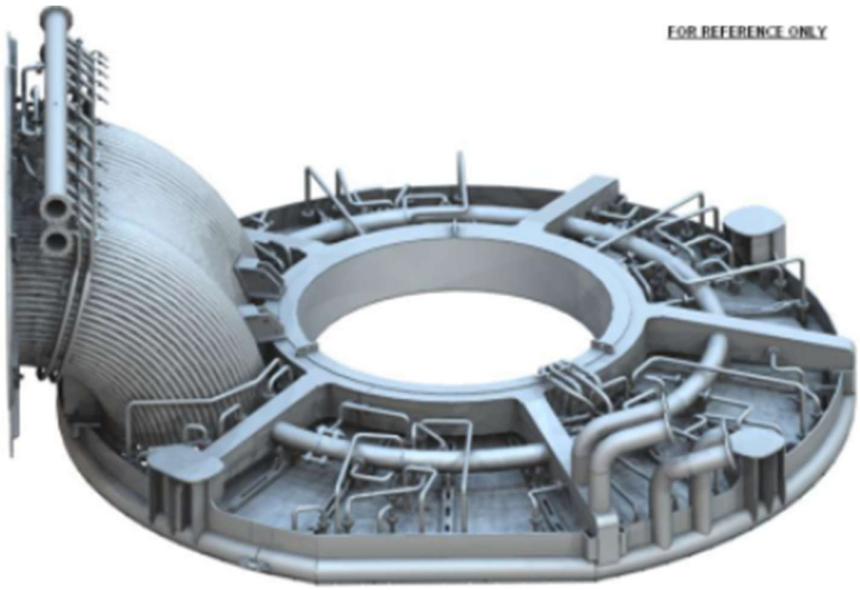


Figure 64. Illustration du couvercle de la cuve de l'EAF

Chaque circuit sera équipé de vannes automatiques et manuelles pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement en cas de fuite, le vider de son eau et l'isoler.

Le système de supervision permettra de visualiser en temps réel les débits et pressions d'eau ainsi que des températures d'entrée et de sortie de circuits. Il donnera aussi accès à des enregistrement historiques. Ce système de sécurité signalera les anomalies en salle de contrôle (alarmes = suspicion de fuite) et mettra automatiquement l'installation en sécurité au-delà de certains seuils de température (très basse), de débit (très faible), de débit différentiel (élevé), de pression (très faible), de perte de niveau dans le ballon d'expansion du circuit fermé avec ouverture de la vanne d'appoint pour rajouter de l'eau, indiquant une forte probabilité de fuite d'eau.

Le dog House :

Pour ce projet, ArcelorMittal a fait le choix de mettre en place la technologie du « doghouse » (système amovible de confinement du bruit et des poussières). Il s'agit d'une enceinte avec des murs en béton et des portes en acier, dimensionnée pour « emprisonner » le four pendant tout son cycle de fusion et d'élaboration de l'acier. Cette solution permettra de réduire significativement le niveau de bruit dans la halle de fabrication et d'améliorer la captation des poussières autour du four. Elle offrira également une protection supplémentaire contre les explosions et les projections pendant le fonctionnement de l'EAF. Le « dog house » renforcera ainsi la sécurité du personnel et la protection de l'Environnement.



Figure 65. Séquence d'ouverture / fermeture du doghouse pendant le chargement des ferrailles

La fusion

Pour rappel, le site est classé Seveso Seuil Haut. Pour des questions de sûreté et de confidentialité, certaines informations ne sont pas mises à la disposition du public et sont placés sous pli confidentiel.

- Démarrage d'un cycle avec un pied de bain :

Le chargement commence par la ferraille.

Après le chargement des ferrailles, la voûte (couvercle) du four est refermée, puis les 3 électrodes sont descendues et mises sous tension pour créer les arcs électriques qui vont fondre la charge.

Si de la fonte rentre dans la recette (la fonte, représentant typiquement 0 à 20% de la charge), elle sera introduite par la porte de décrassage du laitier après la ferraille.

Le fer pré-réduit est ensuite ajouté de manière continue dans le four et fondu au fur et mesure de son ajout. La fusion des aciers recyclés et du fer réduit est essentiellement effectuée par le rayonnement thermique des arcs électriques de très forte puissance.

Un échantillon pour analyse chimique est prélevé au terme de la fusion et une prise de température est effectuée. Si l'analyse donnée par le laboratoire interne et la température sont satisfaisantes, la coulée peut avoir lieu.

Au cours de la fusion, des additions minérales (charbon, chaux et dolomie en morceaux) sont réalisées gravitairement via une goulotte au niveau du 5ème trou du couvercle de l'EAF.

Des ajouts d'additions minérales (charbon pulvérisé, chaux fine) seront également réalisés par les différents injecteurs positionnés tout autour de la cuve.

Les fumées générées par le four de fusion seront collectées et traitées par des installations de dépoussiérage.

- Mise en attente du four entre deux cycles :

Il peut arriver, que le four électrique soit mis en attente entre deux cycles, de façon plus ou moins prolongée (quelques heures), pour des raisons diverses :

- Rupture de séquence de production avec les unités amont (aciérie 2) ou aval (four d'affinage, coulée continue de l'aciérie),
- Problème technique sur le four électrique, ses auxiliaires ou utilités,
- Obligation d'effacement électrique si la production électrique nationale présente un risque d'insuffisance face à la demande.

Selon la durée de l'arrêt, le four électrique est :

- soit maintenu prêt à redémarrer, avec ses circuits de refroidissement en marche et un pied de bain d'acier liquide, pouvant être maintenu chaud grâce à l'isolation des réfractaires et en activant périodiquement les brûleurs oxy-gaz et les lances à oxygène,
- soit il peut être décidé de l'arrêter, ce qui conduit à la vidange du pied de bain dans une poche d'acier puis au refroidissement de la cuve. Dans ce dernier cas, le redémarrage ultérieur s'effectuera en respectant les mêmes phases que celles suivies pour le redémarrage du four avec une cuve neuve qui a été décrit précédemment.

Le décrassage

L'utilisation d'un appoint de gaz naturel, d'oxygène et d'un peu de charbon est nécessaire dans le four pour entretenir la couche protectrice que constitue le laitier et pour piéger certains éléments (Silicium, Zinc…) qui seront évacués dans le laitier ou les poussières. Ce laitier, chargé de récupérer les impuretés est ensuite évacué par décrassage.

Cette opération consiste à faire basculer le four sur son axe pour éliminer en partie le laitier qui flotte au-dessus de l'acier, dans un « cuvier ». Le laitier surnageant au-dessus du bain d'acier liquide est « écrémé » en penchant le four vers la porte de décrassage. Il tombe alors dans un cuvier d'un volume de 45 m^3 permettant d'avoir une hauteur de garde représentant au moins 10% du volume versé pour limiter les risques de débordement.

Avant son utilisation, le cuvier aura préalablement été conditionné : une couche de laitier sec d'1,5 m^3 a été déposée au fond pour le protéger.

Pour éviter le phénomène de moussage du laitier pouvant conduire au débordement du cuvier, un sable spécial peut être introduit dans le cuvier pour « calmer » le laitier. La quantité de sable sera de 20 kg par tonne de laitier.

Le cuvier, posé sur une palette, sera sorti du tunnel par un chariot de transfert électrique circulant sur des rails, chariot muni de vérins pour lever ou poser la palette.

La coulée de l'acier en poche

Le four bascule et le clapet sous le trou de coulée s'ouvrira, libérant l'acier dans une poche garnie de réfractaires préalablement portés à une température de 1 150°C pour limiter le choc thermique.

Si besoin, la poche d'acier subira un réchauffage grâce à un stand équipé d'un brûleur fonctionnant au gaz naturel.



Figure 66. Photo d'un bruleur pour le réchauffage des poches

Durant la coulée en poche, des additions pourront également être apportées afin de s'approcher au plus près de l'analyse désirée.

Pendant la coulée, le four bascule par paliers jusqu'à un angle maximum en fonctionnement normal permettant de garder un pied de bain. Cette limite d'angle nécessite d'être déverrouillée en cas de besoin de vidange complète du four.

Suite à la coulée, le four est basculé dans l'autre sens afin de dégager totalement le trou de coulée et de permettre de recréer son étanchéité (nettoyage, fermeture et ajout de sable stocké dans une trémie tampon, alimentée pneumatiquement par le silo de sable localisé à l'extérieur de l'aciérie). Cette opération est réalisée automatiquement par un système Q-EBT sand.

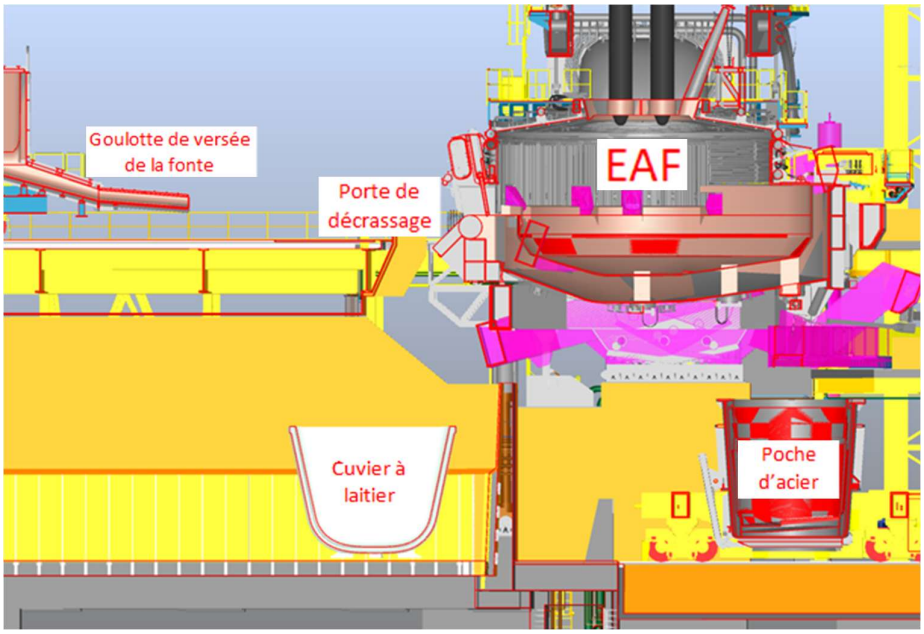


Figure 67. Vue d'ensemble du four à arcs électriques, de l'approvisionnement en fonte liquide, de la zone de décrassage et de la zone de la coulée en poche

La salle de contrôle du four à arc électrique

Afin d'assurer la maîtrise continue du process, la salle de contrôle du futur four à arcs électriques et de ses auxiliaires au sein du bâtiment sera conçue pour être résistante aux effets de surpressions générés par les scénarios accidentels associés au four à arcs électriques.

V.3.2.2.5 BLOC 4 : LE FOUR D'AFFINAGE EN POCHES (LMF)

Principe d'un four d'affinage en poche (LMF = « Ladle Metallurgy Furnace »)

L'affinage « en poche chauffante » consiste à apporter les éléments minéraux et métalliques manquants pour atteindre les caractéristiques d'acier désirées. Les additifs sont apportés sous forme rocheuse par l'intermédiaire de plusieurs trémies de stockage et de convoyeurs.

La poche contenant l'acier liquide venant du four à arcs électriques est maintenue à température grâce à trois électrodes alimentées en courant électrique. Le bain est brassé par bullage d'argon afin de garantir un bon mélange des éléments. L'acier est finalement réchauffé à la température de consigne (+/-5°C) avant d'être acheminé vers l'aciérie 2 existante, soit vers un outil de métallurgie secondaire sous vide, soit directement sur une ligne de coulée continue.

Les fumées générées par ces opérations d'affinage seront collectées et traitées par des installations de dépoussiérage.

Le four d'affinage à double poche « twin » (LMF) est visé par les rubriques ICPE n° 2545 et 3220. La capacité maximale retenue est de 2,6 Mtonnes/an.

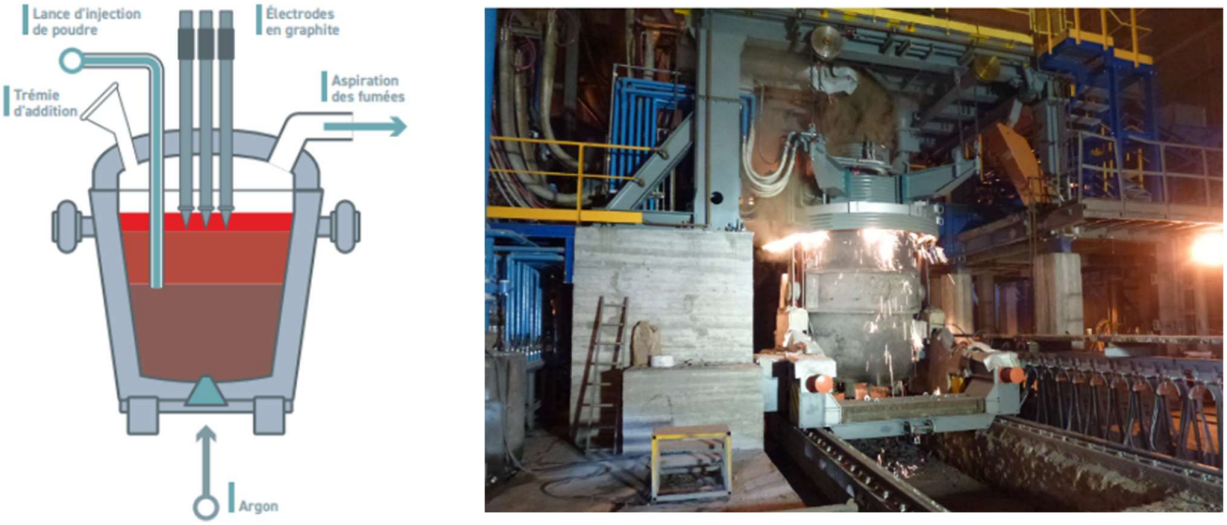


Figure 68. Illustration et photo d'un four poche

Principe du four « twin » d'affinage en poche

Comparativement à un four poche simple l'installation comportera deux stands d'affinage l'un à côté de l'autre au lieu d'un seul, avec au milieu, une potence à 3 électrodes mobile commune, partagée entre les 2 stands jumeaux (d'où le terme « twin »). Il sera ainsi possible d'ajuster alternativement la température de l'acier liquide dans les 2 poches par un chauffage électrique.

Cette configuration permettra d'assurer le respect de la cadence de production de la chaine EAF -> LMF -> Coulée Continue (CC), en menant de front deux traitements d'affinage décalés en séquence.



Figure 69. Illustration d'un four à double poche « twin »

La nouvelle station d'affinage « Twin LMF » sera installée dans la halle d'affinage, au sud de l'aciérie électrique.

Stockages des ferro-alliages pour le four poche

Pour fabriquer les différentes nuances d'acier requises sur l'installation d'affinage en poche, la halle des additions disposera de 26 silos et trémies de ferroalliages et d'additions minérales (chaux, fluidifiant pour laitier) alimentées par des convoyeurs depuis des zones de stockages existantes car ces matières sont aussi utilisées pour élaborer les aciers produits par l'aciérie 2.

Au four poche, les ferroalliages seront principalement ajoutés sous forme rocheuse mais l'installation permettra également l'utilisation de fils fourrés livrés en bobines.

La philosophie d'approvisionnement est similaire à celle adoptée pour les additions faites lors de la coulée en poche de l'acier, en fin de cycle du four à arcs électriques.

- Ferro-alliage en morceaux

Addition
Ferro manganèse carburé
Ferro manganèse affiné
Ferro chrome carburé
Ferro chrome affiné
Silico manganèse
Ferro silicium
Aluminium
Ferro manganèse nitruré
Ferro phosphore
Manganèse en paillettes
Ferro Niobium
Ferro Bore
Ferro Vanadium
Ferro Soufre
Ferro Molybdène
Ferro Nickel
Ferro Titane
Cuivre
Carburite bas soufre
Aluminate de calcium
Chaux
Ferrailles refroidissantes

Tableau 5. Tableau 3 : Liste des additions de la halle d'affinage (sous pli confidentiel)

Pour permettre une utilisation flexible des silos et trémies, ils seront tous conçus pour pouvoir résister aux charges les plus élevées avec les matières les plus denses.

En ce qui concerne les ferrailles refroidissantes, l'utilisation de ferrailles pour servir de refroidissement dans le « twin LMF » devrait être rare, car l'un des objectifs du four poche est de réchauffer l'acier avec précision grâce à du courant électrique passant par des électrodes en graphite.

Les nouveaux convoyeurs seront tous couverts et les tours de transfert seront dépoussiérées au niveau des chutes de matières.

Les big-bags livrés en camions plateaux seront craqués au-dessus de la fosse de l'élévateur à godet alimentant les silos d'additions utilisés pour l'affinage en poche de l'acier (LMF).

Les installations de transfert de matière (élévateur, convoyeurs) distribuant les additions minérales et les ferroalliages dans la halle d'affinage abritant le four à double poche seront couvertes et aspirées par un système de dépoussiérage traitant également les fumées extraites des couvercles du « twin LMF ».

- Ferro-alliage sous forme « semi-fine »

En plus des 26 silos présentés ci-dessus, ArcelorMittal envisage d'approvisionner certaines additions sous une forme « semi fine ». Elles seraient livrées par camion-citerne à pulvérulents et transférées pneumatiquement à l'air sec (avec le compresseur du camion) vers 4 nouveaux silos de stockage fermés, chacun équipé au niveau de son toit d'un petit filtre à manches et d'une soupape de sécurité.

Les matières concernées sont :

- La chaux,
- L'aluminate de calcium,
- de l'aluminium métal en « granulés ».

Le détail des futurs stockages est résumé dans le tableau ci-dessous : *(sous pli confidentiel)*

Addition
Aluminate de calcium
Chaux
Aluminium
Réservation

Tableau 6. Tableau 4 : Silos et trémies de la halle d'affinage

- Ferro-alliage en fils fourrés

Le fil se présente sous la forme d'un tube métallique (comme un « macaroni ») qui est rempli de la matière active sous forme de poudre. Cette poudre est dispersée dans l'acier liquide à affiner par la fonte du tube en contact avec le métal en fusion.

Cette technique empêche les réactions à la surface du métal en fusion et permet un dosage précis des additifs dans le métal en fusion, minimisant ainsi la contamination par l'oxygène et l'azote présents dans l'air et améliorant le rendement des additifs. L'utilisation d'une machine d'injection garantit un fonctionnement stable et facilite l'alimentation automatique en additifs.

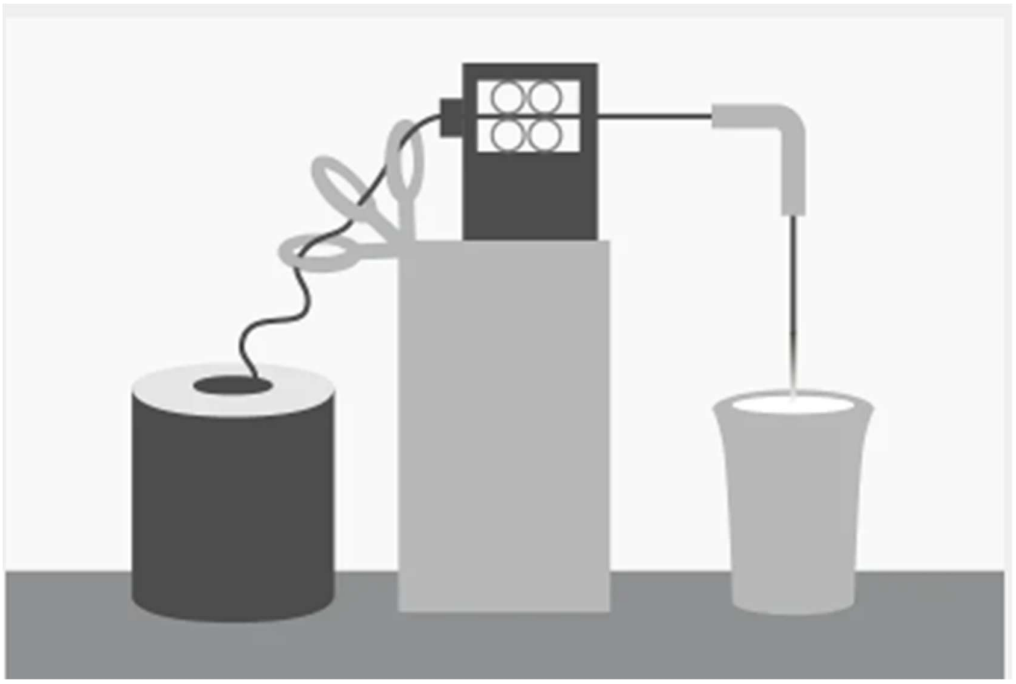


Figure 70. Illustration de l'injection de fil fourré avec une bobine placée verticalement

4 lignes d'alimentation en fils fourrés avec leurs équipements auxiliaires seront disponibles pour chaque station de traitement. Il y aura 4 cages abritant chacune 2 bobines (une en utilisation, une neuve en stock). Les bobines neuves seront amenées par camion depuis une zone de stockage déjà existante pour l'aciérie 2.

Les fils fourrés considérés sont :

- Ferro-calcium ;
- Carbone.

V.3.2.2.6 BLOC 5 : LE TRAITEMENT DES FUMEES DE L'ACIERIE

Le schéma ci-dessous présente la vue globale du traitement des fumées et des poussières de l'aciérie.

Traitement des fumées de la halle de fusion

Le schéma ci-après présente la vue globale du traitement des fumées de la halle de fusion.

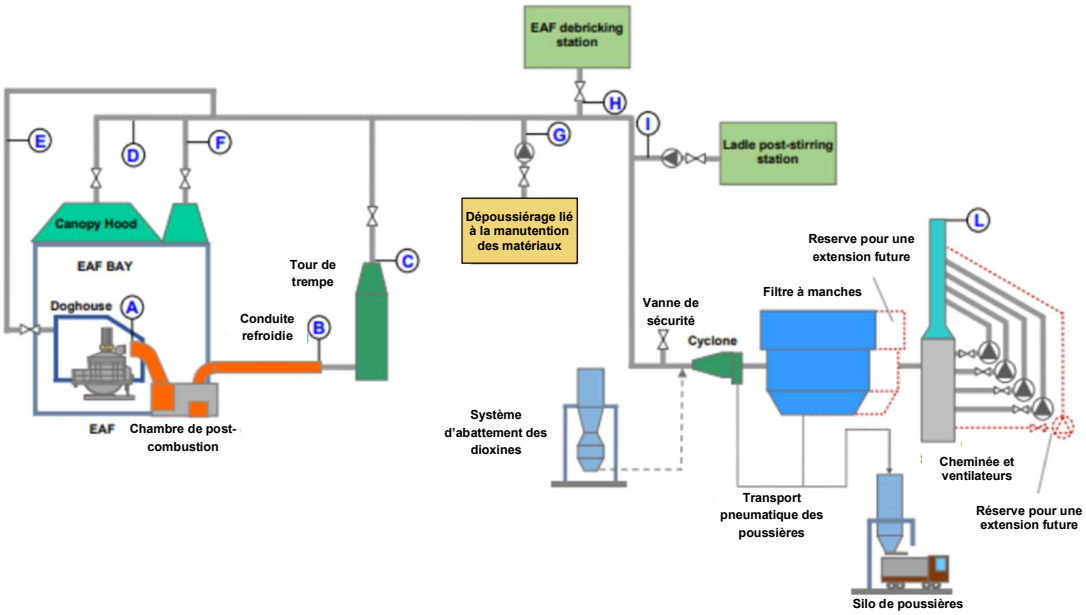


Figure 71. Schéma global du traitement des fumées de la halle de fusion

Cette installation a été conçue et dimensionnée pour assurer la bonne ventilation de la halle de fusion et évacuer toute la chaleur générée par l'utilisation d'un four à arcs électriques. Ainsi, elle va aspirer et traiter les fumées provenant de :

- Le circuit « A-B-C » dit « primaire » d'extraction directe des fumées du four par son couvercle ;
- Le circuit « D » dit « secondaire » traitant les fumées aspirées par la grande hotte en toiture positionnée au-dessus du four électrique ;
- Le circuit « E » aspirant l'enceinte dite « dog house » (niche à chien) contenant le four électrique ;
- Le circuit « F » constitué d'une hotte en toiture aspirant le reliquat de poussières non captées par la grande hotte et par la niche ; la halle de fusion est isolée des autres par des murs et bardages de séparation pour optimiser son aspiration, elle constitue une grande enceinte aspirée dite « la niche à éléphant » (« elephant house ») ; elle n'a pas d'ouvertures en toiture, il est donc important de ne pas laisser les poussières s'accumuler ;
- Le circuit « G » de dépoussiérage des installations de convoyage des matières dans la halle des additions, équipé d'un ventilateur « booster » pour envoyer les fumées dans le circuit secondaire et l'air dépoussiéré issu des installations de manutention et de stockage du fer réduit ;
- Le circuit « H » constitué d'un hotte aspirant les poussières émises lors de la démolition des briques usagées de la partie basse de la cuve du four, opération effectuée dans une zone de maintenance au nord-est de l'aciérie ;
- Le circuit « I » aspirant les fumées émises lors du brassage des poches d'acier, remplies en fin de coulée ; il sera aussi équipé d'un ventilateur « booster » relié au circuit secondaire.
- Les débits des différents circuits seront ajustés par des registres en fonction du cycle de fusion / élaboration de l'acier dans le four à arcs électriques ; l'ensemble des circuits seront

dépoussiérés dans un gros filtre à manches et l'air épuré est rejeté par une grande cheminée. Les différents circuits sont décrits ci-après.

- Le circuit « primaire » (A-B-C) :

Les fumées seront aspirées par le 4ème trou du couvercle du four à arcs électriques à travers un conduit coudé refroidi à l'eau. Les fumées sortant de ce coude seront captées par un manchon coulissant refroidi à l'eau, relié à une conduite d'aspiration primaire dont les parois seront également refroidies à l'eau. Grâce à un vérin hydraulique, le manchon coulissant pourra être positionné à une distance variable du conduit solidaire du couvercle. La largeur de l'espace entre les deux, dit « gap », permettra de contrôler le débit d'air frais aspiré. Ces fumées (à 1200°C) seront dirigées vers la chambre de post-combustion permettant la décantation des particules les plus lourdes et la combustion des gaz imbrûlés (CO) grâce à l'apport d'air frais via le « gap ». En sortie de la chambre de post-combustion, une conduite toujours refroidie à l'eau (fumées à 750°C) acheminera les fumées vers la tour de trempe à l'eau (pulvérisation d'eau à contre-sens des fumées) permettant d'abaisser la température des fumées jusqu'à 310°C (« point C »). Le débit d'eau sera régulé pour contrôler la température des fumées du circuit primaire. Les fumées prétraitées rejoindront ensuite le conduit principal pour être mélangées avec celles venant du circuit secondaire reliant la hotte en toiture à l'installation de filtration.

- Le circuit secondaires (D)

Les fumées secondaires émises par l'EAF, principalement pendant les phases de chargement de chargement et de coulée en poche de l'acier, seront captées par une grande hotte installée sur le toit de la halle de chargement. Pendant ces phases les registres de débit de ce circuit « D » seront complètement ouverts et assureront la ventilation nécessaire de l'atelier de fusion en garantissant l'aspiration des fumées générées.

Les registres de débit de la hotte en toiture seront positionnés automatiquement à une valeur prédéfinie pendant la phase de fusion. Cette position sera automatiquement ajustée par un système de contrôle informatisé afin de permettre une ventilation correcte à l'intérieur du bâtiment et mélange correct pour le refroidissement des fumées primaires.

- Le circuit d'aspiration du « doghouse » (E) :

Cette niche, le « doghouse », est conçue pour réduire les émissions sonores du four EAF pendant la période de fusion et pour contenir et aspirer les fumées qui s'échappent pendant le processus de fusion.

La ventilation interne adéquate de la niche (circuit « E ») sera assurée par des conduits d'aspiration raccordés au conduit principal secondaire et dont la régulation s'effectuera par un registre électrique.

- Le circuit commun :

L'ensemble des fumées passeront à travers un cyclone horizontal pare-étincelles avant de rentrer dans un filtre à manches de type aspiration. Le nettoyage des manches sera effectué au moyen d'une injection d'air comprimé sec. Les manches seront en polyester, résistantes à la chaleur jusqu'à 135°C. Un registre de sécurité avant le cyclone permettra une admission d'air frais si la température des fumées est excessive.

Les ventilateurs principaux installés du côté propre du filtre à manches, au nombre de quatre, acheminent les fumées vers la cheminée « L ».

L'installation sera équipée d'un système de transport pneumatique des poussières qui les acheminera de dessous le cyclone et le filtre à manches vers quatre silos de stockage, d'une capacité unitaire de 300 m^3. Ces silos seront chacun équipés d'un système de vidange à vis connecté à une goulotte mobile aspirée permettant le chargement direct de camions citernes à pulvérulent.

Un système d'abattement des dioxines et de furannes sera réalisé par l'injection d'une matière active spécifique juste en amont du cyclone horizontal.

La matière active sera livrée par des camions citerne à pulvérulent et déchargée par transport pneumatique à l'air dans le silo de stockage, grâce au compresseur du camion.

Traitement des fumées de la halle d'affinage

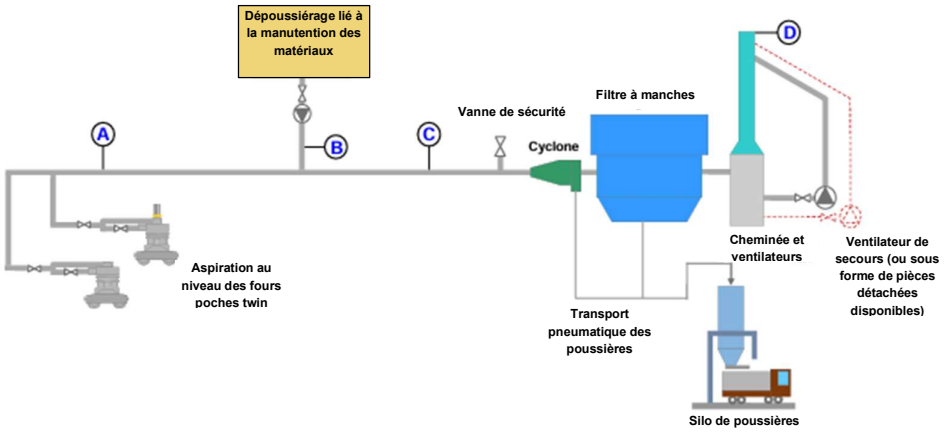


Figure 72. Schéma global du traitement des fumées de la halle d'affinage

L'installation prévue pour la captation et le traitement des fumées émises par le procédé d'affinage en poche de l'acier sera très proche dans son principe de celle décrite plus avant pour le traitement des fumées émises par le procédé de fusion dans le four à arcs électriques.

Cette installation comportera 2 circuits :

- Le circuit « A » dit « primaire » d'extraction directe des fumées des deux postes par leurs couvercles ;
- Le circuit « B » de dépoussiérage des installations de convoyage des matières, équipé d'un ventilateur « booster » pour envoyer les fumées dans le circuit secondaire.

Ces 2 circuits se rejoindront pour former le circuit C. Les fumées seront dépoussiérées par un cyclone axial précipitant les plus grosses particules puis dans un filtre à manches pour piéger les plus fines. Un registre de sécurité protègera les manches en tissu polyester d'une surchauffe (au-delà de 130°C), son ouverture créant une aspiration d'air frais. Le nettoyage des manches s'effectuera par injection d'air comprimé. L'installation sera équipée d'un système de transport pneumatique des poussières depuis le cyclone et le filtre à manches qui les acheminera vers un silo de stockage de 180 m^3. Ce silo permettra de les évacuer avec des camions citernes à pulvérulents.

Traitement des poussières de HBI/DRI

L'ensemble de la ligne de transport mécanique du fer réduit jusqu'aux silos de stockage à l'intérieur de l'aciérie électrique sera dépoussiéré, en particulier :

- Le poste de déchargement des camions / dumpers au pied de l'élévateur ;
- L'élévateur à godets haut de 45 mètres ;
- Le déchargement de l'élévateur sur le convoyeur extérieur alimentant la halle des additions de l'aciérie ;
- Le déchargement de ce convoyeur sur le convoyeur navette distribuant le fer réduit à l'intérieur de l'aciérie vers les silos de DRI/HBI ;
- Les points de déchargement du convoyeur navette pour chacun des silos ;
- Les convoyeurs déchargeant chaque silo de DRI/HBI vers le convoyeur alimentant le four à arcs électriques.

Les convoyeurs seront tous couverts. Les débits des différentes lignes d'aspiration seront réglés par des vannes ouvertes ou fermées et des registres de réglage.

Le collecteur principal aspirant l'ensemble des circuits sera connecté à un filtre à manches avec un système de décolmatage des manches à l'azote. Les poussières de fer réduit collectées dans les trémies en bas du filtre seront transportées pneumatiquement vers un silo de stockage d'une capacité maximale de 30 m^3 soit environ 90 tonnes. Ce silo sera inerté avec de l'azote pour éviter la réoxydation du fer réduit. Il sera équipé d'une mesure de niveau.

Le fond du silo sera équipé d'une vanne rotative permettant de vider les poussières de fer réduit dans des sacs big-bags d'une capacité unitaire de 2 tonnes. La goulotte de chargement du big-bag après la vanne rotative sera équipée d'un détecteur de niveau qui par contact déclenchera une alarme sonore et visuelle big-bag plein et arrêtera la vanne rotative. Le big-bag plein sera alors évacué et remplacé par un big-bag vide.

Les big-bags pleins, stockés à l'abri des intempéries, seront recyclés dans les paniers de ferrailles alimentant le four à arcs électriques, à raison d'un big-bag par panier.

Le circuit d'aspiration des poussières sera mis sous dépression par deux ventilateurs fonctionnant en parallèle, installé en sortie du filtre à manches. Le débit total aspiré sera de 50 000 Nm^3/h. Le flux d'air épuré (moins de 10 mg de poussières par Nm^3) sera refoulé par une conduite de diamètre 900 mm jusqu'au collecteur principal du système de dépoussiérage du four à arcs électriques, qu'il rejoindra avant le cyclone horizontal à l'amont du gros filtre à manches (repère G du schéma global).

Les quantités de poussières de fer réduit froid seront recyclées. Elles seront prises en compte dans la rubrique ICPE n°1450.

V.3.2.2.7 BLOC 6 : LES UTILITES

Electricité

- La future « Extension 225 kV » du poste Prédembourg

La construction d'une « extension 225 kV » au poste électrique Prédembourg alimentant les installations existantes du site permettra d'alimenter en plus la future aciérie électrique.

Cette configuration sera temporaire, le temps que le raccordement du site aux futures lignes 400 kV soit réalisé par RTE pour fournir l'énergie électrique nécessaire au fonctionnement des installations du projet de décarbonation dont son four à arcs électriques.

Cette extension comprendra principalement un tableau de distribution Haute Tension 225 kV sous enveloppe métallique isolé dans le gaz (technologie de type GIS).

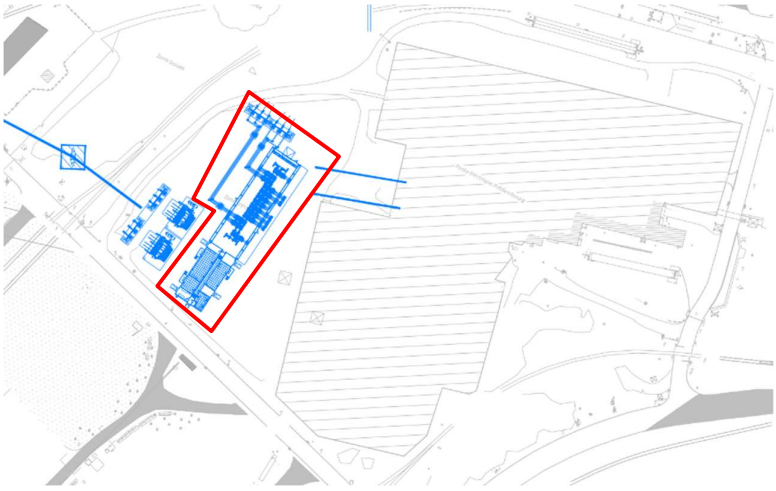


Figure 73. Localisation du poste Prédembourg 225 kV / 90 kV existant et sa future « Extension 225 kV » (entourée en rouge)

Le courant en 225 kV sera amené vers le futur poste électrique « Décarb 1 » de l'aciérie électrique par des câbles enterrés.

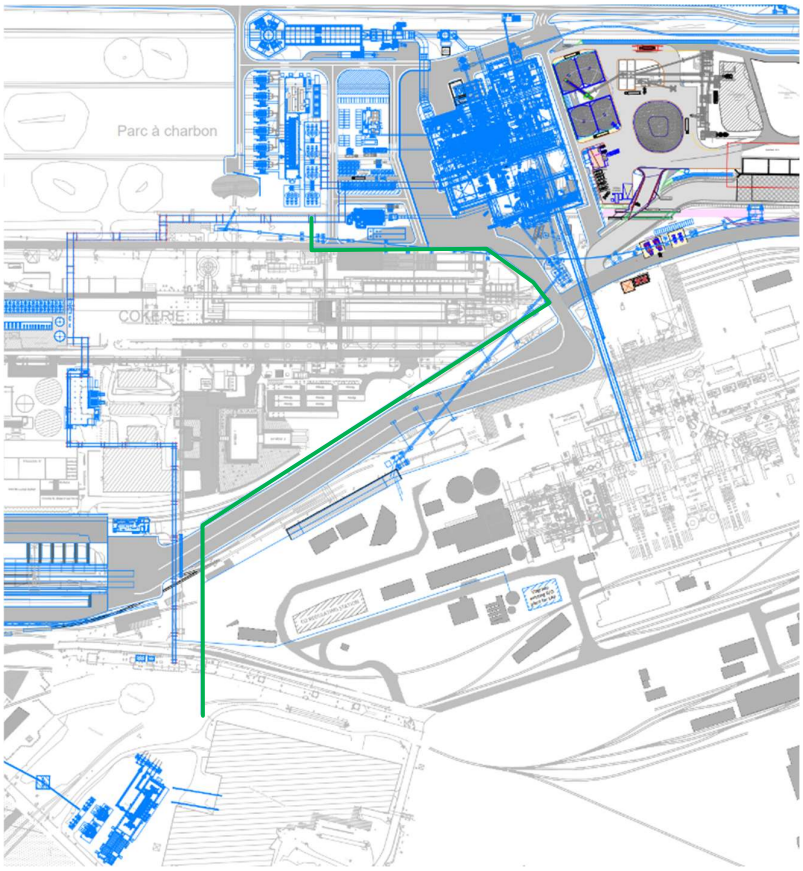


Figure 74. Cheminement des câbles enterrés (en vert) entre l'extension du poste de Prédembourg et le futur poste électrique « Décarb 1 »

➢ Nouveau poste 400 kV/250kV

Ce poste comprendra plusieurs installations pour assurer les fonctions clés suivantes :

- Se raccorder aux futures lignes électriques en 400kV, créées par RTE pour les besoins de notre projet,
- Réduire la tension du courant électrique de 400 kV à 225 kV avec deux transformateurs,
- Distribuer le courant en 225kV vers le poste électrique « décarb1 » alimentant la nouvelle aciérie électrique.

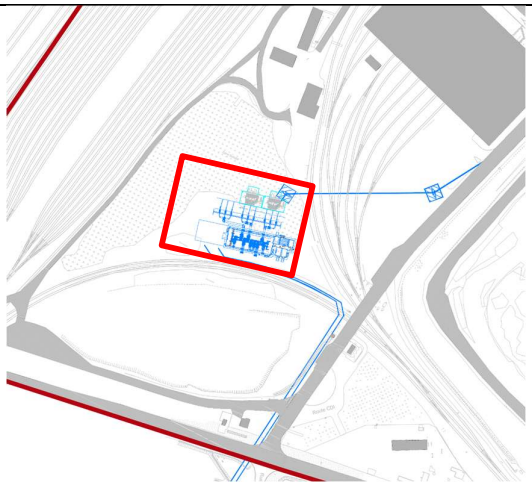
Ce poste sera scindé en deux zones, la première localisée au Sud-Ouest du site ArcelorMittal, la seconde localisée plus à l'Est du site, à côté de l'extension du poste électrique Prédembourg existant (voir les deux plans ci-après).

Ces deux zones seront reliées par des lignes électriques aériennes.

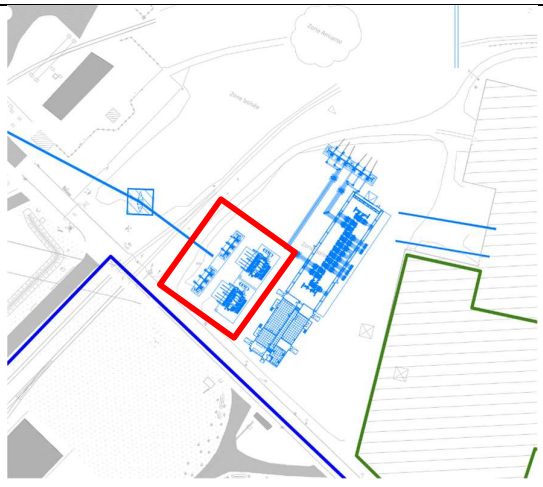
Deux options sont considérées pour la répartition des équipements électriques entre ces deux zones. En effet, les études sont toujours en cours pour choisir l'une ou l'autre des options :

➔ **Option 1 :**

Dans cette configuration, les deux transformateurs seraient localisés à l'Est, près de l'extension du poste Prédembourg et les lignes électriques reliant les deux zones transporteraient du courant à la tension de 400 kV.



Localisation au sud-ouest



Localisation à côté de l'extension Prédembourg

En détail les installations comprendront (voir plans ci-après) :

- Côté Sud-Ouest :
  - Un tableau de distribution Haute Tension 400 kV (technologie de type GIS) ;
  - Un départ de lignes aériennes en 400 kV ;
- Côté Est (« Extension Prédembourg ») :
  - Un banc de transformation 400 kV vers 225 kV au moyen de 2 transformateurs identiques d'une puissance unitaire de 500 MVA ;

- Un tableau de distribution GIS Haute Tension 225 kV ;
- Un départ de lignes en 225 kV ;
- Deux locaux comprenant des batteries permettant d'alimenter les auxiliaires des salles électriques ;
- Une fosse extérieure de récupération de l'huile (« oil pit ») des 2 transformateurs extérieurs (400 kV/225 kV), en cas de fuite.

➔ **Option 2 :**

Dans cette configuration les deux transformateurs seraient localisés au Sud-Ouest et les lignes électriques reliant les deux zones transporteraient du courant à la tension de 225 kV.

Dans ce cas les installations comprendront :

- Côté Sud-Ouest :
  - Un tableau de distribution Haute Tension 400 kV (technologie de type GIS) ;
  - Un banc de transformation 400 kV vers 225 kV au moyen de 2 transformateurs identiques d'une puissance unitaire de 500 MVA ;
  - Une fosse extérieure de récupération de l'huile (« oil pit ») des 2 transformateurs extérieurs (400 kV/225 kV), en cas de fuite ;
  - Un tableau de distribution GIS Haute Tension 225 kV ;
  - Un départ de lignes aériennes en 225 kV ;
  - Côté Est (« Extension Prédembourg ») :
  - Un tableau de distribution GIS Haute Tension 225 kV ;
  - Un départ de lignes en 225 kV.

➢ <u>Sous-station DECARB1 dédiée Nouvelle Aciérie électrique</u>

Il s'agira de créer un nouveau poste de transformation 225 kV/36 kV et 36 kV/6 kV à proximité de la zone d'implantation de l'aciérie électrique pour alimenter le four à arcs électriques (EAF) et le four à double poche (« twin LMF »), et d'y intégrer des locaux électriques pour alimenter les installations de traitement des fumées («Fumes Treatment Plants - FTP») du four à arcs électriques («EAF») et du four à double poche («twin LMF»).

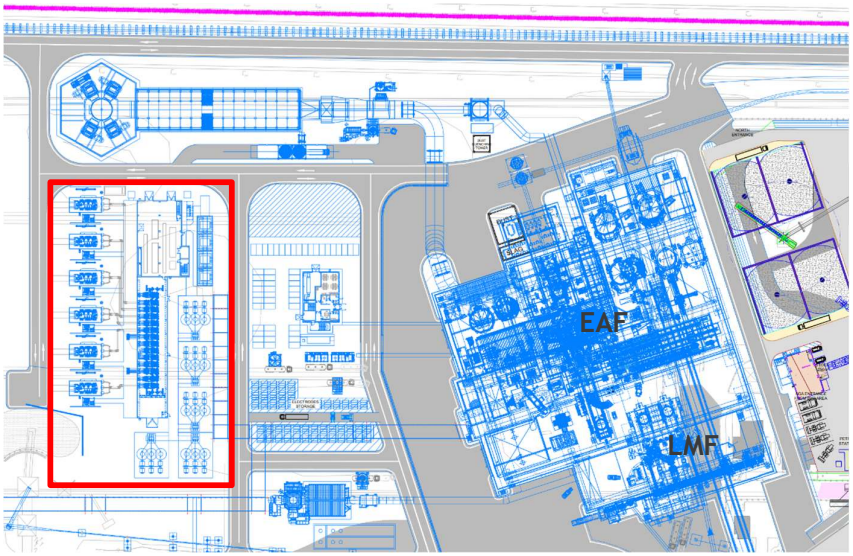


Figure 75. Localisation du futur poste électrique « Décarb 1 » (en rouge)

Ce poste comprendra notamment :

- Un tableau de distribution Haute Tension 225kV sous enveloppe métallique isolé dans le gaz utilisant la technologie GIS ;
- 6 transformateurs 225/36kV identiques, pour l'alimentation du four à arcs électriques, du four poche, des auxiliaires et des utilités dont les installations de traitement des fumées des fours électriques (« EAF » et « twin LMF ») ; un des transformateurs sera utilisé comme secours aux autres ;
- Un tableau de distribution 36kV dédié pour l'alimentation du four à arcs (EAF), avec la technologie GIS ;
- Un tableau de distribution 36kV destiné à l'alimentation du four à double poche et des utilités, avec la technologie GIS ;
- 4 transformateurs 36kV / 6kV ;
- 6 tableaux de distribution 6kV destinés à l'alimentation des utilités, auxiliaires des fours, installations de traitement des fumées ;
- Un local de batteries de secours ;
- Un Groupe Diesel de Secours (« EDG = Emergency Diesel Generator »), au rez-de-chaussée, à proximité des transformateurs 36kV / 6kV permettant notamment de refroidir :
    - Le Poste de couplage 225kV « Décarb 1 »,
    - Un tableau électrique 400 kV,
    - Une pompe d'eau de refroidissement de l'EAF,
    - Une pompe d'eau de refroidissement du « twin LMF »
    - Eclairage de sécurité des locaux « stratégiques »
    - Chauffage, Ventilation et Climatisation des locaux critiques (dont bâtiment Q-One, salles GIS…)

- Q-ONE : sous-station alimentant le four à arcs électriques et le four poche

Le projet intègrera une technologie moderne de contrôle numérique de la puissance pour la régulation énergétique du four à arcs électriques (EAF), elle est appelée « Danieli - Q-One ».

Développée par Danieli, le fournisseur de l'EAF, cette technologie assure l'alimentation et la régulation de l'énergie électrique fournie au four électrique. C'est un élément clé pour optimiser sa consommation électrique.

En effet cette technologie permet d'envisager :

- Une économie d'énergie globale pouvant atteindre 15 %,
- Une réduction de 15 % de la consommation d'électrodes en graphite (source d'émission de CO2)
- Une réduction de 10 % du temps de mise sous tension.

Et ce grâce à un contrôle ultra-rapide de la tension et du courant dans le four, et à une plage de fonctionnement étendue de la puissance active, tout en limitant la puissance réactive perçue par le réseau Moyenne Tension.

Le four à arcs électriques (EAF) sera alimenté depuis le poste « Décarb 1 » par des câbles sous tension de 36 kV, circulant dans une galerie technique souterraine. Ils rejoindront le poste « Q One » qui est un bâtiment en béton, haut de 5 étages, localisé dans le bâtiment de l'aciérie électrique, à proximité immédiate de l'EAF.

Dans ce bâtiment seront implantés 14 modules identiques comprenant chacun :

- Un transformateur à huile 36 kV/1,9 kV, d'une puissance unitaire de 18 MVA, refroidi à l'eau, logé dans une « cagette » en béton dédiée ;
- Un redresseur de tension ;
- Une réactance isolée dans l'air ;
- Un onduleur.

Chaque étage pourra recevoir jusqu'à 3 modules, connectés en sortie à des jeux de barres refroidies à l'eau.

Pour rappel, le site est classé Seveso Seuil Haut. Pour des questions de sûreté et de confidentialité, certaines informations ne sont pas mises à la disposition du public et sont placés sous pli confidentiel.

➢ Les autres postes électriques

Le projet comprendra différents locaux ou salles électriques notamment pour le four d'affinage en poche « LMF Twin », les convoyeurs de fer réduit et autres matières, les dépoussiérages du four à arcs électriques et du four d'affinage en poche « LMF Twin ».

Le projet comprendra également un bâtiment électrique « Utilités » pour les installations (pompes, échangeurs aérothermes) de refroidissement à l'air des circuits fermés d'eau.

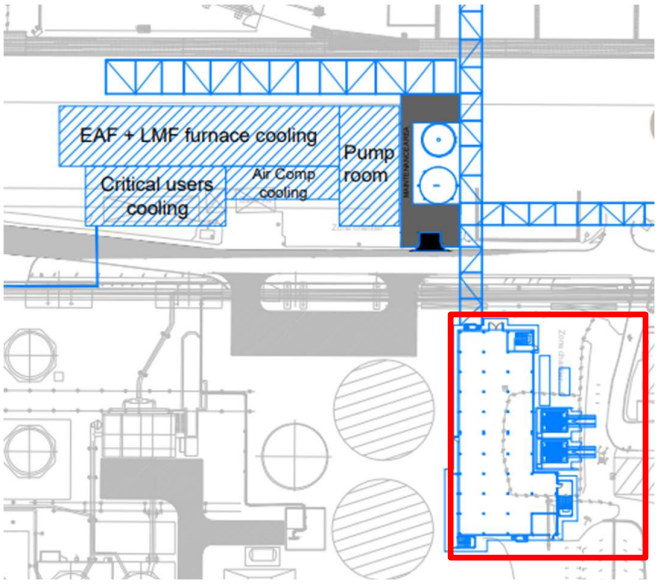


Figure 76. Localisation du bâtiment électricité « Utilités » (en rouge)

Ce bâtiment comprendra :

- un local à batteries et deux alvéoles abritant chacun un transformateur à huile 36 kV / 6 kV ;
- un groupe diesel permettant de secourir les pompes des différents circuits d'eau de refroidissement (eau de mer, eau des circuits fermés, eau de contact), les ventilateurs des refroidisseurs à air forcé des circuits fermés d'eau, les utilités liées (éclairage, CVC, traçage électrique…).

Gaz naturel

Le gaz naturel est fourni par le réseau existant distribuant le site ArcelorMittal de Dunkerque, d'une capacité de 120 000 Nm^3/h. Pour les installations du projet, ce gaz va être détendu à la pression de 6 bars dans une nouvelle station de décompression comportant deux lignes en parallèle capables chacune d'assurer 100 % des besoins de l'aciérie électrique.

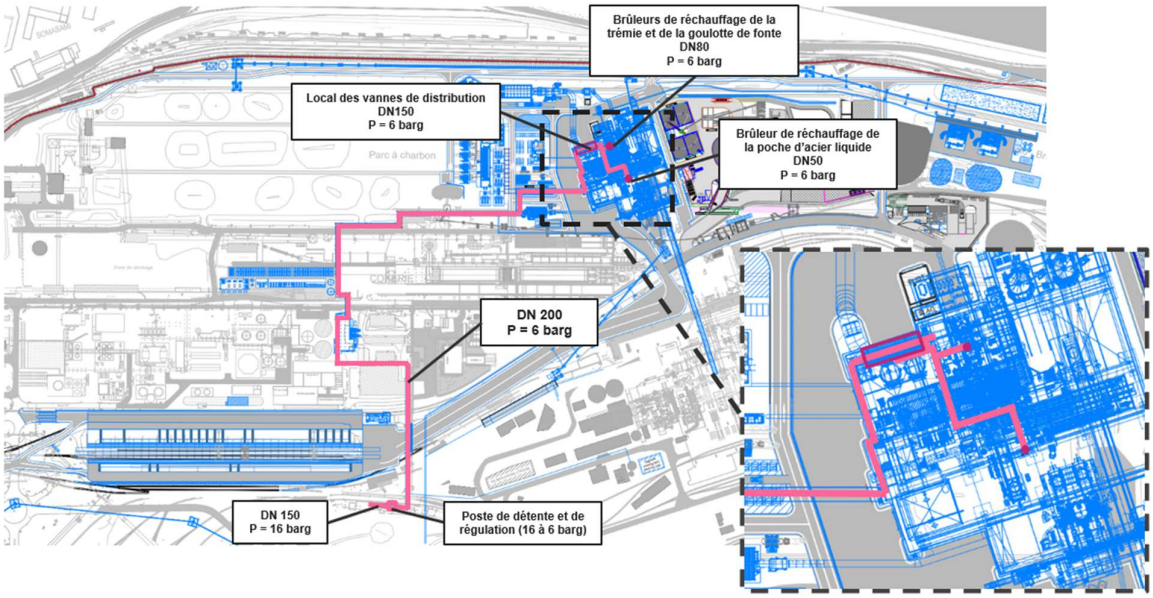


Figure 77. Tracé de la future canalisation de gaz naturel d'alimentation de l'aciérie électrique

A l'extérieur, les lignes seront positionnées sur un rack, à une hauteur suffisante pour éviter tout risque de collision.

A l'intérieur du bâtiment, les lignes seront positionnées le long des poteaux de charpente métallique, alignées avec les chemins de roulement des ponts. Ainsi protégées, il n'y aura pas de risque lié à la chute d'un panier de ferrailles ou d'une poche de fonte ou d'acier pendant leurs déplacements par les ponts dans les halles.

La ligne de gaz naturel alimentera les différents postes utilisateurs :

- Le local technique « Gaz » de régulation des vannes d'alimentation des brûleurs oxy-gaz sous le four électrique, de loin les postes de consommation les plus importants de l'aciérie électrique (87% du gaz) ; ce local dit « valve trains » sera positionné en hauteur (~ +17,5m) au niveau d'une travée du bâtiment et placé à l'extérieur pour aussi le protéger des manutentions au pont ;
- Les brûleurs mobiles à gaz pour le préchauffage des réfractaires de la trémie et de la goulotte de transfert de la fonte (au niveau du plancher de coulée (+11m) ;
- Le brûleur gaz mobile de préchauffage des réfractaires de la poche d'acier vide avant la coulée de l'acier en fusion, afin d'éviter un choc thermique (au rez-de-chaussée de la « halle de transfert des poches d'acier ») ;
- Deux lances à gaz (utilisation intermittente) pour le découpage, en cas d'encrassement de la porte de décrassage (« slag door ») ou du trou de coulée (« EBT ») du four électrique.

Le réseau de gaz naturel (à 6 bars) circulant en partie basse pour alimenter les brûleurs oxy-gaz sera protégé contre les projections de métal ; les conduites seront d'un diamètre réduit (50mm).

L'usage du gaz par les brûleurs sera intégré dans la rubrique ICPE n°3110. La quantité de gaz naturel complémentaire sera prise en compte dans la rubrique ICPE n°4718-2.

Oxygène

L'oxygène est également fourni à partir du réseau existant (depuis la station de décompression existante) et arrivera à 15 barg dans la future aciérie.

Ces conduites vont ensuite circuler en hauteur par l'extérieur le long du bâtiment de l'aciérie avant d'y pénétrer en deux lignes principales parallèles (voir plans ci-après) :

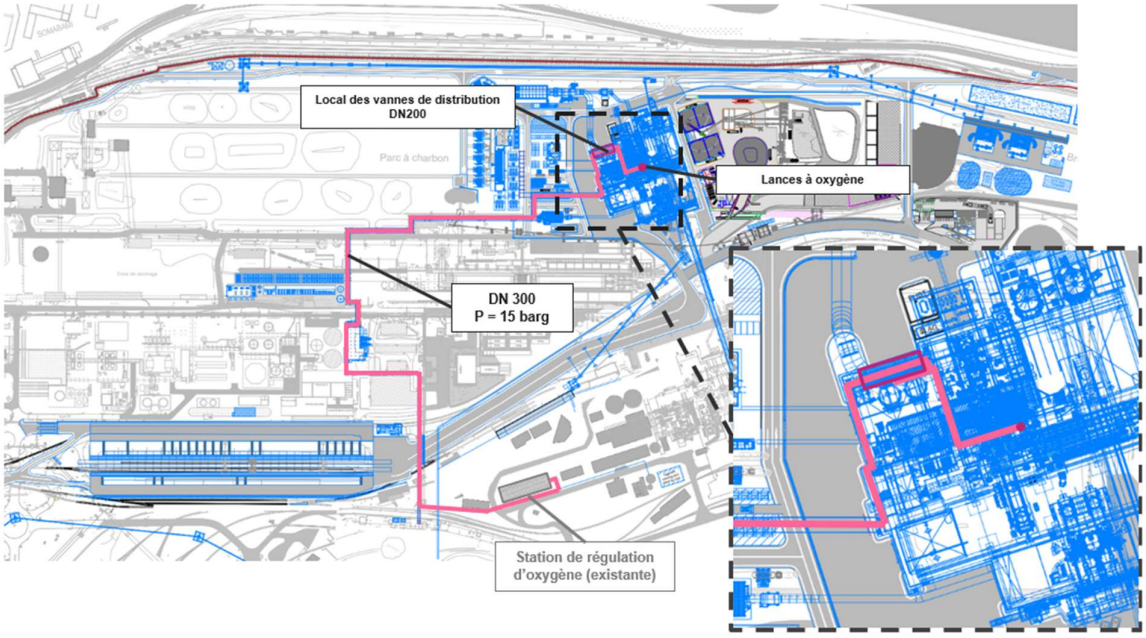


Figure 78. Tracé de la future canalisation d'oxygène d'alimentation de l'aciérie électrique

A l'extérieur, les lignes seront positionnées sur un rack, à une hauteur suffisante pour éviter tout risque de collision.

A l'intérieur du bâtiment, les lignes seront positionnées le long des poteaux de charpente métallique, alignées avec les chemins de roulement des ponts. Ainsi protégées, il n'y aura pas de risque lié à la chute d'un panier de ferrailles ou d'une poche de fonte ou d'acier pendant leurs déplacements par les ponts dans les halles.

La ligne d'oxygène alimentera les différents postes utilisateurs :

- Le local technique « Oxygène » de régulation des vannes d'alimentation des brûleurs oxy-gaz sous le four électrique, de loin les postes de consommation les plus important de l'aciérie électrique (99% de l'oxygène) ; ce local dit « valve trains » sera positionnés en hauteur (~ +17,5m) au niveau d'une travée du bâtiment pour aussi les protéger des manutentions au pont grâce à la structure métallique de la charpente ;
- Une lance à oxygène *(sous pli confidentiel)* permettant le nettoyage en sécurité du trou de coulée (« EBT ») sous l'EAF (utilisation intermittente).
- Le réseau d'oxygène (à 15 barg) circulant en partie basse pour alimenter les brûleurs oxy-gaz sera protégé contre les projections de métal ; les conduites seront d'un diamètre réduit (50 à 80 mm).

Ce nouveau réseau de distribution d'oxygène sera visé par la rubrique ICPE n°4725.

Azote

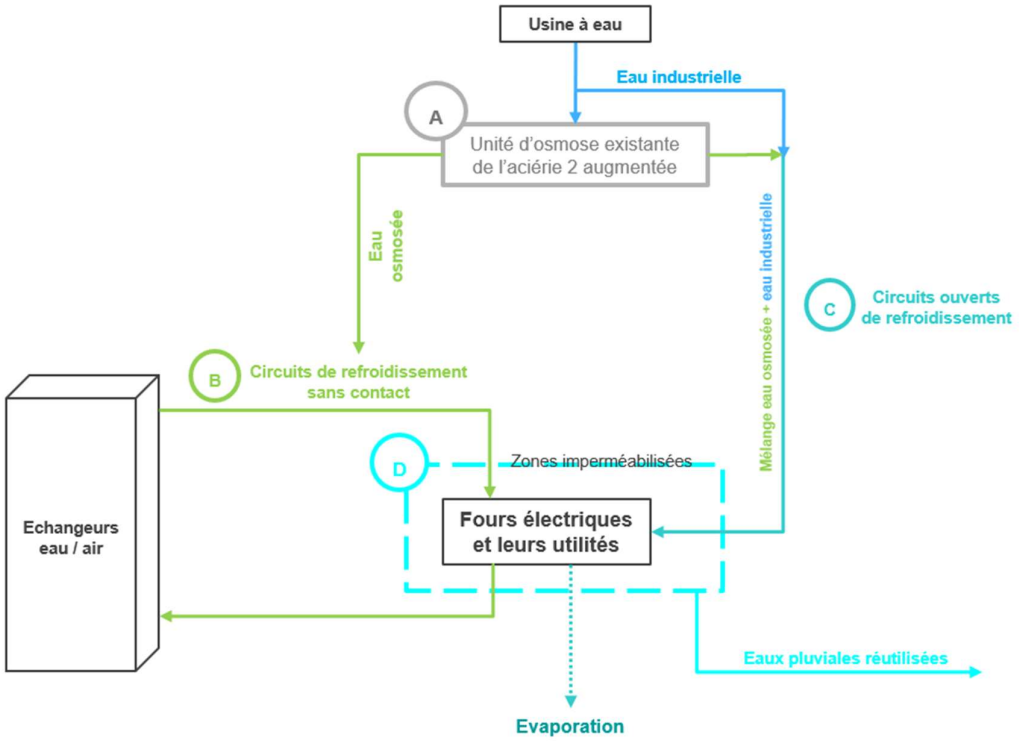
L'azote est nécessaire pour les applications suivantes :

- Les fours électriques (purge, inertage de circuits de gaz ou de transport de matière) ;
- Inertisation des silos de fer réduit à l'intérieur de l'aciérie ;
- Inertisation du silo de poussières de DRI ;
- Inertisation du silo de matière active pour la captation des dioxines ;
- Decolmatage des manches du filtre de dépoussiérage du transport de fer réduit ;
- Refroidissement d'urgence des silos de charbon fin d'injection.

L'azote sera prélevé à partir du collecteur d'azote du site existant (26 bars), alimenté par le site de production Air Liquide pour les besoins de l'aciérie ; sa capacité sera suffisante pour répondre aux besoins du nouveau projet de décarbonation.

La station de régulation de pression disposera d'une ligne redondante, d'une capacité de 2x100 %.

Les circuits d'eau



➢ Prétraitement des eaux (eau osmosée) (Bloc A)

- Eau osmosée :

L'unité existante de fabrication d'eau osmosée pour l'aciérie 2 sera modernisée et sa capacité de production augmentée de 250 à 350 m^3/h, afin de fournir de l'eau osmosée pour les besoins de refroidissement des installations du projet de décarbonation, dont le four à arcs électriques, et le four d'affinage à double poche. Cette unité utilise de l'eau industrielle comme eau d'alimentation.

La production d'eau osmosée est répartie entre deux consommateurs différents :

- Les installations de refroidissement par contact direct, utilisant un mélange d'eau industrielle et d'eau osmosée ;
- Les circuits fermés de refroidissement remplis d'eau osmosée.

L'eau osmosée d'appoint sera fournie à partir d'un réservoir d'eau existant et transférée vers un nouveau réservoir de stockage d'eau d'appoint, d'une capacité de 1 045 m^3 qui sera utilisé de façon intermittente pour remplir et faire les appoints des circuits d'eau de refroidissement fermés, et remplir la bâche d'eau de secours de refroidissement des fours électriques.

Le nouveau réservoir d'eau osmosée servira également pour récupérer l'eau de refroidissement d'urgence utilisée en cas de panne de courant.

La nouvelle réserve d'eau osmosée sera positionnée plus à l'Est que celle existante, au sud de la cokerie, près des nouvelles installations de refroidissement à l'air.

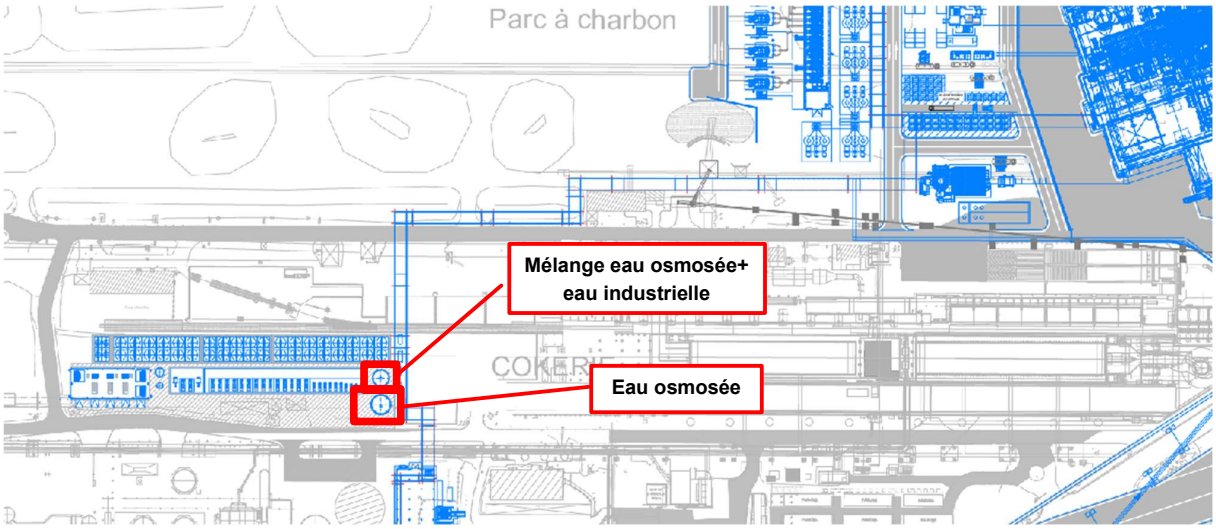


Figure 79. Localisation de la réserve d'eau osmosée

- Eau industrielle :

Concernant l'eau industrielle, un nouveau raccordement sera installé à proximité des tours de refroidissement existantes utilisées par la cokerie, afin d'alimenter en eau de refroidissement les consommateurs d'eau à contact direct.

Cette eau industrielle sera mélangée à l'eau osmosée venant réservoir d'eau osmosée existant pour remplir une nouvelle cuve d'une capacité d'environ 340 m^3 pour le stockage de l'eau de contact. Le rapport entre l'eau industrielle et l'eau osmosée (70% / 30%) sera contrôlé par un analyseur de qualité en ligne.

L'eau industrielle sera utilisée telle quelle dans les brumisateurs des échangeurs de refroidissement eau/air à tirage forcé utilisés pour le refroidissement indirect des circuits fermés d'eau. Ces brumisateurs ne seront activés qu'en période de forte chaleur, au-delà de 38°C, pour refroidir les circuits d'eau dont la température maximale de l'eau de retour ne peut excéder 35°C.

- Eau Ultrapure :

De l'eau Ultrapure destinée à des circuits fermés refroidissant des installations électriques spécifiques pour le four à arcs électriques sera achetée prête à l'emploi auprès de fournisseurs spécialisés. Elle sera stockée dans une cuve de 30m^3 équipée de 2 pompes chacune pouvant assurer 100% du débit d'appoint.

➢ Circuit de refroidissement sans contact (circuit fermé) (Bloc B)

Les circuits fermés feront circuler de l'eau osmosée avec des pompes pour refroidir indirectement le four à arcs électriques (EAF), le four à double poche (« twin LMF »), leurs auxiliaires et leurs utilités. Ils évacuent leurs calories en étant refroidis par l'air ambiant extérieur grâce à des batteries de refroidisseurs à air à tirage forcé. Ainsi, cela consiste à souffler de l'air avec des ventilateurs sur des nappes de tubes à ailettes dans lesquels circule l'eau de circui. L'eau chaude à refroidir sera distribuée par un collecteur d'entrée. Elle ressortira refroidie dans un collecteur de sortie pour retourner vers les installations de l'aciérie électrique via un rack.

Le schéma de principe est le suivant :

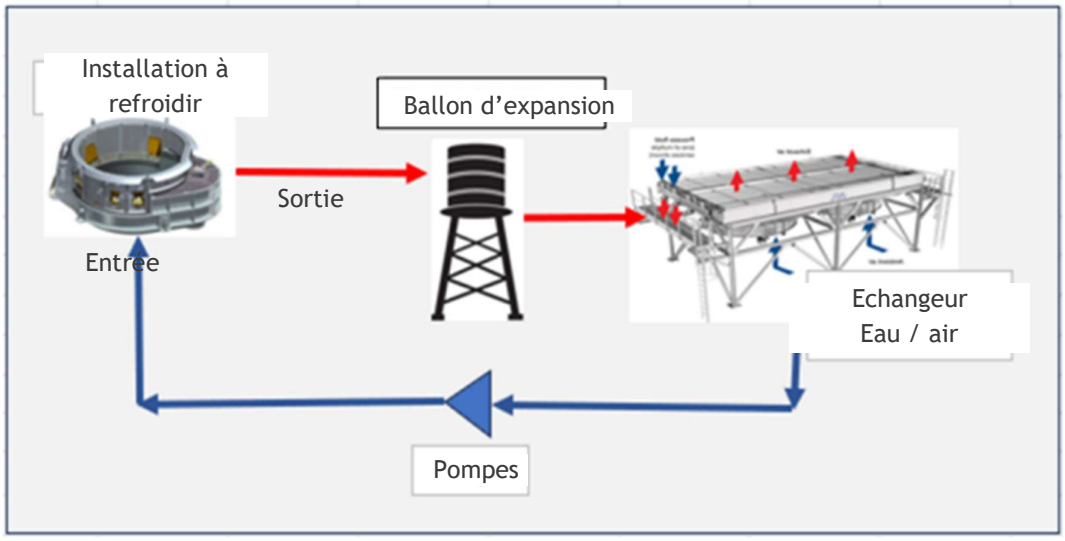


Figure 80. Schéma type d'un circuit fermé de refroidissement

Il y aura au total 4 circuits fermés de refroidissement :

- Le circuit n°1 pour les utilités mécaniques et électriques de l'aciérie électrique ;
- Le circuit n°2 pour les parois et les couvercles du four à arcs électriques (EAF) et du four à double poche (« twin LMF ») ;
- Le circuit n°3 pour le circuit primaire des fumées de l'EAF ;
- Le circuit n°4 dédié aux compresseurs d'air.

Chaque circuit sera équipé d'un ballon d'expansion vertical positionné sur la conduite de retour de l'eau chaude, à l'amont de son échangeur de chaleur à tirage forcé. Il sera placé en hauteur et aura une capacité suffisante pour absorber l'expansion de l'eau dans le système, entre les conditions les plus froides et les plus chaudes. Cela permettra la prise en compte les variations de température dans la boucle fermée avec le fonctionnement cyclique du four à arcs électriques. L'atmosphère au-dessus du niveau de l'eau dans le ballon sera inertée par une couverture d'azote à basse pression afin d'empêcher l'oxydation.

Chaque ballon sera équipé d'une conduite d'appoint d'eau osmosée automatique, équipée d'un débitmètre / compteur, reliée au réservoir d'eau osmosée d'appoint. Le ballon d'expansion du circuit n°2, le plus critique, comprendra une sonde de niveau de précision pour le contrôle des fuites d'eau à +- 0,1 %. Cette mesure sera reliée aux systèmes de sécurité de détection des fuites d'eau des fours électriques (EAF et LMF), systèmes qui mettront automatiquement les installations en sécurité au-delà d'un certain seuil de perte d'eau dans le circuit.

Un produit inhibiteur de corrosion sera utilisé dans les 4 circuits de refroidissement. Ce produit sera visé par la rubrique ICPE n°4510.

- Circuits ouverts de refroidissement EAF (Tour de refroidissement des fumées, arrosage des électrodes, station de raboutage des électrodes) (Bloc C)

Le four à arcs électriques va consommer de l'eau pour refroidir par contact direct plusieurs de ses installations auxiliaires. Cette eau sera un mélange de 70% d'eau industrielle filtrée (sur un filtre à sable) et de 30% d'eau osmosée. Le rapport entre les deux flux (eau industrielle, eau osmosée) sera contrôlé par un analyseur d'eau en ligne. L'objectif est d'avoir une eau de qualité non susceptible de boucher ou d'entartrer les buses de pulvérisation de la tour de trempe.

Cette eau ne sera pas récupérée car évaporée dans la tour de trempe du circuit primaire des fumées du four électrique, afin de refroidir ces fumées de 800°C à moins de 300°C.

➔ Zoom sur le circuit de trempe des fumées :

Compte tenu des fluctuations du débit d'eau alimentant la tour de trempe, du fait de la production par lots du four à arcs électriques, un réservoir tampon de 250 m^3 sera installé, représentant une autonomie de 4 heures pour les besoins d'un EAF qui sont maximaux au niveau de la tour de trempe avant la phase de coulée en poche de l'acier.

Afin de garantir le fonctionnement efficace des pompes, il est prévu d'avoir une pompe de secours et de les équiper de variateurs de vitesse.

- Station de traitement des eaux pluviales (bloc D)

La collecte et la réutilisation des eaux pluviales sera organisée selon les zones du projet :

- La zone principale, d'une surface de 65 000 m^2, contenant l'aciérie électrique, entourée de ses installations auxiliaires et de ses utilités ;
- La zone réaménagée relative au Parc à Matières n°1 (PAM 1), pour une surface imperméabilisée de 42 500 m^2 (parc à ferrailles existant réaménagé).

Les réseaux et bassins de collecte ont été dimensionnés afin de tamponner et/ou confiner les eaux d'extinction incendie. Ce dimensionnement est détaillé dans l'étude d'impact et l'étude de dangers.

- Eau incendie

Des points de raccordement spécifiques (illustrés dans l'étude de dangers) permettront de relier par des conduites enterrées le réseau d'eau incendie à « basse pression » à une nouvelle boucle d'eau incendie. Cette boucle distribuera l'eau dans une série de poteaux incendie répartis sur les zones du projet, elle comportera également une ligne d'eau potable alimentant en eau la pomperie incendie.

Cette pomperie permettra d'alimenter un réseau d'eau incendie à « haute pression » alimentant les RIA situés dans les étages des nouveaux bâtiments, et des systèmes d'arrosage de types « sprinklers » ou « déluge » pour les zones le nécessitant, en particulier :

- Les convoyeurs de matières dont ceux de fer réduit,
- Des transformateurs à huile,
- Des galeries de passage de câbles électriques,
- Des salles hydrauliques,
- Cette pomperie sera constituée de :
    - Une réserve d'eau d'une capacité d'environ 750 m^3,
    - 2 pompes de mise sous pression, une électrique et une turbopompe diesel (en cas de coupure électrique),
    - 2 pompes « jockey ».

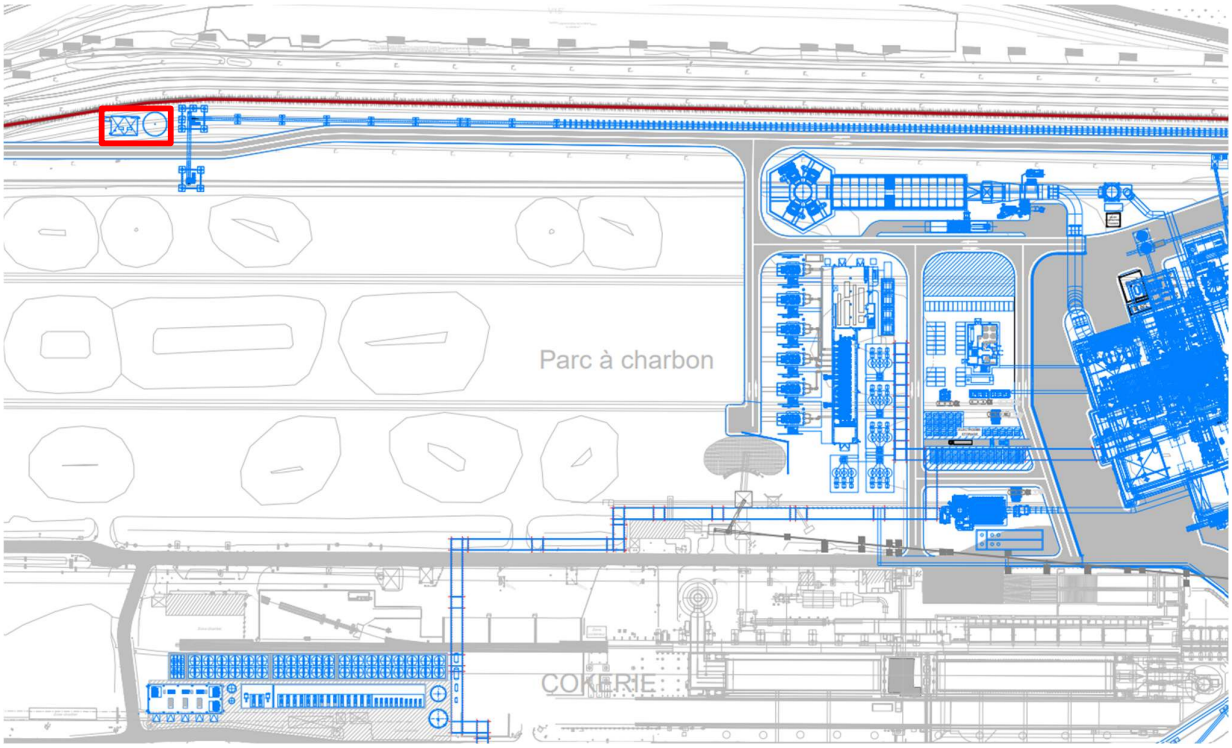


Figure 81. Localisation de la pomperie incendie

V.3.2.2.8 BLOC 7 : LE TRAITEMENT DES LAITIERS PRODUITS PAR LE FOUR A ARCS ELECTRIQUES

Le laitier en fusion est extrait du four à arcs électriques dans la phase d'écrémage du bain d'acier liquide et est collecté dans un cuvier *(sous pli confidentiel)*.

Un cuvier est un contenant de forme parabolique équipé de 4 pieds, de deux tourillons de levage et de points d'accroches afin de pouvoir le vidanger. Il est habituellement en acier brut de fonderie avec des inserts.

Il est prévu dans le cadre du projet d'aménager, au Nord du site, de nouvelles installations de refroidissement et de traitement des laitiers de four électrique (LAFE), à proximité de l'aciérie électrique existante (installation exploitée auparavant par SGA). L'exploitation de ces installations sera confiée à un prestataire spécialisé.

La conception et le dimensionnement des nouveaux équipements ne sont pas finalisés mais il a été fixé comme principe de base que ces laitiers ne seront plus refroidis à l'air libre, versés dans des fosses ouvertes puis arrosés par des rampes de pulvérisation d'eau.

Ce choix se justifie par :

- Le manque de place disponible (compte tenu de la quantité de laitier produite par l'EAF),
- La volonté de réduire les émissions diffuses de poussières émises lors de la versée du cuvier,
- Celle de réduire les risques d'explosion par contact d'eau avec le laitier en fusion (à 1200°C).

Comme solution technique répondant à ces exigences il est retenu celle d'enceintes de refroidissement fermées par des couvercles à travers desquels de l'eau est pulvérisée par des buses pour solidifier le laitier. Cette technologie a été mise en place par ArcelorMittal dans une de ses usines.

Le traitement des laitiers d'EAF réalisé sur le site ArcelorMittal sera intégré aux rubriques ICPE n°2791, 3532 et 2515.

<u>Transport du cuvier de laitier vers l'installation de refroidissement</u>

A la sortie nord de l'aciérie, le cuvier plein va être déposée par le chariot de transfert circulant dans le couloir à laitier menant jusque sous le four électrique. Elle sera reprise par un autre chariot sur rail, chariot qui sera tracté par un locotracteur autonome, à moteur thermique, jusqu'à l'atelier abritant les enceintes de refroidissement.

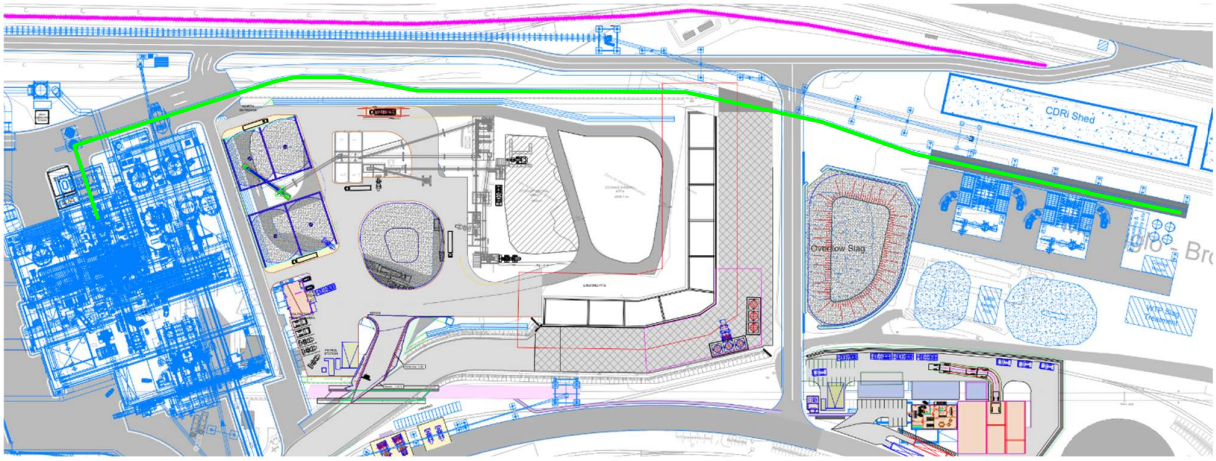


Figure 82. Voie de circulation des cuviers de laitier de four électrique (en vert)

La zone de circulation de ce train sera interdite d'accès aux piétons et aux véhicules par des grillages et des barrières automatiques au niveau des croisements de route. Le locotracteur et son « wagon » seront équipés de détecteur anticollision, arrêtant le train en cas d'obstacle détecté à proximité de la voie ferrée.

Les cuviers vidés reviendront à l'aciérie par ce même train qui circulera en sens inverse sur la même voie ferrée unique *(sous pli confidentiel)*.

Cette solution permettra l'échange des cuviers (rempli / vidé) et supprime le besoin de gros engins porte-cuvier sur roues circulant sur des voies lourdes *(sous pli confidentiel)*.

Installation de refroidissement des laitiers

C'est dans un bâtiment couvert que sera réalisé l'ensemble des manipulations du laitier liquide.

Le bâtiment à structure métallique sera entouré d'un bardage avec des ouvertures permettant l'accès des équipements nécessaires au process *(sous pli confidentiel)*.

Le wagon de transport amènera le cuvier plein de laitier de four électrique par rail face à la zone où il doit être versé. Une fois arrivée à son emplacement, il sera levé à l'aide d'un pont roulant pour être amené devant l'enceinte de refroidissement qui lui est attribuée. *(sous pli confidentiel)*

Le déplacement des cuviers à l'intérieur du bâtiment sera fait à l'aide d'un pont roulant. Ce pont possèdera un levage principal afin de lever les cuviers et un crochet secondaire afin de réaliser leur vidange. *(sous pli confidentiel)*

- Description des enceintes de refroidissement et de leurs dépoussiérages

Une enceinte de refroidissement est une boite : *(sous pli confidentiel)*

- qui est fermée sur ses 6 côtés ;
- le sol présente une pente suffisante pour assurer l'écoulement de l'eau ;
- avec une face arrière et des faces latérales ;
- le dessus de la boite est équipé de buses permettant le refroidissement du laitier ;
- la face avant est fermée par un rideau.

Les enceintes de refroidissement seront reliées à un système de dépoussiérage humide. Un système aspirera les enceintes lorsqu'elles seront en fonctionnement ainsi que la toiture au-dessus pour capter par une hotte la vapeur émise lors de l'ouverture d'une enceinte.

La vapeur d'eau et les poussières de laitier d'EAF à l'intérieur de l'enceinte seront aspirés par ce dépoussiérage créant un confinement dynamique partiel.

- Le traitement des vapeurs

Les enceintes de refroidissement seront reliées à un système de dépoussiérage. *(sous pli confidentiel)* L'eau condensée sera récupérée et réutilisée pour le refroidissement du laitier.

- Procédé de refroidissement du laitier

Il est identique sur chacune des enceintes ; leurs cycles seront décalés et assureront le respect de la cadence de traitement des cuviers de laitier produit par le four à arcs électriques.

Pour le laitier, l'activité consiste à : *(sous pli confidentiel)*

- sa réception sous forme liquide ;
- sa coulée dans l'enceinte ;
- son refroidissement préliminaire par arrosage ;
- la préparation de l'enceinte pour la coulée suivante.

Après la dernière coulée :

- refroidissement complet par arrosage ;
- récupération du laitier à l'aide de chargeuses.

VI. NATURE, ORIGINE ET VOLUME DES EAUX UTILISEES OU AFFECTEES

Ces éléments sont détaillés dans l'étude d'impact.

VI.1. EAU POTABLE

Avec le projet, de nouveaux raccordements au réseau existant distribuant l'eau de ville sur le site ArcelorMittal de Dunkerque seront créés.

Les besoins en eau potable du projet seront les suivants :

- les besoins humains, douches, sanitaires, douches de sécurité ;
- les besoins pour alimenter les machines de gunitage de l'atelier de réparation des réfractaires dans la nouvelle aciérie ;
- les besoins pour alimenter la nouvelle réserve du réseau d'eau incendie à « haute pression ».

Pour assurer la bonne disponibilité de l'eau potable qui sera utilisée pour la consommation humaine, un réservoir tampon d'une capacité équivalente à 24 heures de consommation, relié à deux pompes (une en marche, une en secours) sera mis en place.

Le nombre d'employé ne changeant pas et le haut fourneau n°2 s'arrêtant avec la mise en place de la nouvelle aciérie, le volume d'eau potable déjà autorisé dans l'Article 4 de l'Arrêté Préfectoral Complémentaire du 20 novembre 2023 sur le site ne sera pas modifié.

VI.2. EAU BRUTE ET INDUSTRIELLE

Actuellement, le site ArcelorMittal de Dunkerque reçoit de l'eau de surface pompée dans le canal de Bourbourg au sud de l'usine. Cette eau est transformée en eau brute après une première filtration et désinfection.

Actuellement, un volume d'environ 40 000 m^3 est pompé chaque jour dont 38 000 m^3 est destiné à ArcelorMittal (site de Dunkerque et site de Mardyck) et 2 000 m^3 est destiné à Air Liquide.

Les valeurs limites imposées par l'arrêté préfectoral en vigueur pour les quantités maximales prélevables dans le Canal de Bourbourg sont :

- 2 000 m^3/h,
- 45 000 m^3/jr, et
- 12 600 000 m^3/an.

Le projet de Décarbonation du site d'ArcelorMittal de Dunkerque va utiliser de l'eau industrielle provenant de cette usine à eau pour les usages suivants :

- La fabrication d'eau osmosée pour les appoints des circuits fermés de refroidissement ; pour cela, la capacité de l'installation d'osmose inverse de l'aciérie 2 existante sera augmentée ;
- En mélange 70%/30% avec l'eau osmosée, pour le refroidissement des fumées du four à arcs électriques par contact direct dans la tour de trempe ;
- Le traitement des laitiers.

Cette consommation supplémentaire se fera sans modification de l'usine à eau existante. En effet, certaines installations de l'usine existante consommant de l'eau industrielle seront ralenties ou mises à l'arrêt avec le démarrage et la montée en puissance de la future aciérie électrique.

Au bilan, dans la configuration d'une production maximale du site, à 6,8 millions de tonnes d'acier par an, la consommation journalière du site sera légèrement augmentée de 475 m^3/jour (soit environ 20 m^3/heure).

Le site va mettre en place plusieurs solutions sur site afin de combler ce volume supplémentaire et ne pas modifier son volume annuel de prélèvement autorisé.

Ainsi, le volume annuel autorisé de prélèvement d'eau de surface dans le Canal de Bourbourg fixé à 12 600 000 m^3 dans l'Article 4 de l'Arrêté Préfectoral Complémentaire du 20 novembre 2023 ne sera pas modifié.

VI.3. MESURES D'ECONOMIE DE LA RESSOURCE EN EAU

Les mesures d'économie d'eau associées au projet seront les suivantes :

- Le maintien des bonnes pratiques internes au site concernant la surveillance et les consignes pour limiter les consommations en eau ;
- La mise en place d'une installation de refroidissement en cellules des laitiers de four à arcs électriques permettant d'envisager une réutilisation de 70 % de l'eau de refroidissement. Son appoint en eau neuve ne sera que de 0,3 m^3 par tonne. La mise en place de ce système dans le projet permettra l'économie de 219 m^3/j d'eau de surface soit 80 000 m^3/an ;
- La mise en place du four à arcs électriques va permettre l'arrêt du Haut-fourneau n°2 et permettre ainsi l'arrêt de la surconsommation d'eau liée à la tour de refroidissement (1 925 m^3/j en moins). Le projet amènera à une consommation supplémentaire de seulement 475 m^3/j mais non répercuté sur le volume autorisé grâce à la mise en place de système optimisé ;
- La réutilisation des eaux pluviales dans le circuit des eaux de la cokerie permettra d'envisager une économie d'eau de surface d'au moins 60 000 m^3/an, cette eau se substituant à l'appoint en eau industrielle.

VII. DESCRIPTION DES MOYENS DE SUIVI ET DE SURVEILLANCE

Les incidences engendrées par le site ainsi que les mesures de suivi et de surveillance sont présentées dans l'étude d'impact de ce dossier de demande d'autorisation environnementale.

Comme pour les installations existantes, ArcelorMittal suivra notamment ses consommations d'eau (eau potable, eau industrielle) ainsi que ses rejets aqueux (eaux pluviales et eaux épurées), ses émissions atmosphériques et de gaz à effet de serre, ses consommations d'énergie (électricité, gaz naturel, combustibles, etc.), sa production de déchets ou encore ses émissions sonores.

Le suivi de la qualité des eaux souterraines sera également poursuivi, tout comme le plan de surveillance des émissions de gaz à effet de serre ou encore le suivi environnemental aux alentours du site.

VIII. DESCRIPTION DES MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT OU D'ACCIDENT

Les moyens d'intervention en cas d'accident ou d'incident sont détaillés dans l'étude de dangers de ce dossier de demande d'autorisation environnementale.

Le site disposera des moyens humains adaptés (Sauveteurs Secouristes du Travail, équipes de première et de seconde intervention, etc.) ainsi que des moyens matériels adéquats (extincteurs, systèmes d'extinction automatique sur les installations le nécessitant, poteaux incendie, réserve d'eau incendie, etc.).

IX. SITUATION REGLEMENTAIRE

IX.1. SITUATION ADMINISTRATIVE

Les principaux documents administratifs de la société ArcelorMittal à Dunkerque sont disponibles en annexe 1 et synthétisés ci-dessous.

- AP 14 avril 2006 (changement exploitant Arcelor Atlantique et Lorraine) ;
- APC 21 janvier 2009 (étude de sol, mouvement de terrain) ;
- APC 10 mai 2010 (mélanges déchets, boues) ;
- APC 22 octobre 2010 (autorisation d'exploiter une unité de mise à nuance de l'acier, deux installations de refroidissement et l'usage de produits de traitement de l'eau) ;
- APC 11 avril 2011 (demande de mise en place de programme RSDE) et APC 11 avril 2013 (paramètres suivis dans le cadre du RSDE) ;
- APC 05 août 2011 (essais d'introduction de déchets dans les chaînes d'agglomération n°2) et APC 11 Avril 2013 (autorisation recyclage déchets dans la chaine d'agglomération n°2) ;
- APC 19 octobre 2012 (valeurs limites de consommation et de rejets en eau) ;
- APC 18 Novembre 2013 (réduction de la teneur en sulfure d'hydrogène du gaz de cokerie) ;
- APC 23 mars 2015 (étude et demande de réduction des MES sur le circuit de refroidissement lavage de gaz 3) ;
- APC 10 mai 2016 (étude et réduction substances) ;
- APC 08 juillet 2016 (installation de broyage séchage de laitier granulés et production de ciments composés) ;
- APC 30 décembre 2019 (organisation site EDD, garanties financières, POI) ;
- APC 31 mai 2021 (aménagement parc à boues zone B) ;
- APC 04 mars 2022 (mise à jour AP, rejets atmosphériques, MTD) ;
- APC 04 mars 2022 (installation de meulage de brame) ;
- APC 28 avril 2023 (nomenclature ICPE) ;
- APC 10 février 2025 (abrogation parc à boues) ;
- APC 10 février 2025 (mise à jour installations de refroidissement) ;
- APA 23 mai 2025 (installation désorption thermique) ;
- APC 28 avril 2026 (réduction du parc à charbon) ;
- AR du 17 juillet 2026 (reprise des activités SGA).

A noter que la société ArcelorMittal a intégré l'exploitation des activités de la société SGA dans son périmètre d'exploitation depuis juillet 2026 (changement d'exploitant). Les arrêtés préfectoraux en vigueur ajoutés pour cette activité à la société ArcelorMittal sont donc :

- Arrêté préfectoral d'autorisation du 24/10/2005 (exploitation de 2 unités de valorisation de laitiers sidérurgiques) ;
- APC du 13 février 2014 (mise à jour prescriptions exploitation de 2 unités de valorisation de laitiers sidérurgiques suite à des modifications non notables) ;
- APC du 03 septembre 2014 (garanties financières actuellement abrogées) ;
- APC du 24 décembre 2015 (ajout prescription cessation d'activités pour site IED) ;
- APC 19 février 2019 (nouveau laitier).

Les activités du site ArcelorMittal intègrent donc la réalisation des activités de traitement de laitiers (ancien site SGA) en situation autorisée.

Le positionnement ICPE du site ArcelorMittal Dunkerque est donc actuellement le suivant :

Tableau 7. Classement actuel du site au titre de la nomenclature ICPE

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
4001	Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul seuil bas ou la règle de cumul seuil haut mentionnées au II de l'article R. 511-11	A – SH
4310	Gaz inflammables catégorie 1 et 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t – (A-2) 2. Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 10 t – (DC)	A – SH
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 100 t – (A-1) 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t – (DC)	A – SB
47xx	Substances nommément désignées	A et D
1450	Solides inflammables (stockage ou emploi de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t – (A-1) 2. Supérieure à 50 kg mais inférieure à 1 t – (D)	A
1630	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 250 t – (A-1) 2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t – (D)	A
2541	Agglomération de houille, charbon de bois, minerai de fer, fabrication de graphie artificiel, la capacité de production étant supérieure à 10 t/j (A)	A

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
2545	2.5. Matériaux, minerais et métaux Acier, fer, fonte, ferro-alliages (Fabrication d'), à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance du (des) four(s) susceptibles de fonctionner simultanément est inférieure à 100 kW – (A-3)	A
2710	Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 1. Collecte de déchets dangereux : La quantité de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 7 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 7 t – (DC) 2. Collecte de déchets non dangereux : Le volume de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 300 m^3 - (E) b) Supérieur ou égal à 100 m^3 et inférieur à 300 m^3 - (DC)	A
2718	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2717, 2719, 2792 et 2793. La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. La quantité de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t ou la quantité de substances dangereuses ou de mélanges dangereux, mentionnés à l'article R.511-10 du code de l'environnement, susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale aux seuils A des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou mélanges – (A-2) 2. Autres cas – (DC)	A
2750	Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation	A
2760-1	Installations de stockage de déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2720 : 1. Installation de stockage de déchets dangereux autre que celle mentionnée au 4 (A-2) 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autre que celle mentionnée au 3 : a) Dans une implantation isolée au sens de l'article 2, point r) de la directive 1999/31/ CE, et non soumise à la rubrique 3540 – (E) b) Autres installations que celles mentionnées au a – (A-1) 3. Installation de stockage de déchets inertes – (E) 4. Installation de stockage temporaire de déchets de mercure métallique – (A-2) Pour la rubrique 2760-4 : Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t	A

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
2760-2b	Installations de stockage de déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2720 : 1. Installation de stockage de déchets dangereux autre que celle mentionnée au 4 (A-2) 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autre que celle mentionnée au 3 : a) Dans une implantation isolée au sens de l'article 2, point r) de la directive 1999/31/ CE, et non soumise à la rubrique 3540 – (E) b) Autres installations que celles mentionnées au a – (A-1) 3. Installation de stockage de déchets inertes – (E) 4. Installation de stockage temporaire de déchets de mercure métallique – (A-2) Pour la rubrique 2760-4 : Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t. Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t	A
2770	Installation de traitement thermique de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2792 et 2793 et des installations de combustion consommant comme déchets uniquement des déchets répondant à la définition de biomasse au sens de la rubrique 2910 Installation de traitement thermique de déchets dangereux – (A-2)	A
2790	Installations de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795 Traitement de déchets dangereux – (A-2)	A
2791	Installation de traitement de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations classées au titre des rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2783, 2794, 2795 ou 2971	A
3220	Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure – (A-3)	A
3110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A-3)	A
3130	Production de coke – (A-3)	A
3210	Grillage ou frittage de minerai métallique, y compris de minerai sulfuré – (A-3)	A
3230-a	Transformation des métaux ferreux : a) Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure – (A-3) b) Opérations de forgeage à l'aide de marteaux dont l'énergie de frappe dépasse 50 kilojoules par marteau et pour lesquelles la puissance calorifique mise en œuvre est supérieure à 20 MW – (A-3) c) Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure – (A-3)	A

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
3420-e	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganiques, tels que : a) Gaz, tels que ammoniac, chlore ou chlorure d'hydrogène, fluor ou fluorure d'hydrogène, oxydes de carbone, composés sulfuriques, oxydes d'azote, hydrogène, dioxyde de soufre, chlorure de carbonyle – (A-3) b) Acides, tels que acide chromique, acide fluorhydrique, acide phosphorique, acide nitrique, acide chlorhydrique, acide sulfurique, oléum, acides sulfurés – (A-3) c) Bases, telles que hydroxyde d'ammonium, hydroxyde de potassium, hydroxyde de sodium – (A-3) d) Sels, tels que chlorure d'ammonium, chlorate de potassium, carbonate de potassium, carbonate de sodium, perborate, nitrate d'argent – (A-3) e) Non-métaux, oxydes métalliques ou autres composés inorganiques, tels que carbure de calcium, silicium, carbure de silicium – (A-3)	A
3520	Elimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets : a) Pour les déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure – (A-3) b) Pour les déchets dangereux avec une capacité supérieure à 10 tonnes par jour – (A-3)	A
3532	Valorisation ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour et entraînant une ou plusieurs des activités suivantes, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE : - traitement biologique - prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération - traitement du laitier et des cendres - traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants	A
3540	Installations de stockage de déchets autres que celles mentionnées aux rubriques 2720 et 2760-3 1. Installations d'une capacité totale supérieure à 25 000 tonnes – (A-3) 2. Autres installations que celles classées au titre du 1 lorsqu'elles reçoivent plus de 10 tonnes de déchets par jour – (A-3)	A
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte	A
3710	Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant des rubriques 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V – (A-3)	A
4801	Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 500 t – (A-1) 2. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 500 t – (D)	A

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
2515-1	1. Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, lavage, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, en vue de la production de matériaux destinés à une utilisation, à l'exclusion de celles classées au titre d'une autre rubrique ou de la sous-rubrique 2515-2. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation, étant : a) Supérieure à 200 kW – (E) b) Supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW – (D) 2. Installations de broyage, concassage, criblage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes extraits ou produits sur le site de l'installation, fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation, étant : a) Supérieure à 350 kW – (E) b) Supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 350 kW – (D)	E
2517	Station de transit, regroupement ou tri de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques La superficie de l'aire de transit étant : 1. Supérieure à 10 000 m² - (E) 2. Supérieure à 5 000 m², mais inférieure ou égale à 10 000 m² - (D)	E
2560	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW – (E) 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW – (DC)	E
2710-2	Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 1. Collecte de déchets dangereux : La quantité de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 7 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 7 t – (DC) 2. Collecte de déchets non dangereux : Le volume de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 300 m³ - (E) b) Supérieur ou égal à 100 m³ et inférieur à 300 m³ - (DC)	E
2713	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. La surface étant : 1. Supérieure ou égale à 1 000 m² ; - (E) 2. Supérieure ou égale à 100 m² et inférieure à 1 000 m². – (D)	E

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
2716	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets non dangereux non inertes à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2713, 2714, 2715 et 2719 et des stockages en vue d'épandages de boues issues du traitement des eaux usées mentionnés à la rubrique 2.1.3.0. de la nomenclature annexée à l'article R. 214-1 Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant : 1. Supérieur ou égal à 1 000 m³ ; - (E) 2. Supérieur ou égal à 100 m³ mais inférieur à 1 000 m³. – (DC)	E
2921-1	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère (installations de) : 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW – (E) b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW – (DC) 2. Installations de récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère – (DC)	E
2930-1	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie : 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur, la surface de l'atelier étant : a) Supérieure à 5 000 m² – (E) b) Supérieure à 2 000 m², mais inférieure ou égale à 5 000 m² – (DC) 2. Vernis, peinture, apprêt (application, cuisson, séchage de) sur véhicules et engins à moteur, la quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée étant : a) Supérieure à 100 kg/ j – (E) b) Supérieure à 10 kg/ j, mais inférieure ou égale à 100 kg/ j – (DC)	E
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 1. Supérieur à 20 000 m³ - (E) 2. Supérieur à 100 m³ d'essence ou 500 m³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m³ - (DC)	DC
1455	Carbure de calcium (stockage) Lorsque la quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 3 t – (D)	D
2563	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7 500 l – (E) 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l – (DC)	DC

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
2564-1c	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques, à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3670. 1. Hors procédé sous vide, le volume des cuves affectées au traitement étant : a. Supérieur à 1500 l – (E) b. Supérieur à 20 l, mais inférieur ou égal à 1500 l pour les solvants organiques à mention de danger H340, H350, H350i, H360D, H360F ou les liquides organohalogénés à mention de danger H341 ou H351, au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 – (DC) c. Supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l pour les autres liquides organohalogénés ou solvants organiques – (DC) 2. Pour les procédés sous vide, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 l – (DC)	DC
2795	Installations de lavage de fûts, conteneurs et citernes de transport de matières alimentaires, de substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10, ou de déchets dangereux. La quantité d'eau mise en œuvre étant : 1) Supérieure ou égale à 20 m^3/j – (A-1) 2) Inférieure à 20 m^3/j – (DC)	DC
2910-A	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre 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 A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50 MW (E) 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)	DC
4140-2	Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes. 1. Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 50 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t – (D) 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 10 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t – (D) 3. Gaz ou gaz liquéfiés. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 2 t – (A-3) b) Supérieure ou égale à 200 kg, mais inférieure à 2 t – (D)	D

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Classement
4441	Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 50 t – (A-3) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t – (D)	D

IX.2. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA NOMENCLATURE ICPE

Les installations, visées par le Livre V de la partie législative du Code de l'environnement relative à la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, sont définies par la nomenclature des installations classées définie au Livre V de la partie réglementaire du Code de l'environnement. Elles sont soumises à autorisation, à enregistrement ou à déclaration selon la gravité des dangers ou des inconvénients que peut présenter leur exploitation.

Le tableau suivant récapitule les rubriques qui concernent le site ArcelorMittal en mentionnant :

- le numéro de la rubrique,
- l'intitulé précis de la rubrique avec les seuils de classement et le régime correspondant :
  - A : autorisation,
  - E : enregistrement,
  - D : déclaration,
  - DC : déclaration avec contrôle périodique obligatoire pour les sites soumis à simple déclaration,
  - NC : non classé.
- les caractéristiques de l'installation,
- le classement,
- le rayon d'affichage : Il s'agit du rayon d'affichage minimum autour de l'installation à respecter pour l'enquête publique, en kilomètres.

Les différentes installations sont localisées sur le plan présenté à la suite du tableau.

Le tableau présente :

- la situation autorisée,
- la situation actualisée (connue de l'administration et en cours d'autorisation à la date de dépôt du présent dossier),
- la situation future 1 correspondant à la phase travaux du projet Décarbonation (2027-2029) et au fonctionnement de l'unité de désorption thermique sur le site (durée de fonctionnement de 2,5 ans) ayant fait l'objet de son propre arrêté préfectoral d'autorisation,
- la situation future 2 avec le démarrage des nouvelles installations du projet Décarbonation (démarrage en 2029), l'arrêt du Haut-Fourneau n°2 et de la chaîne d'agglomération n°2 ainsi que l'arrêt des installations de l'unité de désorption thermique (TDU).

Les installations nouvelles ou supprimées sont indiquées en rouge.

Les caractéristiques des installations modifiées apparaissent en vert.

L'examen des rubriques 3XXX est réalisé au paragraphe IX.2.1.

La liste des communes concernées par le rayon d'affichage est la suivante :

- Dunkerque (59140),
- Grande-Synthe (59792),
- Loon-Plage (59279),
- Mardyck (59140).

Tableau 8. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4001	Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul seuil bas ou la règle de cumul seuil haut mentionnées au II de l'article R. 511-11	Situation autorisée : Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul seuil bas ou la règle de cumul seuil haut mentionnées au II de l'article R. 511-11.	A - SH	1
		Situation actualisée : Le site reste classé Seveso Seuil Haut.	A - SH	1
		Situation future 1 : Le site reste classé Seveso Seuil Haut. Classement Seveso actualisé.	A - SH	1
		Situation future 2 : Le site reste classé Seveso Seuil Haut. Classement Seveso actualisé.	A - SH	1
4310	Gaz inflammables catégorie 1 et 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t – (A-2) 2. Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 10 t – (DC) *Quantité seuil bas : 10 t* *Quantité seuil haut : 50 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	2
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	2
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	2
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	2
4430	Solides pyrophoriques de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 50 t – (A-1) *Quantité seuil bas : 50 t* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	-	-
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	-
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	-
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure à 10 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 100 t – (A-1) 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t – (DC) *Quantité seuil bas : 100 t* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure à 100 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	1
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure à 100 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	1
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure à 100 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	1
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure à 100 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SH	1
4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t – (A-2) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t – (D) *Quantité seuil bas : 200 t* *Quantité seuil haut : 2 000 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure à 200 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	2
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure à 200 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	2
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure à 200 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	2
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure à 200 t *(Sous pli confidentiel)*	A - SB	2
1450	Solides inflammables (stockage ou emploi de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t – (A-1) 2. Supérieure à 50 kg mais inférieure à 1 t – (D)	Situation autorisée : Stockages de charbon pulvérisé pour une quantité de **1 741 t**	A	1
		Situation actualisée : Stockages de charbon pulvérisé pour une quantité de **1 741 t**	A	1
		Situation future 1 : Stockages de charbon pulvérisé pour une quantité de **1 741 t (HF2, HF3 et HF4)** Stockage de charbon fin d'injection pour les EAF (laitier moussant) dans 2 silos En-cours (sous-produit en recyclage) : poussières de fer réduit froid (sous pli confidentiel) **Quantité totale site : 2 155 t**	A	1

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
		Situation future 2 : **Arrêt de l'agglomération 2 et du Haut fourneau 2** Stockages de charbon pulvérisé pour le HF3 et HF4 : 1 618 t Stockage de charbon fin d'injection pour les EAF (laitier moussant) dans 2 silos En-cours (sous-produit en recyclage) : poussières de fer réduit froid (sous pli confidentiel) **Quantité totale site : 2 032 t**	A	1
1630	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 250 t – (A-1) 2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t – (D)	Situation autorisée : Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale de 330 tonnes Projet TDU : 1 cuve de 30 m^3 **La quantité totale sur site est de 360 t.**	A	1
		Situation actualisée : Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale de 330 tonnes Projet TDU : 1 cuve de 30 m^3 **La quantité totale sur site est de 360 t.**	A	1
		Situation future 1 : Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale de 330 tonnes Projet TDU : 1 cuve de 30 m^3 **La quantité totale sur site est de 360 t.**	A	1
		Situation future 2 : Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale de 330 tonnes **Quantité totale site : 330 t.**	A	1

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2541	Agglomération de houille, charbon de bois, minerai de fer, fabrication de graphite artificiel, la capacité de production étant supérieure à 10 t/j (A)	Situation autorisée : 2 chaînes d'agglomération d'une **capacité totale de production de 29 500 tonnes/jour**	A	1
		Situation actualisée : 2 chaînes d'agglomération d'une **capacité totale de production de 29 500 tonnes/jour**	A	1
		Situation future 1 : 2 chaînes d'agglomération d'une **capacité totale de production de 29 500 tonnes/jour**	A	1
		Situation future 2 : **Arrêt de l'agglomération 2 et du Haut fourneau 2** **La capacité totale de production sera de 24 500 tonnes/jour**	A	1
2545	Acier, fer, fonte, ferro-alliages (Fabrication d'), à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance du (des) four(s) susceptibles de fonctionner simultanément est inférieure à 100 kW – (A-3)	Situation autorisée : - 3 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 25 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP.	A	3
		Situation actualisée : - 3 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 25 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP.	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2545 (suite)	2.5. Matériaux, minerais et métaux Acier, fer, fonte, ferro-alliages (Fabrication d'), à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance du (des) four(s) susceptibles de fonctionner simultanément est inférieure à 100 kW – (A-3)	Situation future 1 : - 3 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 25 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP.	A	3
		Situation future 2 : **Arrêt de l'agglomération 2 et du Haut fourneau 2** - 2 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 20 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP ; - 1 four à arcs électriques de capacité maximale : 2,6 Mtonnes/an ; - 1 four d'affinage à double poche « twin » d'une capacité maximale : 2,6 Mtonnes/an.	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2710-1a	Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 1. Collecte de déchets dangereux : La quantité de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 7 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 7 t – (DC) 2. Collecte de déchets non dangereux : Le volume de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 300 m³ - (E) b) Supérieur ou égal à 100 m³ et inférieur à 300 m³ - (DC)	Situation autorisée : Activités de transit et regroupement des déchets dangereux **La quantité maximale de déchets est de 520 t**	A	1
		Situation actualisée : Activités de transit et regroupement des déchets dangereux **La quantité maximale de déchets est de 520 t**	A	1
		Situation future 1 : Pas de modification des quantités maximales sur site. Activités de transit et regroupement des déchets dangereux **La quantité maximale de déchets est de 520 t**	A	1
		Situation future 2 : Pas de modification des quantités maximales sur site. Activités de transit et regroupement des déchets dangereux **La quantité maximale de déchets est de 520 t**	A	1
2718-1	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2717, 2719, 2792 et 2793. La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. La quantité de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t ou la quantité de substances dangereuses ou de mélanges dangereux, mentionnés à l'article R.511-10 du code de l'environnement, susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale aux seuils A des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou mélanges – (A-2) 2. Autres cas – (DC)	Situation autorisée : Activité de transit et regroupement des boues grasses de laminoir (BTL) du site d'ARCELORMITTAL de Florange classées 10 02 10* uniquement sur le parc G16 ou zones de gestion des boues similaire du site de Dunkerque La quantité maximale de déchets est de **200 tonnes**	A	2
		Situation actualisée : Pas de modification La quantité maximale de déchets est de **200 tonnes**	A	2
		Situation future 1 : Pas de modification La quantité maximale de déchets est de **200 tonnes**	A	2
		Situation future 2 : Pas de modification La quantité maximale de déchets est de **200 tonnes**	A	2

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2750	Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation	Situation autorisée : Station EXD traitant des eaux provenant des établissements : - DILLINGER ; - EUPEC ; - AGS-NS.	A	1
		Situation actualisée : Station EXD traitant des eaux provenant des établissements : - DILLINGER ; - EUPEC ; - AGS-NS.	A	1
		Situation future 1 : Aucune modification apportée.	A	1
		Situation future 2 : Aucune modification apportée.	A	1
2760-1	Installations de stockage de déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2720 : 1. Installation de stockage de déchets dangereux autre que celle mentionnée au 4 (A-2) 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autre que celle mentionnée au 3 : a) Dans une implantation isolée au sens de l'article 2, point r) de la directive 1999/31/ CE, et non soumise à la rubrique 3540 – (E) b) Autres installations que celles mentionnées au a – (A-1) 3. Installation de stockage de déchets inertes – (E) 4. Installation de stockage temporaire de déchets de mercure métallique – (A-2) Pour la rubrique 2760-4 : *Quantité seuil bas : 50 t.* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Parc à boues de l'usine stockant : - des boues de hauts-fourneaux issues des décanteurs de lavage de gaz, - des boues du TCC provenant du nettoyage des filtres à sable.	A	2
		Situation actualisée : Aucune modification apportée.	A	2
		Situation future 1 : Aucune modification apportée.	A	2
		Situation future 2 : Aucune modification apportée.	A	2

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2760-2b	Installations de stockage de déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2720 : 1. Installation de stockage de déchets dangereux autre que celle mentionnée au 4 (A-2) 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autre que celle mentionnée au 3 : a) Dans une implantation isolée au sens de l'article 2, point r) de la directive 1999/31/ CE, et non soumise à la rubrique 3540 – (E) b) Autres installations que celles mentionnées au a – (A-1) 3. Installation de stockage de déchets inertes – (E) 4. Installation de stockage temporaire de déchets de mercure métallique – (A-2) Pour la rubrique 2760-4 : *Quantité seuil bas : 50 t.* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Parc à boues de l'usine stockant : - des boues d'aciérie issues des décanteurs de lavage de gaz, - boues d'aciérie provenant du nettoyage des filtres à sable, - boues issues du traitement de la station EXD et du nettoyage/curage du réseau de collecte des eaux résiduaires, - poussières issues du dépoussiérage des gaz d'aciérie, - poussières issues du dépoussiérage du stand de décrassage des WPT, - poussières issues du dépoussiérage des installations de désulfuration fonte à l'aciérie.	A	1
		Situation actualisée : Aucune modification apportée.	A	1
		Situation future 1 : Aucune modification apportée.	A	1
		Situation future 2 : Aucune modification apportée.	A	1
2770	Installation de traitement thermique de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2792 et 2793 et des installations de combustion consommant comme déchets uniquement des déchets répondant à la définition de biomasse au sens de la rubrique 2910 Installation de traitement thermique de déchets dangereux – (A-2)	Situation autorisée : Projet TDU : Unité de désorption thermique, de capacités maximales de traitement de 100 000 t/an, de 15,15 t/h et de 363,6 t/j.	A	2
		Situation actualisée : Projet TDU : Unité de désorption thermique, de capacités maximales de traitement de 100 000 t/an, de 15,15 t/h et de 363,6 t/j.	A	2
		Situation future 1 : Projet TDU : Unité de désorption thermique, de capacités maximales de traitement de 100 000 t/an, de 15,15 t/h et de 363,6 t/j.	A	2
		Situation future 2 : Rubrique supprimée	-	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2790	Installations de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795 Traitement de déchets dangereux – (A-2)	Situation autorisée : Projet TDU : Ajout d'un broyeur (criblage, concassage et homogénéisation) pour la préparation des boues grasses de laminoir avant désorption thermique.	A	2
		Situation actualisée : Projet TDU : Ajout d'un broyeur (criblage, concassage et homogénéisation) pour la préparation des boues grasses de laminoir avant désorption thermique.	A	2
		Situation future 1 : Projet TDU : Ajout d'un broyeur (criblage, concassage et homogénéisation) pour la préparation des boues grasses de laminoir avant désorption thermique.	A	2
		Situation future 2 : Rubrique supprimée	-	-
2791	Installation de traitement de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations classées au titre des rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2783, 2794, 2795 ou 2971	Situation autorisée : Traitement de laitiers et réfractaires (ancien site SGA). La capacité maximale de traitement est de : - 6 000 t/j - 85 000 t/mois - 950 000 t/an	A	2
		Situation actualisée : Aucune modification apportée.	A	2

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2791 (suite)	Installation de traitement de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations classées au titre des rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2783, 2794, 2795 ou 2971	Situation future 1 : Aucune modification apportée pour la filière de traitement de laitiers et de réfractaires issus de l'aciérie existante. - 6 000 t/j - 85 000 t/mois - 950 000 t/an Traitement des laitiers du four à arc électriques : - 2 300 t/j - 32 700 t/mois - 365 000 t/an	A	2
		Situation future 2 : Aucune modification apportée pour la filière de traitement de laitiers et de réfractaires issus de l'aciérie existante. - 6 000 t/j - 85 000 t/mois - 950 000 t/an Traitement des laitiers du four à arc électriques : - 2 300 t/j - 32 700 t/mois - 365 000 t/an	A	2

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3220	Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure – (A-3)	Situation autorisée : - 3 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 25 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve d'une capacité de 2 millions de tonnes par an ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 M tonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP.	A	3
		Situation actualisée : - 3 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 25 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve d'une capacité de 2 millions de tonnes par an ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP.	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3220 *(suite)*	Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure – (A-3)	Situation future 1 : - 3 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 25 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve d'une capacité de 2 millions de tonnes par an ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP ; - 1 four à arc électriques de capacité maximale : 2,6 Mtonnes/an ; - 1 four d'affinage à double poche « twin » d'une capacité maximale : 2,6 Mtonnes/an.	A	3
		Situation future 2 : **Arrêt de l'agglomération 2 et du Haut fourneau 2** - 2 hauts-fourneaux d'une capacité totale de production de 20 000 tonnes/jour ; - 3 convertisseurs à oxygène d'une capacité maximale annuelle de 8 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement par vide en cuve ; - 2 unités de traitement par vide de l'acier RHOB 1 et RHOB 2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mtonnes/an ; - 1 unité de traitement DIP. - 1 four à arc électriques de capacité maximale : 2,6 Mtonnes/an ; - 1 four d'affinage à double poche « twin » d'une capacité maximale : 2,6 Mtonnes/an.	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A-3)	Situation autorisée : **Hfx :** Cowpers fonctionnant au gaz mixte (gaz Hfx et Gaz cokerie) : - HF2 - 3 cowpers : 209 MW - HF3 – 3 cowpers : 377 MW - HF4 – 4 cowpers : 1 116 MW 3 générateurs de vapeur Clayton fonctionnant au gaz de cokerie : 16,2 MW **Aciérie :** - 6 sécheurs de poche fonctionnant au gaz de cokerie : 25 MW - Cuisson des réfractaires RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 5 MW - Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW - 1 chaufferie de production de vapeur RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 23,2 MW - 1 chaufferie de production de vapeur VEC/RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie: 21 MW - 4 sécheurs de WPT fonctionnant au gaz de cokerie : 10 MW **Chaufferie D :** 1 générateur d'eau surchauffée fonctionnant au gaz Hf et au gaz naturel en soutien : 10,5 MW **1 chaufferie de production vapeur** réseau fonctionnant au gaz de cokerie : 19,5 MW **Torchères :** gaz Hfx (6), gaz cokerie (2), gaz aciérie (3) : 2076,2 MW **La puissance totale des installations est de 3910,4 MW**	A	3

3110 *(suite)*	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A-3)	Situation actualisée : **Hfx :** Cowpers fonctionnant au gaz mixte (gaz Hfx et Gaz cokerie) : - HF2 - 3 cowpers : 209 MW - HF3 – 3 cowpers : 377 MW - HF4 – 4 cowpers : 1 116 MW - 3 générateurs de vapeur Clayton fonctionnant au gaz de cokerie : 16,2 MW **Aciérie :** - 6 sécheurs de poche fonctionnant au gaz de cokerie : 25 MW - Cuisson des réfractaires RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 5 MW - Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW - 1 chaufferie de production de vapeur RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 23,2 MW - 1 chaufferie de production de vapeur VEC/RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie: 21 MW - 4 sécheurs de WPT fonctionnant au gaz de cokerie : 10 MW **Chaufferie D :** 1 générateur d'eau surchauffée fonctionnant au gaz Hf et au gaz naturel en soutien : 10,5 MW **1 chaufferie de production vapeur** réseau fonctionnant au gaz de cokerie : 19,5 MW **Torchères :** gaz Hfx (6), gaz cokerie (2), gaz aciérie (3) : 2076,2 MW **Regroupement avec les puissances de la rubrique n°2910 (18,65 MW) :** - 2 groupes de 2 brûleurs de préchauffage des enceintes STEP (GN) : 4,6 MW - 3 sécheurs de répartiteur CC20 (GN) : 3,9 MW - chauffage busettes et tampons CC (GN) : 0,4 MW - 1 installation d'oxycoupage CC (GN) : 1,8 MW - 4 générateurs d'air chaud de l'atelier des cylindres (GN) : 2,4 MW - Chauffage ateliers par panneaux radiants (GN) : 5,38 MW - 1 générateur d'air chaud de l'atelier DGE (GN) : 0,17 MW **La puissance totale des installations est de 3 720,05 MW**	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3110 *(suite)*	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A-3)	Situation future 1 : **Hfx :** Cowpers fonctionnant au gaz mixte (gaz Hfx et Gaz cokerie) : - HF2 - 3 cowpers : 209 MW - HF3 – 3 cowpers : 377 MW - HF4 – 4 cowpers : 1 116 MW - 3 générateurs de vapeur Clayton fonctionnant au gaz de cokerie : 16,2 MW **Aciérie :** - 6 sécheurs de poche fonctionnant au gaz de cokerie : 25 MW - Cuisson des réfractaires RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 5 MW - Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW - 1 chaufferie de production de vapeur RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 23,2 MW - 1 chaufferie de production de vapeur VEC/RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie: 21 MW - 4 sécheurs de WPT fonctionnant au gaz de cokerie : 10 MW **Chaufferie D :** 1 générateur d'eau surchauffée fonctionnant au gaz Hf et au gaz naturel en soutien : 10,5 MW **1 chaufferie de production vapeur** réseau fonctionnant au gaz de cokerie : 19,5 MW **Torchères :** gaz Hfx (6), gaz cokerie (2), gaz aciérie (3) : 2076,2 MW **Regroupement avec les puissances de la rubrique n°2910 (18,65 MW) :** - 2 groupes de 2 brûleurs de préchauffage des enceintes STEP (GN) : 4,6 MW - 3 sécheurs de répartiteur CC20 (GN) : 3,9 MW - chauffage busettes et tampons CC (GN) : 0,4 MW - 1 installation d'oxycoupage CC (GN) : 1,8 MW - 4 générateurs d'air chaud de l'atelier des cylindres (GN) : 2,4 MW	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3110 *(suite)*	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A-3)	- Chauffage ateliers par panneaux radiants (GN) : 5,38 MW - 1 générateur d'air chaud de l'atelier DGE (GN) : 0,17 MW EAF : 25,5 MW *(Sous pli confidentiel)* 2 Groupes électrogènes de 3,5 MW : 7 MW 1 Groupe de secours du réseau sprinklage fonctionnant moins de 500 h/an : 180 kW La puissance totale des installations est **de 3 961,73 MW**	A	3
		Situation future 2 : **Arrêt de l'agglomération 2 et du Haut fourneau 2** **Hfx :** Cowpers fonctionnant au gaz mixte (gaz Hfx et Gaz cokerie) : - HF3 – 3 cowpers : 377 MW - HF4 – 4 cowpers : 1 116 MW 3 générateurs de vapeur Clayton fonctionnant au gaz de cokerie : 16,2 MW **Aciérie :** - 6 sécheurs de poche fonctionnant au gaz de cokerie : 25 MW - Cuisson des réfractaires RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 5 MW - Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW - 1 chaufferie de production de vapeur RHOB fonctionnant au gaz de cokerie : 23,2 MW - 1 chaufferie de production de vapeur VEC/RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie: 21 MW - 4 sécheurs de WPT fonctionnant au gaz de cokerie : 10 MW	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3110 *(suite)*	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A-3)	**Chaufferie D :** 1 générateur d'eau surchauffée fonctionnant au gaz Hf et au gaz naturel en soutien : 10,5 MW **1 chaufferie de production vapeur** réseau fonctionnant au gaz de cokerie : 19,5 MW **Torchères :** gaz Hfx (6), gaz cokerie (2), gaz aciérie (3) : 2076,2 MW Regroupement avec les puissances de la rubrique n°2910 : (18,65 MW) - 2 groupes de 2 brûleurs de préchauffage des enceintes STEP (GN) : 4,6 MW - 3 sécheurs de répartiteur CC20 (GN) : 3,9 MW - chauffage busettes et tampons CC (GN) : 0,4 MW - 1 installation d'oxycoupage CC (GN) : 1,8 MW - 4 générateurs d'air chaud de l'atelier des cylindres (GN) : 2,4 MW - Chauffage ateliers par panneaux radiants (GN) : 5,38 MW - 1 générateur d'air chaud de l'atelier DGE (GN) : 0,17 MW EAF : 25,5 MW *(Sous pli confidentiel)* 2 Groupes électrogènes de 3,5 MW : 7 MW 1 Groupe de secours du réseau sprinklage fonctionnant moins de 500 h/an : 180 kW **La puissance totale des installations est de 3 752,73 MW**	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3130	Production de coke – (A-3)	Situation autorisée : 2 batteries de fours à la cokerie d'une capacité de production de 4 000 tonnes/jour et 1,4 Mtonnes/an	A	3
		Situation actualisée : Aucune modification des capacités de production maximales journalière	A	3
		Situation future 1 : Aucune modification des capacités de production maximales journalière	A	3
		Situation future 2 : Aucune modification des capacités de production maximales journalière	A	3
3210	Grillage ou frittage de minerai métallique, y compris de minerai sulfuré – (A-3)	Situation autorisée : 2 chaînes d'agglomération de minerai de fer avec un équipement TLS	A	3
		Situation actualisée : 2 chaînes d'agglomération de minerai de fer avec un équipement TLS	A	3
		Situation future 1 : 2 chaînes d'agglomération de minerai de fer avec un équipement TLS	A	3
		Situation future 2 : **Arrêt de la chaîne d'agglomération n°2** **1 chaîne d'agglomération (n°3) de minerai de fer avec un équipement TLS**	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3230-a	Transformation des métaux ferreux : a) Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure – (A-3) b) Opérations de forgeage à l'aide de marteaux dont l'énergie de frappe dépasse 50 kilojoules par marteau et pour lesquelles la puissance calorifique mise en œuvre est supérieure à 20 MW – (A-3) c) Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure – (A-3)	Situation autorisée : 1 Train Continu à large bande avec 4 fours à longerons	A	3
		Situation actualisée : Aucune modification	A	3
		Situation future 1 : Aucune modification	A	3
		Situation future 2 : Aucune modification	A	3
3420-e	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganiques, tels que : a) Gaz, tels que ammoniac, chlore ou chlorure d'hydrogène, fluor ou fluorure d'hydrogène, oxydes de carbone, composés sulfuriques, oxydes d'azote, hydrogène, dioxyde de soufre, chlorure de carbonyle – (A-3) b) Acides, tels que acide chromique, acide fluorhydrique, acide phosphorique, acide nitrique, acide chlorhydrique, acide sulfurique, oléum, acides sulfurés – (A-3) c) Bases, telles que hydroxyde d'ammonium, hydroxyde de potassium, hydroxyde de sodium – (A-3) d) Sels, tels que chlorure d'ammonium, chlorate de potassium, carbonate de potassium, carbonate de sodium, perborate, nitrate d'argent – (A-3) e) Non-métaux, oxydes métalliques ou autres composés inorganiques, tels que carbure de calcium, silicium, carbure de silicium – (A-3)	Situation autorisée : Fabrication de soufre via un four Claus d'une capacité de 4,8 tonnes	A	3
		Situation actualisée : Aucune modification	A	3
		Situation future 1 : Aucune modification	A	3
		Situation future 2 : Aucune modification	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3520-b	Elimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets : a) Pour les déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure – (A-3) b) Pour les déchets dangereux avec une capacité supérieure à 10 tonnes par jour – (A-3)	Situation autorisée : Projet TDU : Unité de désorption thermique Incinération de déchets dangereux b) Capacités maximales de traitement de 100 000 t/an, de 15,15 t/h et de 363,6 t/j. L'installation reçoit uniquement des boues grasses des laminoirs de Grande-Synthe et Florange.	A	2
		Situation actualisée : Pas de modification	A	2
		Situation future 1 : Pas de modification	A	3
		Situation future 2 : Rubrique supprimée	-	-
3532	Valorisation ou un mélange de valorisation et d'élimination, de déchets non dangereux non inertes avec une capacité supérieure à 75 tonnes par jour et entraînant une ou plusieurs des activités suivantes, à l'exclusion des activités relevant de la directive 91/271/CEE : - traitement biologique - prétraitement des déchets destinés à l'incinération ou à la coïncinération - traitement du laitier et des cendres - traitement en broyeur de déchets métalliques, notamment déchets d'équipements électriques et électroniques et véhicules hors d'usage ainsi que leurs composants	Situation autorisée : Traitement de laitiers et de réfractaires (ancien site SGA) : la capacité maximale est de 6 000 t/jour	A	3
		Situation actualisée : Aucune modification	A	3
		Situation future 1 : Traitement de laitiers et de réfractaires issus de l'aciérie existante (6 000 t/j) et **du four à arc électriques (2 300 t/j)** : la capacité maximale est **de 8 300 t/jour**	A	3
		Situation future 2 : Traitement de laitiers et de réfractaires issus de l'aciérie existante (6 000 t/j) et **du four à arc électriques (2 300 t/j)** : la capacité maximale est **de 8 300 t/jour**	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3540	Installations de stockage de déchets autres que celles mentionnées aux rubriques 2720 et 2760-3 1. Installations d'une capacité totale supérieure à 25 000 tonnes – (A-3) 2. Autres installations que celles classées au titre du 1 lorsqu'elles reçoivent plus de 10 tonnes de déchets par jour – (A-3)	Situation autorisée : Parc à boues de l'usine stockant : - boues de hauts fourneaux issues des décanteurs du lavage des gaz, - boues d'aciérie issues des décanteurs de lavage des gaz, - boues d'aciérie provenant du nettoyage des filtres à sable, - boues issues du traitement de la station EXD et du nettoyage/curage du réseau de collecte des eaux résiduaires, - poussières issues du dépoussiérage des gaz d'aciérie, - poussières issues du dépoussiérage du stand de décrassage des WPT, - poussières issues du dépoussiérage des installations de désulfuration fonte à l'aciérie, - boues du TCC provenant du nettoyage des filtres à sable (boues grasses de laminoir).	A	3
		Situation actualisée : Aucune modification	A	3
		Situation future 1 : Aucune modification dans le cadre du projet Pas d'ajout de stockage supplémentaire.	A	3
		Situation future 2 : Aucune modification dans le cadre du projet Pas d'ajout de stockage supplémentaire.	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte	Situation autorisée : Stockage temporaire des boues grasses de laminoir du site de FLORANGE (en lieu et place du stock actuel de GRANDE-SYNTHE) avant traitement par l'unité de traitement thermique : 7 000 t	A	3
		Situation actualisée : Aucune modification	A	3
		Situation future 1 : Aucune modification	A	3
		Situation future 2 : Rubrique supprimée	/	/
3710	Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant des rubriques 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V – (A-3)	Situation autorisée : Station d'épuration collective (EXD) des eaux provenant de plusieurs ICPE soumis à Autorisation	A	3
		Situation actualisée : Station d'épuration collective (EXD) des eaux provenant de plusieurs ICPE soumis à Autorisation	A	3
		Situation future 1 : Station EXD visée par la rubrique ICPE n°2750 Aucune demande de modification sur la station d'épuration collective (EXD)	A	3
		Situation future 2 : Aucune modification	A	3

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4734-2a	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 2. Pour les autres stockages : a) Supérieure ou égale à 1 000 t – (A-2) b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total – (E) c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total – (DC) *Quantité seuil bas : 2 500 t* *Quantité seuil haut : 25 000 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure à 1 000 t *(Sous pli confidentiel)*	A	2
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure à 1 000 t *(Sous pli confidentiel)*	A	2
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure à 1 000 t *(Sous pli confidentiel)*	A	2
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure à 1 000 t *(Sous pli confidentiel)*	A	2
4801	Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 500 t – (A-1) 2. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 500 t – (D)	Situation autorisée : Quantité totale supérieure à 500 t *(Sous pli confidentiel)*	A	1
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure à 500 t *(Sous pli confidentiel)*	A	1
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure à 500 t *(Sous pli confidentiel)*	A	1
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure à 500 t *(Sous pli confidentiel)*	A	1

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2515-1	1. Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, lavage, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, en vue de la production de matériaux destinés à une utilisation, à l'exclusion de celles classées au titre d'une autre rubrique ou de la sous-rubrique 2515-2. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation, étant : a) Supérieure à 200 kW – (E) b) Supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW – (D)	Situation autorisée : Emploi de broyeurs, broyeurs à boulets, broyeurs à marteau, cribles, unités de granulation de laitiers, installations de mélange, fabrication de nodules, de criblage de minerais, charbon, castine, chaux, poussières de hauts fourneaux, d'aciérie et d'agglomération, boues Installation de concassage, criblage de laitiers d'une puissance totale maximale installée de 1 200 kW La puissance totale des installations est de **27 073 kW.**	E	-
		Situation actualisée : Aucune modification	E	
		Situation future 1 : Emploi de broyeurs, broyeurs à boulets, broyeurs à marteau, cribles, unités de granulation de laitiers, installations de mélange, fabrication de nodules, de criblage de minerais, charbon, castine, chaux, poussières de hauts fourneaux, d'aciérie et d'agglomération, boues Installation de concassage, criblage de laitiers existante d'une puissance totale maximale installée de 1 200 kW Installation de concassage, criblage de laitiers du four à arcs électriques d'une puissance totale maximale installée de 500 kW **La puissance totale sur site sera de 27 573 kW.**	E	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2515-1 *(suite)*	1. Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, lavage, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, en vue de la production de matériaux destinés à une utilisation, à l'exclusion de celles classées au titre d'une autre rubrique ou de la sous-rubrique 2515-2. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation, étant : a) Supérieure à 200 kW – (E) Supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW – (D)	Situation future 2 : **Arrêt de l'agglomération 2 et du Haut fourneau 2** Emploi de broyeurs, broyeurs à boulets, broyeurs à marteau, cribles, unités de granulation de laitiers, installations de mélange, fabrication de nodules, de criblage de minerais, charbon, castine, chaux, poussières de hauts fourneaux, d'aciérie et d'agglomération, boues Installation de concassage, criblage de laitiers existante d'une puissance totale maximale installée de 1 200 kW Installation de concassage, criblage de laitiers du four à arcs électriques d'une puissance totale maximale installée de 500 kW **La puissance totale sur site sera de 24 910 kW.**	E	-
2517	Station de transit, regroupement ou tri de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques La superficie de l'aire de transit étant : 1. Supérieure à 10 000 m² - (E) 2. Supérieure à 5 000 m², mais inférieure ou égale à 10 000 m² - (D)	Situation autorisée : Stockage de minerais, de produits d'addition, de laitiers et de réfractaires Stockage de ferro-silicium à l'aciérie (200 m²) **La superficie totale est de 436 400 m²**	E	-
		Situation actualisée : Aucune modification sur les installations existantes Stockage de ferro-silicium à l'aciérie (200 m²) Stockage de déchets non dangereux inertes sur la zone du Puythouck (15 000 m²). **La superficie totale est de 451 400 m².**	E	-
		Situation future 1 : Aucune modification **La superficie totale est de 451 400 m².**	E	-
		Situation future 2 : Aucune modification **La superficie totale est de 451 400 m².**	E	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2560	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW – (E) 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW – (DC)	Situation autorisée : Installation de meulage de brames (800 kW) Ateliers centraux de mise en fabrication et d'entretien (500 kW) Installation de découpe au TMSi (TCC -4 320 kW) **La puissance totale des installations est de 5 620 kW**	E	-
		Situation actualisée : Aucune modification	E	-
		Situation future 1 : Aucune modification	E	-
		Situation future 2 : Aucune modification	E	-
2710-2	Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets, à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 1. Collecte de déchets dangereux : La quantité de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 7 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 7 t – (DC) 2. Collecte de déchets non dangereux : Le volume de déchets susceptibles d'être présents dans l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 300 m³ - (E) b) Supérieur ou égal à 100 m³ et inférieur à 300 m³ - (DC)	Situation autorisée : Activités de transit et regroupement des déchets non dangereux **La quantité maximale de déchets est 5 500 m³**	E	-
		Situation actualisée : Aucune modification	E	-
		Situation future 1 : Aucune modification	E	-
		Situation future 2 : Aucune modification	E	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2713	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. La surface étant : 1. Supérieure ou égale à 1 000 m² ; - (E) 2. Supérieure ou égale à 100 m² et inférieure à 1 000 m². – (D)	Situation autorisée : Stockages de ferrailles, chantier de stockage et de récupération de déchets de métaux. **La superficie totale est de 91 635 m².**	E	-
		Situation actualisée : Stockages de ferrailles, chantier de stockage et de récupération de déchets de métaux : 91 635 m². Ajout de : - Installation de préparation de déchets de métaux : 1500 m² - Augmentation de la capacité de transit de sous-produits : 100 m² **La superficie totale est de 93 235 m²**	E	-
		Situation future 1 : Stockages de ferrailles, chantier de stockage et de récupération de déchets de métaux : 93 235 m² Extension PAM 1 réaménagé pour l'aciérie électrique : ajout de 12 900 m² **La superficie totale sera de 106 135 m².**	E	-
		Situation future 2 : Stockages de ferrailles, chantier de stockage et de récupération de déchets de métaux : 93 235 m² Extension PAM 1 réaménagé pour l'aciérie électrique : ajout de 12 900 m² **La superficie totale sera de 106 135 m².**	E	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2716	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets non dangereux non inertes à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2713, 2714, 2715 et 2719 et des stockages en vue d'épandages de boues issues du traitement des eaux usées mentionnés à la rubrique 2.1.3.0. de la nomenclature annexée à l'article R. 214-1 Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant : 1. Supérieur ou égal à 1 000 m^3 ; - (E) 2. Supérieur ou égal à 100 m^3 mais inférieur à 1 000 m^3. – (DC)	<u>Situation autorisée</u> : Activité de transit et regroupement de meulures de rectification du site d'ArcelorMittal à Mardyck uniquement sur le parc G16. Dossier de porter à connaissance en cours d'instruction : volume maximal de déchets est de **7 000 m^3.**	E	-
		<u>Situation actualisée :</u> Activité de transit et regroupement de meulures de rectification du site d'ArcelorMittal à Mardyck uniquement sur le parc G16. Le volume maximal de déchets est de **7 000 m^3** Ajout d'activités de transit et de regroupement de déchets non dangereux non inertes : - Transit de sous-produits : 33 000 m^3 - Stockage sur la zone du Puythouck : 50 000 m^3 **Le volume total maximal de déchets est de 90 000 m^3**	E	-
		<u>Situation future 1</u> : Aucune modification	E	-
		<u>Situation future 2</u> : Aucune modification	E	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2921-1	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère (installations de) : 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW – (E) b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW – (DC) 2. Installations de récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère – (DC)	Situation autorisée : 36 circuits de refroidissement associés à 76 tours humides à circuit non fermé **Projet TDU :** TAR en circuit fermé de refroidissement de l'eau de process de désorption thermique via échangeur thermique Modification de la puissance de la TAR HF4 : 8 MW **La puissance totale est de 1 051 MW**	E	-
		Situation actualisée : 35 circuits de refroidissement associés à 76 tours humides à circuit non fermé et 1 tour à circuit fermé **Projet TDU :** TAR en circuit fermé de refroidissement de l'eau de process de désorption thermique via échangeur thermique **La puissance totale est de 1 059 MW**	E	-
		Situation future 1 : 35 circuits de refroidissement associés à 76 tours humides à circuit non fermé et 1 tour à circuit fermé **Projet TDU :** TAR en circuit fermé de refroidissement de l'eau de process de désorption thermique via échangeur thermique **La puissance totale est de 1 059 MW**	E	-
		Situation future 2 : Fin du projet TDU : arrêt de la TAR de puissance 3 MW en circuit fermé de refroidissement de l'eau de process de désorption thermique via échangeur thermique Total de 34 circuits de refroidissement associés à 76 tours humides à circuit non fermé **La puissance totale est de 1 056 MW**	E	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2930-1a	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie : 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur, la surface de l'atelier étant : a) Supérieure à 5 000 m² – (E) b) Supérieure à 2 000 m², mais inférieure ou égale à 5 000 m² – (DC)	Situation autorisée : Un atelier ULI de 11 200 m² + 2 700 m² 2 ateliers d'une surface totale de 1400 m² sur la zone de traitement des laitiers (ancien site UTS1) Soit un total de 15 300 m²	E	-
		Situation actualisée : Aucune modification apportée.	E	-
		Situation future 1 : Aucune modification Soit un total de 15 300 m²	E	-
		Situation future 2 : Aucune modification Soit un total de 15 300 m²	E	-
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 1. Supérieur à 20 000 m³ - (E) 2. Supérieur à 100 m³ d'essence ou 500 m³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m³ - (DC)	Situation autorisée : Postes de distribution de gasoil et de fuel (catégorie C) existants. Le volume annuel maximal de carburant est de 4 500 m³ La distribution annuelle du projet TDU est de 110 m³ Le poste de distribution sur la zone de traitement des laitier (UTS1) est de 500 m³ Le volume annuel maximal sera de **5 110 m³** durant la période du projet.	DC	-
		Situation actualisée : Aucune modification	DC	-
		Situation future 1 : Aucune modification	DC	-
		Situation future 2 : Fin du projet TDU Le volume annuel maximal de carburant sera de **5 000 m³**	DC	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
1455	Carbure de calcium (stockage) Lorsque la quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 3 t – (D)	Situation autorisée : Stockage de carbure de calcium en wagons : 125 t Stockage de carbure de calcium en silos : 225 t La quantité totale susceptible d'être sur le site est de **350 t**	D	-
		Situation actualisée : Stockage de carbure de calcium en wagons : 727 t Stockage de carbure de calcium en silos : 225 tonnes La quantité totale susceptible d'être sur le site est de **952 t**	D	-
		Situation future 1 : Aucune modification	D	-
		Situation future 2 : Aucune modification	D	-
2563	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7 500 l – (E) 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l – (DC)	Situation autorisée : Nettoyage/dégraissage à l'aide d'un procédé lessiviel 19 fontaines pour un volume total de **2 555 l**	DC	-
		Situation actualisée : Aucune modification	DC	-
		Situation future 1 : Aucune modification	DC	-
		Situation future 2 : Aucune modification	DC	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2564-1c	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques, à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3670. 1. Hors procédé sous vide, le volume des cuves affectées au traitement étant : a. Supérieur à 1500 l – (E) b. Supérieur à 20 l, mais inférieur ou égal à 1500 l pour les solvants organiques à mention de danger H340, H350, H350i, H360D, H360F ou les liquides organohalogénés à mention de danger H341 ou H351, au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 – (DC) c. Supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l pour les autres liquides organohalogénés ou solvants organiques – (DC) 2. Pour les procédés sous vide, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 l – (DC)	Situation autorisée : 12 fontaines à solvant d'un **volume total de 420 litres**	DC	-
		Situation actualisée : Aucune modification	DC	-
		Situation future 1 : Aucune modification	DC	-
		Situation future 2 : Aucune modification	DC	-
2795	Installations de lavage de fûts, conteneurs et citernes de transport de matières alimentaires, de substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10, ou de déchets dangereux. La quantité d'eau mise en œuvre étant : 1) Supérieure ou égale à 20 m^3/j – (A-1) 2) Inférieure à 20 m^3/j – (DC)	Situation autorisée : 1 machine de lavage mobile à l'eau haute pression d'un **débit maximal de 15 m^3/j**	DC	-
		Situation actualisée : Aucune modification	DC	-
		Situation future 1 : Aucune modification	DC	-
		Situation future 2 : Aucune modification	DC	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2910-A	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre 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 A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50 MW (E) 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)	Situation autorisée : Brûleurs, sécheurs, étuves, générateurs d'air chaud fonctionnant au gaz naturel d'une puissance totale de **18,7 MW**	DC	-
		Situation actualisée : Regroupement des puissances de la 2910-A dans la rubrique 3110	-	-
		Situation future 1 : /	-	-
		Situation future 2 : /	-	-
4140-2	Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 10 t – (A-1) b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t – (D) *Quantité seuil bas : 50 t* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Emploi de produits de traitement de l'eau. **Quantité maximale :** Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t (Sous pli confidentiel)	D	-
		Situation actualisée : Le produit retenu n'est plus classé H301.	-	-
		Situation future 1 : Rubrique supprimée	-	-
		Situation future 2 : Rubrique supprimée	-	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4441	Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 50 t – (A-3) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t – (D) *Quantité seuil bas : 50 t* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t (Sous pli confidentiel)	D	-
		Situation actualisée : Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t (Sous pli confidentiel)	D	-
		Situation future 1 : Aucune modification	D	-
		Situation future 2 : Aucune modification	D	-
4718-2	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations a. supérieure ou égale à 50 t – (A-1) b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t – (DC) *Quantité seuil bas : 50 t* *Quantité seuil haut : 200 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t *(Sous pli confidentiel)*	DC	-
		Situation actualisée : Quantité totale supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t *(Sous pli confidentiel)*	DC	-
		Situation future 1 : Quantité totale supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t *(Sous pli confidentiel)*	DC	-
		Situation future 2 : Quantité totale supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t *(Sous pli confidentiel)*	DC	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4719	Acétylène (numéro CAS 74-86-2). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t – (A-2) 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t – (D) *Quantité seuil bas : 5 t* *Quantité seuil haut : 50 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t *(Sous pli confidentiel)*	D	-
		Situation actualisée : Aucune modification	D	-
		Situation future 1 : Aucune modification	D	-
		Situation future 2 : Aucune modification	D	-
4734-1c	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 1. Pour les cavités souterraines et les stockages enterrés : a) Supérieure ou égale à 2 500 t – (A-2) b) Supérieure ou égale à 1 000 t mais inférieure à 2 500 t – (E) c) Supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total – (DC) *Quantité seuil bas : 2 500 t* *Quantité seuil haut : 25 000 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total *(Sous pli confidentiel)*	DC	-
		Situation actualisée : Aucune modification	DC	-
		Situation future 1 : Aucune modification	DC	-
		Situation future 2 : Aucune modification	DC	-

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t – (A-1) 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t – (DC) *Quantité seuil bas : 200 t* *Quantité seuil haut : 500 t*	Situation autorisée : Quantité totale supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t *(Sous pli confidentiel)*	NC	-
		Situation actualisée : Aucune modification	NC	-
		Situation future 1 : Aucune modification	NC	-
		Situation future 2 : Aucune modification	NC	-

Suite aux échanges avec la DREAL en amont du projet, en l'absence de mesures d'écotoxicité à ce stade de l'étude, il a été considéré de manière majorante que les poussières d'aciérie sont classées HP14 (équivalent H400, H410, H411). Les quantités susceptibles d'être présentes sont : *(Sous pli confidentiel)*

Ces quantités seront prises en compte dans la règle des cumuls du calcul SEVESO.

Les travaux réalisés sur le site pour la construction des installations sont susceptibles d'être visés par les rubriques ICPE suivante durant la durée du chantier (2027-2029).

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement travaux	Rayon d'affichage (en km)	Impact site AMDK
2560	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW – (E) 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW – (DC)	Travail mécanique de métaux, préparation du piping	Inférieur au seuil déclaratif	-	Site actuellement soumis à enregistrement
2563	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7 500 l – (E) 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l – (DC)	Petits travaux de nettoyage	Inférieur au seuil déclaratif	-	Site actuellement soumis à déclaration Pas de dépassement du seuil de l'enregistrement
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW – (D)	Activité de meulage et de finition mécanique Puissance des machines inférieure à 20 kW	Inférieur au seuil déclaratif	-	Non concerné
2925-1	Ateliers de charge d'accumulateurs. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération *(1)* étant supérieure à 50 kW – (D)	Charge de batterie des engins de manutention	Inférieur au seuil déclaratif	-	Non concerné

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement travaux	Rayon d'affichage (en km)	Impact site AMDK
4718-1	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 1. Pour le stockage en récipients à pression transportables. a. supérieure ou égale à 35 t – (A-1) b. supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 35 t – (DC)	Présence de bouteilles de butane de 13 kg, 35 kg ou 47 kg selon l'activité	Inférieur au seuil déclaratif	-	Site actuellement soumis à déclaration sous la rubrique 4718-2 Pas de dépassement du seuil de l'autorisation
4719	Acétylène (numéro CAS 74-86-2). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t – (A-2) 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t – (D)	Présence de bouteilles	Inférieur au seuil déclaratif	-	Site actuellement soumis à déclaration Pas de dépassement du seuil de l'autorisation
4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t – (A-2) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t – (D)	Présence de bouteilles	Inférieur au seuil déclaratif	-	Site actuellement soumis à autorisation (Seveso Bas)

Légende:

- *Limites d'exploitation AMDK*
- *Limites d'exploitation DILLINGER*
- *Limites d'exploitation ENGIE*

ArcelorMittal
Site de Dunkerque

PN TN 27.056° 14.850° PREDOMINANT WIND DIRECTION W E S

NORD CEREALES
SOMABAMI
SEABULK Terminal Multivracs
Batiment chaux
Quai de Grande-Synthe
STRAP - NATO
OTAN
Parc à charbon
Bassin
Zone de stockage
COKERIE
Broyage
CDRI Shed
HBI Storage
STEELSHOP 2
GI REGULATING STATION

REPERE	INTITULE	Rubrique ICPE	Classement
1	Poste de détente et de régulation de gaz naturel	4718-2	DC
2	Parc à aciers recyclés PAM1 réaménagé	2713	E
3	Rack des fluides (GN, O_2, …)	4725	A-SB
		4718-2	DC
4	Abri de stockage de poussières de fer reduit en big-bags	1450	A
5	Bâtiment de l'acierie électrique	3110	A
		4725	A-SB
		4718-2	DC
6	Four à arcs électriques (EAF)	2545	A
		3220	A
7	Four d'affinage à double poche (twin LMF)	2545	A
		3220	A
8	Traitement des laitiers de l'aciérie 2 existante	2791	A
		3532	A
		2515	E
9	Traitement des laitiers de four électrique	3532	A
		2791	A
		2515	E
10	Silos de charbon fin d'injection	1450	A
11	Système de dépoussiérage du fer réduit (filtre et silo)	1450	A
12	Silos de stockage des additions minérales et ferroalliages EAF	4801	A
13	Stockage des produits chimiques pour traitement des eaux des circuits fermés (inhibiteur de corrosion et biocide)	4510	A-SH
14	Hangar de poussières d'aciérie en vrac de la chambre post-combustion et de poussières de fer réduit en big-bags	1450	A
15	Cuve de gasoil pour groupe diesel de secours – poste électrique principal Décarb1	4734-2a	A
16	Cuve de gasoil pour groupe diesel de secours – sous-station électrique utilités	4734-2a	A
17	Cuve de gasoil pour groupe diesel de secours – réseau sprinklage eau incendie	4734-2a	A

VERBEKE J. / ZIANE D.

Plan des installations classées pour la protection de l'environnement - Projet de décarbonation - ech. 1/2000

22/06/2026

Cartographie basée sur :

- Plan implantation projet decarbonation (DK00003-REV2bis_20260318)

IX.2.1 SITUATION VIS-A-VIS DE L'ARTICLE R.515-58 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Le site ArcelorMittal est soumis à différentes rubriques ICPE relevant des rubriques 3000 à 3999 de la nomenclature des Installations Classées, à savoir :

- 3110 : combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW,
- 3130 : Production de coke,
- 3210 : Grillage ou frittage de minerai métallique, y compris de minerai sulfuré,
- 3220 : Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure,
- 3230-a : Transformation des métaux ferreux : a) Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure,
- 3420-e : Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganiques, tels que : e) Non-métaux, oxydes métalliques ou autres composés inorganiques, tels que carbure de calcium, silicium, carbure de silicium,
- 3520-b : Elimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets (déchets dangereux), pour le projet DTU,
- 3540 : Installations de stockage de déchets autres que celles mentionnées aux rubriques 2720 et 2760-3 : Installations d'une capacité totale supérieure à 25 000 tonnes,
- 3710 : Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant des rubriques 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V.

Parmi les « rubriques 3000 » dont relève le site, la rubrique dite principale est la rubrique 3220. Cette rubrique est modifiée dans le cadre du projet.

Les Meilleures Techniques Disponibles de cette rubrique (BREF I&S Aciéries – mars 2012) orientées sur le projet seront donc étudiées dans le cadre de ce dossier.

Les autres conclusions et documents de référence sur les MTD transversaux susceptibles de présenter un intérêt pour les activités visées par les présentes conclusions sur les MTD sont les suivants :

- Grandes installations de combustion (LCP),
- traitement des déchets (WT), notamment pour le prétraitement avant incinération,
- aspects économiques et effets multimilieux (ECM),
- émissions dues au stockage (EFS),
- efficacité énergétique (ENE),
- systèmes de refroidissement industriels (ICS).

L'étude des meilleures techniques disponibles est fournie en annexe 11.

IX.2.2 SITUATION VIS-A-VIS DE L'ARTICLE R.511-11 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

La règle de calcul est présentée dans l'article R. 511-11 du Code de l'environnement :

« I. — Une installation répond respectivement à la « règle de dépassement direct seuil bas » ou à la « règle de dépassement direct seuil haut » lorsque, pour l'une au moins des rubriques mentionnées au premier alinéa du I de l'article R. 511-10, les substances ou mélanges dangereux qu'elle vise sont susceptibles d'être présents dans l'installation en quantité supérieure ou égale respectivement à la quantité seuil bas ou à la quantité seuil haut que cette rubrique mentionne.

Pour une rubrique comprise entre 4100 et 4699, est comptabilisé l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant la classe, catégorie ou mention de danger qu'elle mentionne, y compris les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799 et les substances visées par les rubriques 4800 à 4899, mais à l'exclusion des substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799, 2760-4 et 2792.

Pour l'application de la règle de dépassement direct seuil bas, les rubriques ne mentionnant pas de quantité seuil bas ne sont pas considérées.

II. — Les installations d'un même établissement relevant d'un même exploitant sur un même site répondent respectivement à la « règle de cumul seuil bas » ou à la « règle de cumul seuil haut » lorsqu'au moins l'une des sommes Sa, Sb ou Sc définies ci-après est supérieure ou égale à 1 :

a) dangers pour la santé : la somme Sa est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4100 à 4199 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$Sa = \sum qx / Qx,a$$

où « qx » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « Qx,a » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3,2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4100 à 4199. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4100 à 4199, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

b) dangers physiques : la somme Sb est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4200 à 4499 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$Sb = \sum qx / Qx,b$$

où « qx » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « Qx,b » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-4, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4200 à 4499. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4200 à 4499, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

c) dangers pour l'environnement : la somme Sc est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques

4500 à 4599 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$Sc = \sum qx / Qx,c$$

où « qx » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « Qx,c » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-4, 2792 ou 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4500 à 4599. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4500 à 4599, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

d) pour l'application de la règle de cumul seuil bas, ne sont pas considérées dans les sommes Sa, Sb ou Sc les substances et mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799 pour lesquels ladite rubrique ne mentionne pas de quantité seuil bas,

e) les substances dangereuses présentes dans un établissement en quantités inférieures ou égales à 2 % seulement de la quantité seuil pertinente ne sont pas prises en compte dans les quantités « qx » si leur localisation à l'intérieur de l'établissement est telle que les substances ne peuvent déclencher un accident majeur ailleurs dans cet établissement. »

IX.2.2.1 REGLE DE DEPASSEMENT DIRECT

Le tableau ci-dessous présente la situation du site par rapport à la règle de dépassement direct au démarrage des installations du projet : *(Sous pli confidentiel)*

Tableau 9. Situation du site par rapport à la règle de dépassement direct

Rubrique	Seuil bas		Seuil haut	
	Quantité (t)	Dépassement ?	Quantité (t)	Dépassement ?
4310	10	**Oui**	50	**Oui**
4430	50	**Oui**	200	Non
4510	100	**Oui**	200	**Oui**
4725	200	**Oui**	2 000	Non
4734-2a	2 500	Non	25 000	Non
4441	50	Non	200	Non
4718	50	Non	200	Non
4719	5	Non	50	Non
4734-1c	2 500	Non	25 000	Non
4511	200	Non	500	Non

Le site reste classé Seveso haut par la règle de dépassement direct.

IX.2.2.2 REGLE DE CUMUL

Les tableaux ci-après présentent la situation du site par rapport à la règle de cumul.

IX.2.2.2.1 SOMME SA – DANGERS POUR LA SANTE

Le projet ne comporte pas de produits présentant des dangers pour la santé.

IX.2.2.2.2 SOMME SB – DANGERS PHYSIQUES

Tableau 10. Situation future du site par rapport à la règle de cumul – Dangers physiques

IX.2.2.2.3 SOMME SC – DANGERS POUR L'ENVIRONNEMENT

Tableau 11. Situation future du site par rapport à la règle de cumul – Dangers pour l'environnement

IX.2.2.2.4 CONCLUSION

Compte tenu des résultats des calculs présentés ci-dessus *(Sous pli confidentiel)*, le site reste classé Seveso Haut par la règle de cumul.

IX.3. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA NOMENCLATURE IOTA

Conformément à l'article L.181-1 du Code de l'environnement, l'autorisation environnementale est également applicable aux installations, ouvrages, travaux et activités (IOTA) mentionnés au I de l'article L. 214-3. Les IOTA sont soumis à autorisation ou à déclaration selon la gravité des dangers ou des inconvénients qu'ils peuvent engendrer, conformément à la nomenclature détaillée au sein de l'article R.214-1 du Code de l'environnement.

À ce titre, le projet est également concerné par les rubriques suivantes :

Tableau 12. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
1.1.1.0	Sondage, forage y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau (D)	Situation autorisée : Le site comporte des piézomètres. Dans le cadre des études de sol et de rabattage de nappe, plusieurs piézomètres ont été mis en place (contrôle et pompage). Situation future : Les piézomètres liés au chantier seront retirés suivant les bonnes pratiques. Il n'y aura pas de modification de la situation existante pour ceux liés au suivi actuel de la nappe.	Situation autorisée : D Situation future : D
1.1.2.0	Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant : 1° Supérieur ou égal à 200 000 m^3/an (A) 2° Supérieur à 10 000 m^3/an mais inférieur à 200 000 m^3/an (D)	Situation autorisée : Le site comporte des piézomètres. Prélèvements d'eau de surface dans le canal de Bourbourg (lieu-dit « Le Guindal »). Prélèvements d'eau de mer dans la darse. Situation future : La phase du chantier (2027-2028) sera soumise à déclaration : prélèvement inférieur à 200 000 m^3/an (voir rapport d'étude Ginger Burgeap en annexe de l'étude d'impact).	Situation autorisée : / Situation future : D (en phase travaux 2027-2028)

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
1.2.1.0	A l'exception des prélèvements faisant l'objet d'une convention avec l'attributaire du débit affecté prévu par l'article L.214-9, prélèvements et installations et ouvrages permettant le prélèvement, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe : 1° D'une capacité totale maximale supérieure ou égale à 1 000 m^3/heure ou à 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (A) 2° D'une capacité totale maximale comprise entre 400 et 1000 m^3/heure ou entre 2 et 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (D)	Situation autorisée : Les prélèvements d'eau font l'objet d'une convention. Situation future : Les prélèvements d'eau font l'objet d'une convention.	Situation autorisée : / Situation future : /
2.1.1.0	Systèmes d'assainissement collectif des eaux usées et installations d'assainissement non collectif destinés à collecter et traiter une charge brute de pollution organique au sens de l'article R. 2224-6 du code général des collectivités territoriales : 1° Supérieure à 600 kg de DBO_5 (A) 2° Supérieure à 12 kg de DBO_5, mais inférieure ou égale à 600 kg de DBO_5 (D)	Situation autorisée : Station EXD Situation future : Pas de modification de la station EXD	Situation autorisée : / Situation future : /
2.2.2.0	Rejets en mer, la capacité totale de rejet étant supérieure à 100 000 m^3/j (D)	Situation autorisée : Rejet en sortie de station biologique de la cokerie = 2 900 m^3/j Rejet de la station EXD = 35 000 m^3/j Situation future : Pas de modification de la situation autorisée. Les rejets seront traités par la station EXD et seront inclus dans la limite des 35 000 m^3/j Pour la phase travaux (2027-2028), le rejet des eaux s'effectuera dans le bassin maritime en dérivation du canal de Bourbourg mais le volume journalier sera inférieur à 100 000 m^3	Situation autorisée : / Situation future : /

IX.4. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE L'EVALUATION ENVIRONNEMENTALE

La liste des projets entrant dans le champ de l'évaluation environnementale figure au tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement.

Les projets de travaux, d'ouvrages ou d'aménagements peuvent être soumis de façon systématique à évaluation environnementale ou après examen au cas par cas. Après examen au cas par cas, seuls les projets identifiés par l'autorité environnementale comme étant susceptibles d'avoir des incidences négatives notables sur l'environnement doivent suivre la procédure d'évaluation environnementale.

Le projet porté par la société ArcelorMittal relève des catégories suivantes du tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement :

Tableau 13. Classement du projet au titre de l'évaluation environnementale

Catégorie	Intitulé	Caractéristiques du projet	Évaluation environnementale systématique ou examen au cas par cas
1 - ICPE	Installations classées pour la protection de l'environnement (dans les conditions et formes prévues au titre Ier du livre V du code de l'environnement)	**Projet décarbonation :** Extension IED et seuil SEVESO Seuil Haut par la règle des cumuls	Systématique
32 - Construction de lignes électriques aériennes en haute et très haute tension.	- Construction de lignes électriques aériennes de très haute tension (HTB 2 et 3) et d'une longueur égale ou supérieure à 15 km - Construction de lignes électriques aériennes en haute tension (HTB 1) - Construction de lignes électriques aériennes en très haute tension (HTB 2 et 3) inférieure à 15 km.	**Augmentation de la puissance du poste Prédembourg :** La ligne aérienne électriques de 400 kV (HTB 2) entre le Sud-Ouest du site (arrivée de la ligne enterrée RTE) et le poste de transformation électrique 400/225 kV situé à proximité du poste Prédembourg existant sera inférieure à 15 km.	Examen au cas par cas
37 - Canalisations de transport de gaz inflammables, nocifs ou toxiques, et de dioxyde de carbone en vue de son stockage géologique.	- Canalisations dont le produit du diamètre extérieur avant revêtement est supérieur à 800 mm et dont la longueur est supérieure à 40 km, y compris stations de compression pour le dioxyde de carbone - Canalisations dont le produit du diamètre extérieur avant revêtement par la longueur est supérieur ou égal à 500 m², ou dont la longueur est égale ou supérieure à 2 kilomètres.	**Canalisations gaz du site ArcelorMittal pour le projet :** Projet de canalisations dont le produit du diamètre extérieur avant revêtement par la longueur est supérieur ou égal à 500 m² : - DN200, - Longueur 950 m - Surface externe 654 m²	Examen au cas par cas

Catégorie	Intitulé	Caractéristiques du projet	Évaluation environnementale systématique ou examen au cas par cas
39 - Travaux, constructions et opérations d'aménagement.	a) Travaux et constructions créant une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du code de l'urbanisme supérieure ou égale à 40 000 m^2 dans un espace autre que : -les zones mentionnées à l'article R. 151-18 du code de l'urbanisme, lorsqu'un plan local d'urbanisme est applicable ; -les secteurs où les constructions sont autorisées au sens de l'article L. 161-4 du même code, lorsqu'une carte communale est applicable ; -les parties urbanisées de la commune au sens de l'article L. 111-3 du même code, en l'absence de plan local d'urbanisme et de carte communale applicable ; b) Opérations d'aménagement dont le terrain d'assiette est supérieur ou égal à 10 ha ; b) Opérations d'aménagement dont le terrain d'assiette est compris entre 5 et 10 ha, ou dont la surface de plancher au sens de l'article R. 111-22 du code de l'urbanisme ou l'emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du même code est supérieure ou égale à 10 000 m^2.	**Projet décarbonation :** Les installations sont créées dans l'emprise d'un site industriel existant (> 10 ha).	Systématique

Au regard du tableau précédent, le projet est soumis à évaluation environnementale systématique. Une étude d'impact est donc présentée dans la suite du dossier de demande d'autorisation environnementale.

IX.5. PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

L'exploitation du site doit respecter les arrêtés ministériels de prescription générale relatif à la réglementation ICPE suivants :

- arrêté du 23/01/97 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement ;
- arrêté du 02/02/98 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 ;
- arrêté du 29/07/05 modifié fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005 ;
- arrêté du 03/08/18 relatif aux installations de combustion d'une puissance thermique nominale totale inférieure à 50 MW soumises à autorisation au titre des rubriques 2910, 2931 ou 3110 (applicable à compter du 20 décembre 2018) : applicable suivant l'article 3 car les puissances thermiques nominales sont entre 1 MW et 50 MW et non applicable aux installations de réchauffage direct ;
- arrêté du 03/10/10 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés de liquides inflammables, exploités au sein d'une installation classée pour la protection de l'environnement soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques nos 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques nos 4510 ou 4511 ;
- arrêté du 18/04/08 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables ou combustibles et à leurs équipements annexes exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- arrêté du 26/11/12 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de broyage, concassage, criblage, etc., relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2515 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement «, y compris lorsqu'elles relèvent également de l'une ou plusieurs des rubriques n° 2516 ou 2517 »,
- arrêté du 10/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux stations de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2517 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2560 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 26/03/12 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2710-2 (installations de collecte de déchets non dangereux apportés par leur producteur initial) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 06/06/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2711 (déchets d'équipements électriques et électroniques), 2713 (métaux ou déchets de métaux non dangereux, alliage de métaux ou déchets d'alliage de métaux non dangereux), 2714 (déchets non dangereux de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois) ou 2716 (déchets non dangereux non inertes) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,

- arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 12/05/20 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2930 (Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 15/04/10 relatif aux prescriptions générales applicables aux stations-service soumises à déclaration sous la rubrique n° 1435 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 03/05/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1455 " Carbure de calcium (stockage) ",
- arrêté du 27/07/15 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2563 : applicable au 1er janvier 2016,
- arrêté du 09/04/19 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration avec contrôle périodique sous la rubrique n° 2564 (nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- arrêté du 23/12/11 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 2795,
- arrêté du 01/08/19 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous l'une au moins des rubriques n°4440, 4441 ou 4442 (applicable à compter du 1er janvier 2020),
- arrêté du 23/08/05 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°4718 de la nomenclature des installations classées,
- arrêté du 10/03/97 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'Environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°4719,
- arrêté du 22/12/08 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques nos 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut sous l'une ou plusieurs des rubriques nos 4510 ou 4511,
- Arrêté du 11/09/03 portant application du décret n° 96-102 du 2 février 1996 et fixant les prescriptions générales applicables aux sondage, forage, création de puits ou d'ouvrage souterrain soumis à déclaration en application des " articles L. 214-1 à L. 214-3 " du code de l'environnement et relevant de la rubrique " 1.1.1.0 " de la nomenclature annexée au décret n° 93-743 du 29 mars 1993 modifié ;
- Arrêté du 11/09/03 portant application du décret n° 96-102 du 2 février 1996 et fixant les prescriptions générales applicables aux prélèvements soumis à déclaration en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement et relevant des rubriques 1.1.2.0, 1.2.1.0, 1.2.2.0 ou 1.3.1.0 de la nomenclature annexée au décret n° 93-743 du 29 mars 1993 modifié.

L'analyse de la conformité aux arrêtés ministériels soumis à enregistrement liés au projet (rubriques n°2930, 2515, 2650 et 2713) est disponible en annexe 10.

X. PHASES AMONT DE L'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

X.1. DEBAT PUBLIC OU CONCERTATION PREALABLE

Introduite par la loi du 2 février 1995 dite Barnier, la procédure du débat public est placée sous l'autorité de la commission nationale du débat public (CNDP), autorité administrative indépendante, qui constitue une commission particulière pour chaque débat. Sont directement soumis à cette procédure les très grands projets listés à l'article R. 121-2 du code de l'environnement et, depuis la réforme du 3 août 2016, certains plans et programmes de niveau national conformément à l'article L. 121-8 du même code. Cette procédure de participation et d'information intervient en amont de l'engagement des études préliminaires à l'ouverture de l'enquête publique.

L'ordonnance du 3 août 2016 prévoit également qu'alternativement au débat public, une concertation avec garant désigné par la commission nationale du débat public puisse être organisée.

La démarche relative à la concertation amont a été la suivante :

- la saisine de la CNDP a eu lieu le 24 juin 2022 pour un projet comprenant des fours électriques et une unité de réduction directe du fer,
- la CNDP a décidé de l'organisation d'une concertation préalable en séance du 6 juillet 2022 et a désigné Jean-Michel STIEVENARD et Anne-Marie ROYAL comme les personnes garantes,
- la concertation préalable s'est tenue du 23 novembre 2022 au 12 février 2023,
- le bilan des garants du 12 mars 2023 a été publié et la société ArcelorMittal a apporté réponse au bilan des garants le 11 mai 2023,
- un avis a été émis par les garants suite à la réponse en séance du 7 juin 2023 et les recommandations ont été suivis.

Le bilan des garants, la réponse au bilan des garants et leur avis sur la réponse sont joints en annexes 12, 13 et 14.

À la suite de cette phase préalable, la CNDP a acté la mise en œuvre d'une démarche de concertation continue afin de poursuivre le dialogue durant l'élaboration des études détaillées du projet. Les étapes de cette phase continue ont été les suivantes :

- 7 juin 2023 : Décision de la CNDP de nommer Anne-Marie ROYAL en tant que garante pour la phase continue,
- 17 juin 2023 : Lancement officiel de la concertation continue,
- 18 juillet 2024 et 21 août 2025 : Publication par la garante des premier et deuxième rapports d'étape intermédiaires sur le suivi des échanges (ateliers énergie, environnement, emploi),
- Fin 2025 : le projet a été redimensionné aux seuls fours électriques (1 EAF et 1 LMF twin),
- 20 mai 2026, 3 et 20 juin 2026 : Tenue de nouveaux rendez-vous publics thématiques axés sur les enjeux environnementaux, les enjeux énergétiques et emplois et formations,
- 20 mai 2026 à fin juin 2026 : expositions, vidéos 3D, maquettes commentées etc. dans le Hall des Grands Bureaux.

La concertation continue se poursuit activement sous l'égide de la garante.

Les documents et comptes-rendus de la concertation continue sont disponibles sur le site internet suivant : La Concertation Continue sur le Projet Dunkerque - Concertation Amf Decarbonation

Le rapport final lié à la concertation continue est disponible en annexe 15.

X.2. ÉCHANGES AVEC LE PORTEUR DE PROJET

Avant le dépôt du dossier de demande d'autorisation, le porteur du projet peut demander un appui pour l'aider à monter le dossier, auprès de la Préfecture ou la DREAL. La forme de cet appui n'est pas fixée.

Dans ce cadre, la société ArcelorMittal a sollicité plusieurs réunions avec la DREAL pour présenter globalement son projet de décarbonation depuis 2022 (projet initial d'unité de réduction directe du fer) et depuis le redimensionnement en 2025. Des réunions de travail ont eu lieu. L'évolution du projet EAF/LMF a notamment été présentée le 25 février 2025, le 05 mars 2026 et le 10 avril 2025. La DREAL a émis des points de recommandations et vigilance pour l'élaboration du présent dossier.

De plus, les impacts des installations du projet ont été présentés à chaque service (ARS, SDIS et DDTM) à différentes étapes de la réalisation du projet de Décarbonation du site.

X.3. CADRAGE PREALABLE DE L'ETUDE D'IMPACT

L'article R 122-4 du code de l'environnement permet la réalisation d'un cadrage préalable. L'autorité compétente pour prendre la décision d'autorisation, d'approbation ou d'exécution du projet peut être consultée, à l'initiative du maître d'ouvrage ou du pétitionnaire, en préalable ou au cours de l'élaboration du projet, sur la nature et le degré de précision des informations que doit contenir l'étude d'impact. C'est le cadrage préalable de l'étude d'impact, conseillé notamment pour les projets importants, complexes ou politiquement sensibles.

De par la nature du projet, la société ArcelorMittal n'a pas demandé officiellement de cadrage préalable.

En revanche, elle a présenté les impacts des installations du projet depuis le début du projet de Décarbonation du site (2022) et à de nombreuses reprises, auprès de la DREAL. Les impacts des installations du projet ont été présentés à chaque service (ARS, SDIS et DDTM) à différentes étapes de la réalisation du projet de Décarbonation du site afin d'identifier les points de vigilance et de connaître les exigences relatives au projet.

Les comptes rendus des échanges ont été transmis à l'administration.

XI. GARANTIES FINANCIERES

XI.1. GARANTIES FINANCIERES LIEES AUX ACTIVITES

XI.1.1 SITUATION ACTUELLE

La Société ArcelorMittal était visée par l'obligation de constitution de garanties financières en application du titre 5° de l'article R.516-1 du code de l'environnement.

Le montant actuel fixé dans l'arrêté préfectoral du 30/12/2019 est de 4 902 024 € TTC.

XI.1.2 SITUATION FUTURE

Suite à la rationalisation du dispositif des garanties financières de la loi relative à l'industrie verte promulguée le 23 octobre 2023, **le site ArcelorMittal n'est plus soumis à la constitution de ces garanties financières.**

XI.2. GARANTIES FINANCIERES CONCERNANT LES SITES SEVESO

XI.2.1 SITUATION ACTUELLE

La Société ArcelorMittal est concernée par l'obligation de constitution de garanties financières en application du titre 3° de l'article R.516-1 du code de l'environnement (circulaire du 18 juillet 1197).

Pour les garanties financières des sites visés au titre 3° du R.516-1 Seveso, l'exploitant est tenu d'actualiser le montant des garanties financières :

- tous les 5 ans au prorata de la variation de l'indice publié TP01 base 2010 ;
- sur une période au plus égale à 5 ans, lorsqu'il y a une augmentation supérieure à 15 % de l'indice publié TP01 base 2010, et ce dans les 6 mois qui suivent ces variations.

L'indice TP01 a augmenté de plus de 15 % ces derniers mois. Le calcul des garanties financières a été actualisé. Mais aucun arrêté préfectoral complémentaire n'a été établi.

XI.2.2 SITUATION FUTURE

La Société ArcelorMittal reste concernée par la constitution de garanties financières visés au titre 3° du R.516-1 Seveso.

Le calcul actualisé avec le projet est disponible en annexe 9.

Le montant à considérer désormais avec l'indice TP01 de 141,0 paru au JO du 14/06/2026 est de **3 178 757 € TTC.**

XI.3. GARANTIES FINANCIERES CONCERNANT LES INSTALLATIONS DE STOCKAGE DE DECHETS

XI.3.1 SITUATION ACTUELLE

La Société ArcelorMittal est concernée par l'obligation de constitution de garanties financières en application du titre 1° de l'article R.516-1 du code de l'environnement pour le stockage de déchets.

Le montant actuel fixé dans l'arrêté préfectoral du 30/12/2019 pour la décharge interne est de 2 397 792 € TTC avec un indice de 111,3.

L'arrêté préfectoral du 30/12/2019 impose une mise à jour de ces garanties tous les 5 ans ou lors d'une augmentation supérieure à 15 % de l'indice TP01.

L'actualisation de 2024 n'a pas été acté par un arrêté préfectoral complémentaire.

XI.3.2 SITUATION FUTURE

Le projet ne modifie pas la décharge interne.

A ce jour, aucun arrêté préfectoral complémentaire n'a intégré l'actualisation de ce montant. En considérant l'indice TP01 actuel (JO du 14/06/2026, indice TP01 = 141,0), ce montant est estimé à **3 037 634 € TTC.**

XII. REMISE EN ETAT EN CAS DE CESSATION D'ACTIVITE

L'ensemble des opérations administratives et techniques de cessation d'activité sera effectué en application des articles R.512-75-1 et suivants du code de l'environnement.

Lorsque les installations seront mises à l'arrêt définitif, l'exploitant remettra le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger.

Un mémoire de cessation d'activité, précisant les mesures prises pour assurer la protection de l'environnement et des populations voisines, sera transmis à la Préfecture au moins trois mois avant l'arrêt définitif. Ce mémoire abordera notamment les points suivants :

- le contexte de la cessation d'activité :

  Ce point précisera les raisons pour lesquelles la société ArcelorMittal cesse l'exploitation de son site,

- la description du site et de son environnement :

  ce point rappellera l'état initial du site (présenté au sein de l'étude d'impact),

- l'historique des activités développées sur le site :

  ce point abordera, en fonction des données disponibles, l'ensemble des activités qui ont été développées sur le site,

- l'impact potentiel des installations au cours du démantèlement :

  l'ensemble des déchets du site et gravats issus de la déconstruction seront évacués dans des filières dûment autorisées pour leur recyclage ou valorisation. La société ArcelorMittal s'engage à sélectionner les filières d'élimination les plus adaptées dans des conditions économiques acceptable pour l'élimination de ses déchets au jour de la cessation d'activité,

  la société ArcelorMittal fera appel à du personnel ou des sociétés qualifiées pour le démantèlement du bâti afin de minimiser l'impact des opérations de déconstruction sur l'environnement,

- les interdictions ou limitations d'accès au site :

  la société ArcelorMittal maintiendra les clôtures en bon état et assurera, si besoin, le gardiennage du site le temps du démantèlement de l'unité. Lorsque les installations seront mises à l'arrêt définitif, l'exploitant remettra le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger ou inconvénient pour les intérêts mentionnés par l'article L.511-1 du Code de l'environnement,

- la suppression des risques d'incendie et d'explosion :

  la société ArcelorMittal demandera à ses fournisseurs de gaz et d'électricité de fermer les compteurs sauf si les besoins pour le démantèlement de l'unité exigent ces utilités,

- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement :

  l'activité exercée par la société ArcelorMittal et les conditions dans lesquelles la Société s'engage à exploiter ses installations ne font pas craindre pour l'environnement des risques de pollution de l'air, des sols ou des eaux (sols imperméabilisés, rétentions, etc.). La surveillance des effets de l'installation sur l'environnement devra prendre en compte la vie

complète de l'installation et les modifications ultérieures au présent dossier que nous ne saurions avoir connaissance à ce jour,

- la coupure des alimentations en fioul domestique, gaz, électricité et en eau potable :

  la société ArcelorMittal demandera à ses fournisseurs de gaz, d'électricité et d'eau potable de fermer les compteurs sauf si les besoins pour le démantèlement de l'unité exigent ces utilités,

- la vidange complète, nettoyage et dégazage des installations :

  les cuves de stockage seront complètement vidangées et le contenu sera éliminé dans des filières agréées,

- le démontage ou démantèlement des appareils techniques liés à l'activité industrielle :

  les installations de fabrication pourront selon leur état être réutilisées sur d'autres sites du groupe ou revendues à d'autres sociétés pour y être recyclées, notamment les parties métalliques,

- l'expédition des appareils vers d'autres sites ou ferraillage :

  les appareils du site comportent une grande proportion de ferraille qui pourra être recyclée,

- la destruction ou démontage des bâtiments, structures extérieures :

  les bâtiments du site comportant une grande proportion de ferraille pourront être recyclés, le béton et le goudron pourront également être recyclés. En effet, les installations sont composées d'une grande proportion des matériaux pouvant être recyclés,

- l'évacuation et l'élimination des produits dangereux ainsi que des déchets présents sur le site :

  l'ensemble des déchets du site et des gravats issus de la déconstruction sera évacué dans des filières dûment autorisées pour leur recyclage ou valorisation. La société ArcelorMittal s'engage à sélectionner les filières d'élimination les plus adaptées dans des conditions économiques acceptables pour l'élimination de ses déchets au jour de la cessation d'activité.

La remise en état du site sera adaptée à sa future utilisation, à savoir un usage industriel (art. D.556-1 A du code de l'environnement).

La Communauté Urbaine de Dunkerque, des maires de Dunkerque et de Grande-Synthe ainsi que du GPMD (propriétaire) ont été consultés concernant la remise en état du site. Les courriers et les retours reçus à la date du dépôt du dossier figurent en annexe 5.

Ces avis seront respectés le cas échéant.

ANNEXES

Annexe 1. Arrêtés préfectoraux

Annexe 2. Plans d'ensemble du projet

Annexe 3. Plan des installations existantes

Annexe 4. Plans des installations futures

Annexe 5. Avis remise en état

Annexe 6. Présentation du projet – concertation continue

Annexe 7. Plans des stockages

Annexe 8. Plans convention D'usage GPMD

Annexe 9. Calculs de Garanties Financières

Annexe 10. Analyses de conformité AMPG

Annexe 11. Analyse Meilleures Techniques Disponibles

Annexe 12. Bilan des garants CNDP 2022

Annexe 13. Réponse au bilan des garants 2022

Annexe 14. Avis sur la réponse au bilan des garants 2022

Annexe 15. Rapport final de la concertation continue

ANNEXE 1. ARRETES PREFECTORAUX

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFECTURE DU NORD

DIRECTION DE L'ADMINISTRATION GENERALE
BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT

Réf. D.A.G.E./3 - EC

Arrêté préfectoral autorisant la S.A. ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE à exploiter en lieu et place de la Société SOLLAC ATLANTIQUE les installations classées du site de l'Usine de Mardyck à GRANDE-SYNTHE

Le Préfet de la Région Nord - Pas-de-Calais
Préfet du Nord,
officier dans l'ordre national de la légion d'honneur
commandeur dans l'ordre national du mérite

VU les dispositions du code de l'environnement annexées à l'ordonnance n° 2000-914 du 18 septembre 2000 ;

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié, notamment son article 18 ;

VU les décrets n° 93-742 et n° 93-743 du 29 mars 1993 ;

VU la nomenclature des installations classées résultant du décret du 20 mai 1953 modifié ;

VU les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de l'établissement de MARDYCK 1, Route de Spycker à GRANDE-SYNTHE de la S.A. SOLLAC ATLANTIQUE dont le siège social est situé Immeuble « le Pacific » - La Défense 7/11/13 Cours Valmy à PUTEAUX (92800) PUTEAUX ;

VU le courrier à Monsieur le Préfet du Nord en date du 22 décembre 2004 de la société SOLLAC ATLANTIQUE sollicitant l'autorisation de changement d'exploitant pour les installations classées exploitées sur les établissements de DUNKERQUE et MARDYCK au bénéfice de la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE et justifiant des capacités techniques de celle-ci ;

VU la transmission à Monsieur le Préfet du Nord en date du 26 avril 2005 de la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des documents attestant de la constitution de garanties financières pour l'ancienne décharge interne de boues de traitement des eaux de l'usine de Mardyck et pour l'exploitation des gazomètres de gaz sidérurgiques et de la décharge de déchets interne de l'usine de Dunkerque ;

VU le courrier à Monsieur le Préfet du Nord en date du 24 novembre 2005 de la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE justifiant de ses capacités financières et du montant des garanties financières à constituer pour intégrer l'emploi de substances et préparations très toxiques sur le site de Dunkerque ;

VU le rapport en date du 03 janvier 2006 de Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;

VU l'avis émis par le conseil départemental d'hygiène du Nord lors de sa séance du 21 février 2006 ;

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

ARRETE

ARTICLE 1

La société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé à La Défense 7 Immeuble Pacific - 7/11/13, cours Valmy 92800 PUTEAUX, immatriculée au registre de commerce de NANTERRE sous le numéro 444.718.563, est autorisée à exploiter en lieu et place de la société SOLLAC ATLANTIQUE (RCS Nanterre B 421 173 907) les installations classées autorisées à son bénéfice 1, route de Spycker - BP 129 – à 59792 GRANDE-SYNTHE CEDEX.

ARTICLE 2

La société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE (RCS Nanterre 444.718.563), se substitue à la société SOLLAC ATLANTIQUE (RCS Nanterre B 421 173 907), dans l'intégralité des droits et obligations attachées à l'exploitation des installations visées à l'article 1 et notamment pour le respect des prescriptions qui leur sont applicables.

ARTICLE 3

La présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de LILLE. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant, de quatre ans pour les tiers. Ce délai commence à courir du jour de sa notification.

ARTICLE 4

Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et copie conforme sera adressée à :

- Monsieur le Maire de GRANDE-SYNTHE,

- Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, 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 de GRANDE-SYNTHE 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 du bénéficiaire de l'autorisation.

Pour copie certifiée conforme
Le Chef de Bureau Délégué.

G. GENNEQUIN

FAIT à LILLE, le 14 AVR. 2006

Le préfet,

Pour le Préfet
Le Secrétaire Général Adjoint

Jules-Armand ANIAMBOSSOU

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFECTURE DU NORD

DIRECTION DE L'ADMINISTRATION GENERALE
ET DE L'ENVIRONNEMENT
BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT

Réf. D.A.G.E./3 - EC

Arrêté préfectoral imposant à la S.A. ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE

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, notamment l'article R 512-31;

VU les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de l'établissement de DUNKERQUE exploitées par la S.A. ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS, et notamment les arrêtés préfectoraux des 17 septembre 1998, 25 février 2003 et 05 novembre 2007 ;

VU l'étude de sols phase « B » et l'évaluation simplifiée des risques produites le 16 avril 2004 par la S.A. ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE pour le site de Dunkerque ;

VU le rapport en date du 15 juillet 2008 de Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, 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 21 octobre 2008 ;

CONSIDERANT qu'à l'issue des analyses de l'étude de sols et de l'évaluation simplifiée des risques, il parait nécessaire d'imposer à la S.A. ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires concernant notamment la réalisation d'études complémentaires, la surveillance des mouvement de terre, des eaux superficielles, piezométrique et le suivi, l'interprétation et la diffusion des résultats ;

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

ARRETE

ARTICLE 1 - OBJET

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE ci-après dénommée exploitant, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Cherubini à 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté pour la poursuite de l'exploitation de son usine de Dunkerque (Rue du Comte Jean – Grande-Synthe – BP 2508 – 59381 DUNKERQUE Cedex).

ARTICLE 2 - DONNER ACTE DE LA REMISE DE L'ETUDE DE SOLS ET DE L'EVALUATION SIMPLIFIEE DES RISQUES

Il est donné acte à l'exploitant de la remise de l'étude de sols et de l'évaluation simplifiée des risques de son usine de Dunkerque, telle qu'imposée aux articles 2 et 3 de l'arrêté préfectoral du 25 février 2003 (documents : « Etape B du diagnostic initial et de l'évaluation simplifiée des risques des zones B, T, A, F, C référencés respectivement PWE0313, PWE0314, PWE0315, PWE0316, PWE0317 – Mars 2004 » et « Résumé de l'étude de sols de l'usine référencé PWE0407 – Mars 2004 » transmis par courrier du 16 avril 2004 référencé SEE/TD/ 04 04 154).

En vue d'assurer la gestion du sol, l'exploitant est tenu de respecter les prescriptions des articles du présent arrêté qui reprennent, complètent ou précisent les engagements de l'exploitant pris au travers des études précitées. Ce respect ne saurait dégager l'industriel de sa responsabilité pleine et entière vis-à-vis de l'impact éventuel de l'installation sur les populations et l'environnement.

ARTICLE 3 - ETUDES COMPLEMENTAIRES

3.1. - L'exploitant est tenu de rechercher l'origine de la pollution détectée et/ou mener des investigations aux points suivants définis dans l'étude de sols :

Zone A :
L'origine de la pollution aux hydrocarbures de la zone A2-A8 doit être déterminée

Zone C :
L'étanchéité de la cuve 66 doit être vérifiée
L'origine des HAP et BTEX identifiés en zone 133 doit être déterminée
L'étendue de la pollution zone C4 doit être déterminée
L'origine de la pollution organique de la zone C doit être déterminée

Zone F :
L'origine de la pollution aux hydrocarbures de la zone F15 doit être déterminée

Zone T :
L'origine de la pollution aux hydrocarbures et aux acides doit être déterminée

Dans les délais précisés à l'article 3.2 du présent arrêté, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées un rapport de synthèse sur les investigations menées afin d'identifier les sources de pollution et les mesures prises pour en assurer la maîtrise (arrêt des sources de pollution éventuelle et suivi et/ou traitement des zones polluées afin d'éviter une diffusion de la pollution). En complément, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées un rapport de synthèse sur les recherches complémentaires menées et leurs conclusions en vu de valider le classement de la zone concernée T.

3.2. – Dans délai de 6 mois après notification du présent arrêté :
- L'étanchéité de la cuve 66
- L'origine des HAP et BTEX en zone 133
- La pollution de la zone C4
- La pollution aux hydrocarbures et aux acides de la zone T

Dans un délai de 12 mois après notification :
- La pollution aux hydrocarbures de la zone A2-A8
- La pollution organique de la zone C
- La pollution aux hydrocarbures de la zone F15

TITRE I – DISPOSITIONS PARTICULIERS RELATIVES A LA GESTION DU SOL

ARTICLE 4 - SURVEILLANCE DES MOUVEMENTS DE TERRE

L'exploitant met en place une surveillance des mouvements de terre sur tout le site. A ce titre, l'exploitant prend toutes les dispositions afin de s'assurer que les mouvements de terre ne sont pas de nature à favoriser la diffusion de pollution éventuelle vers le milieu air (envol de poussières), sol et eaux souterraines et superficielles.

Il conviendra notamment de surveiller les mouvements de terre dans la zone du sondage S11 de l'étude de sol PWE0708 portant sur la zone UST2 remise le 28 juillet 2007 afin d'éviter la dispersion des terres polluées au plomb.

L'exploitant s'assure par ailleurs que les lieux de destinations des terres, objets de mouvements, sont compatibles avec les usages du sol et des eaux possibles dans les zones d'impact de ces mêmes lieux.

L'exploitant organise la surveillance des mouvements de terre sur son site par des procédures spécifiques. Un registre, tenu à jour, mentionnera tous les mouvements de terre du site afin d'en assurer la traçabilité.

Les procédures et le registre seront tenus à disposition de l'inspecteur des installations classées.

Dans les zones classées 1 ou 2 dans l'étude de sols, il est interdit de mélanger la couche superficielle et la couche profonde.

TITRE II – SURVEILLANCE DES EFFETS SUR L'ENVIRONNEMENT

ARTICLE 5 - SURVEILLLANCE DES EAUX SUPERFICIELLES

Une surveillance de la qualité de l'eau du bassin maritime est mise en place. A ce titre, deux prélèvements semestriels, l'un situé en face de la cokerie et l'autre situé en face des hauts fourneaux, font l'objet d'une analyse selon les normes en vigueur sur les paramètres suivants :

- HAP et les BTEX pour la cokerie ;
- Aluminium, Arsenic, Cadmium, Chrome, Cuivre, Fer, Manganèse, Nickel pour les hauts fourneaux.

Les deux points de prélèvements seront judicieusement choisis afin de déterminer l'impact éventuel de les zones cokerie et hauts fourneaux sur l'eau du bassin maritime. Les prélèvements devront toujours être réalisés aux mêmes points.

ARTICLE 6 - SURVEILLANCE PIEZOMETRIQUE

6.1. – Surveillance

L'exploitant est tenu d'assurer une surveillance de la qualité des eaux souterraines du site.

Cette surveillance est réalisée par zones telles que définies dans l'étude de sols et de l'évaluation simplifiée des risques mentionnées à l'article 2 du présent arrêté :

- Ancien crassier et parc à boues
- Zone A
- Zone B
- Zone C
- Zone F
- Zone T

Deux fois par an (en périodes de basses et de hautes eaux), des relevés du niveau piézométrique de la nappe et des prélèvements d'eau doivent être réalisés dans les piézomètres mentionnés à l'annexe 1 du présent arrêté.

Des analyses selon les normes en vigueur doivent être effectuées sur les prélèvements.

Les paramètres à analyser sont fonction de la position géographique des piézomètres dans les zones concernées ; l'annexe 2 du présent arrêté reprend les paramètres à analyser en fonction des zones concernées.

Les piézomètres repris dans l'annexe 1 sont implantés conformément au plan joint en annexe 3 au présent arrêté.

6.2. - Conditions d'exploitation des forages et puits de contrôle

Les puits de contrôle font l'objet d'un nivellement des têtes. Toutes dispositions sont prises pour signaler efficacement ces ouvrages de surveillance et les maintenir en bon état.

ARTICLE 7 - SUIVI, INTERPRETATION ET DIFFUSION DES RESULTATS

7.1. - L'exploitant suit les résultats des mesures qu'il réalise en application des articles 5 et 6 du présent arrêté, les analyse et les interprète.

Les relevés pièzomètres effectués par l'exploitant doivent notamment permettre de tracer une carte piézomètrique d'écoulement de la nappe et de l'actualiser si nécessaire.

7.2. – Les analyses prévues au titre du présent arrêté doivent être réalisées conforment aux méthodes mentionnées en annexe 4 au présent arrêté ou à des méthodes équivalentes par un organisme extérieur compétent (accrédité par le Comité français d'accréditation (COFRAC) ou reconnu en équivalence par ce dernier).

7.3. - Si les résultats de mesures mettent en évidence une pollution des eaux souterraines, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour rechercher l'origine de la pollution et, si elle provient de ses installations, en supprimer la cause. Dans ce cas, il doit en tant que de besoin entreprendre les études et travaux nécessaires pour réduire la pollution de la nappe.

Il doit informer le Préfet et l'inspection des installations classées du résultat de ses investigations et, le cas échéant, des mesures prises ou envisagées.

7.4. – Avant le 30 juin de l'année n+1, l'exploitant transmet à l'inspection des installations classées les résultats des mesures effectuées en application des articles 5 et 6 du présent arrêté au titre de l'année n ou plus tôt si une anomalie est détectée. Ces résultats sont commentés ; ils sont accompagnés, le cas échéant, de propositions de l'exploitant pour réexaminer les modalités de cette surveillance, notamment en termes d'évolution des fréquences de contrôle et des paramètres de surveillance. Le rapport transmis par l'exploitant doit faire apparaître l'évolution des différents paramètres mesurés.

TITRE III : DISPOSITIONS ADMINISTRATIVES

ARTICLE 8 - ABROGATIONS

Les dispositions du présent arrêté annulent et remplacent les dispositions des articles 18 et 19 de l'arrêté préfectoral du 05 novembre 2007 et les articles 11 et 12 de l'Arrêté Préfectoral du 17 septembre 1998.

ARTICLE 9

La présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de LILLE. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant, de quatre ans pour les tiers. Ce délai commence à courir du jour de sa notification.

ARTICLE 10

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

- Monsieur le Maire de DUNKERQUE,

- Monsieur le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, 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 de DUNKERQUE 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 du bénéficiaire de l'autorisation.

FAIT à LILLE, le 21 JAN. 2009

Le préfet,
Pour le préfet et par délégation,
Le secrétaire général par intérim de la préfecture du Nord,

PREFECTURE DU NORD

Guillaume DEDEREN

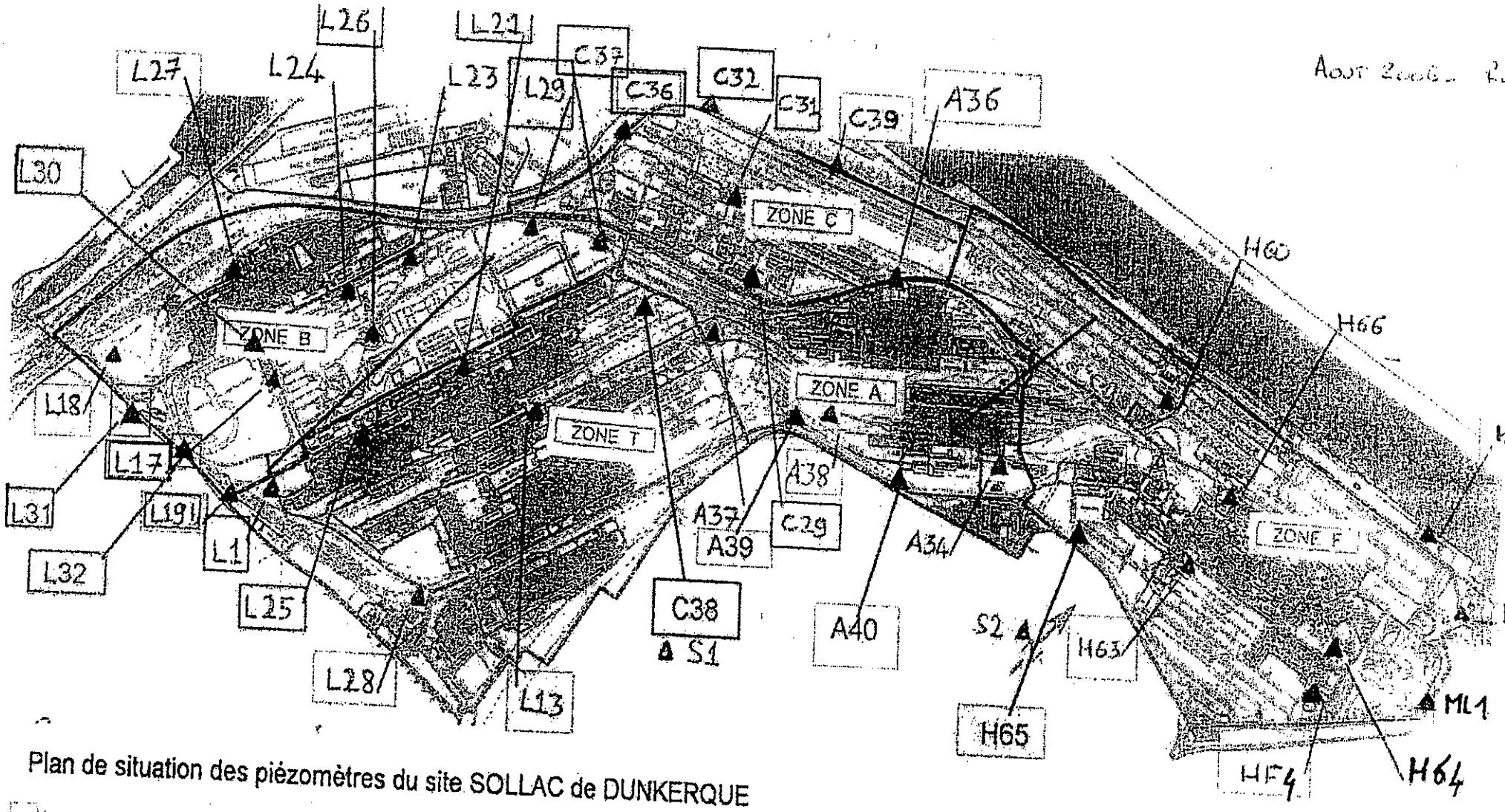
P.J.: 4 annexes

Nb de piézos	Zone A	Ancien crassier et parc à boues	Zone B	Zone C	Zone F	Zone T
	5	12	3	7	6	7
L1		x				x
L13						x
L17		x				
L18			x			
L19		x				
L21		x				x
L23		x				
L24		x				
L25		x				x
L27			x			
L28						x
L29		x				
L30		x				
L31		x				
L32		x				
L33		x				
C29	x			x		
C31				x		
C32				x		
C40				x		
C36				x		
C37			x	x		x
C38	x					x
A36	x			x		
A39	x					
A40	x					
HF4					x	
H63					x	
H64					x	
H66					x	
H67					x	
ML2					x	

ANNEXE 1
Piézomètres à suivre

ANNEXE 2
Paramètres à analyser

Paramètres à suivre	Zone A	Ancien crassier et parc à boues	Zone B	Zone C	Zone F	Zone T
pH	x	x	x	x	x	x
Conductivité	x	x	x	x	x	x
DCO	x	x	x	x	x	x
Hydrocarbures	x	x	x	x	x	x
phénols		x	x	x	x	x
HAP	x	x	x	x		x
BTX		x		x	x	x
Cyanures	x	x	x	x		
Sulfates	x	x	x	x	x	x
Sulfures				x	x	x
Sulfocyanures					x	
Chlorures		x	x		x	
Fluorures	x	x	x	x	x	x
Phosphore	x	x	x		x	x
Nitrites	x	x	x	x	x	
Azote Kjeldhal	x	x	x	x	x	x
Plomb	x	x	x	x	x	x
Mercure				x	x	
cadmium				x	x	
Aluminium	x	x	x	x	x	x
Fer	x	x	x	x	x	x
Manganèse	x	x	x	x	x	x
Arsenic	x	x	x	x	x	x
Chrome total	x	x	x	x	x	
Cuivre				x	x	
Molybdène	x	x	x			
Nickel	x	x	x	x	x	x
Potassium	x	x	x	x	x	x
Sodium	x	x	x	x	x	x
Titane	x	x	x	x	x	
Zinc	x	x	x			



Plan de situation des piézomètres du site SOLLAC de DUNKERQUE

- Piézomètres à conserver dans le cadre du suivi de la qualité de l'eau souterraine du site, après réhabilitation des lagunes
- Piézomètres à suivre dans le cadre de la problématique cokerie
- Piézomètres à suivre dans le cadre de la problématique crassier
- Piézomètres à suivre dans le cadre de la problématique lagunes
- ▲ Piézomètres à créer
- ↙ Direction générale de l'écoulement souterrain attendue après arrêt du lagunage

ANNEXE 3 Plan d'implantation des piézomètres

8

ANNEXE 4
Normes de mesures

Eventuellement, l'analyse de certains paramètres pourra exiger le recours à des méthodes non explicitement visées ci-dessous. En cas de modification des méthodes normalisées, les nouvelles dispositions sont applicables dans un délai de 6 mois suivant leur publication.

Pour les eaux :

Echantillonnage

Etablissement des programmes d'échantillonnage	NF EN 25667-1
Conservation et manipulation des échantillons	NF EN ISO 5667-3
Techniques d'échantillonnage	NF EN 25667-2

Analyses

pH	NF T90-008
Couleur	NF EN ISO 7887
Matières en suspension totales (MEST)	NF EN 872
DBO5(1)	NF EN 1899-1 ; NF EN 1899-2
DCO	NF T90-101
COT(1)	NF EN 1484
Azote Kjeldahl (NTK)	NF EN ISO 25663
Azote global (NG)	représente la somme de l'azote mesuré par la méthode Kjeldahl et de l'azote contenu dans les nitrites et les nitrates
Nitrites (N-NO2-)	NF EN ISO 10304-1, 10304-2, 13395 et 26777
Nitrates (N-NO3-)	NF EN ISO 10304-1, 10304-2, 13395 et FD T 90 045
Azote ammoniacal (N-NH4+)	NF T90-015
Phosphore total Ptot	NF T90-023
Fluorures F-	NF T90-004, NF EN ISO 10304-1
CN- (aisément libérables)	ISO 6 703/2
Ag	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Al	FD T 90 119, ISO 11885, ASTM 8.57.79
As	NF EN ISO 11969, FD T 90 119, NF EN 26595, ISO 11885
Cd	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Cr	NF EN 1233, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Cr(VI)	NFT90-043
Cu	NF T90-022, FD T90-112, FD T90-119, ISO 11885
Fe	NF T 90 017, FD T 90 112, ISO 11885
Hg	NF T 90 131, NF T 90 113, NF EN 1483
Mn	NF T 90 024, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Ni	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Pb	NF T 90 027, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Se	FD T 90 119, ISO 11885
Sn	FD T 90 119, ISO 11885
Zn	FD T 90 112, ISO 11885
Indice phénol	XP T90-109
Hydrocarbures totaux (HCT)	NF T90-114
Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques (HAP)	NF T90-115
Composés organiques halogénés hautement volatils	NF EN ISO 10301
Composés organiques halogénés adsorbables sur charbon actif (AOX)	NF EN ISO 9562

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFECTURE DU NORD

DIRECTION DE DES POLITIQUES PUBLIQUES
BUREAU DES INSTALLATIONS CLASSEES
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Réf. Di.P.P. ICPE - EC

Arrêté préfectoral complémentaire autorisant la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE à pré-mélanger des déchets sidérurgiques dans son établissement situé à DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE

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, notamment l'article R 512-31;

VU les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de l'établissement de DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE exploitées par la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS, et notamment les arrêtés préfectoraux des 20 octobre 2004, 7 mars 2006, 11 juillet 2007, 06 février 2008, 20 mars 2008, 5 novembre 2007 et 06 novembre 2008 ;

VU la demande présentée par la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue d'obtenir l'autorisation de pré-mélanger des déchets sidérurgiques du site de son établissement de DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE ;

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

VU le rapport du 16 décembre 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 16 février 2010 ;

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

ARRETE

ARTICLE 1er : ACTIVITES NOUVELLES AUTORISEES

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Cherubini -93 200 SAINT-DENIS, est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, dans son établissement situé rue du Comte Jean à DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE, à pré-mélanger des déchets sidérurgiques.

ARTICLE 2 : CONDITIONS D'EXPLOITATION DE L'UNITE DE PRE-MELANGE DE DECHETS SIDERURGIQUES

2.1 Déchets concernés

Les déchets sidérurgiques autorisés à être pré-mélangés sont les suivants :

Déchet	Code
Boues pressées des dépoussiérages humides des Hauts-Fourneaux	10 02 13*
Poussières des dépoussiérages secs des Hauts-Fourneaux	10 02 08
Boues fines pressées des dépoussiérages humides des convertisseurs de l'aciérie	10 02 14
Boues grenues des dépoussiérages humides de l'aciérie	10 02 14
Poussières du dépoussiérage secondaire de l'aciérie	10 02 08
Poussières des différents autres dépoussiérages de l'aciérie	10 02 08
Battitures diverses des coulées continues de l'aciérie et du train à chaud	10 02 10
Boues grasses de laminoirs	10 02 11*

Toute introduction d'un produit non mentionné au tableau ci-dessus fait l'objet d'une information préalable de l'inspection des installations classées.

2.2 Description des opérations de pré-mélange

Les déchets cités à l'article 2.1 sont acheminés et étalés par lit uniforme sur la zone de pré-mélange. Aucune opération de mélange fin n'est effectuée sur le site.
Une fois pré-mélangé, le tas est re-stocké dans un casier dédié dans l'attente de son enlèvement.

2.3 Prévention des pollutions

L'exploitant prend toutes les dispositions pour éviter les émissions de polluants dans l'environnement. A ce titre :

- les eaux de ruissellement provenant des casiers de stockage d'attente, de la zone de pré-mélange et de la zone de roulage et de transfert des déchets sont captées et traitées dans les installations existantes du site ;
- le tas de pré-mélange peut être humidifié pour limiter les envols de poussières.

2.4 Dispositions applicables

Les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 5 novembre 2007 sont applicables aux installations de pré-mélange de déchets sidérurgiques.

ARTICLE 3 : VOIES ET DELAIS DE RECOURS

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 4-

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

- Messieurs les maires de DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE,

- 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 de DUNKERQUE 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,

- un avis sera inséré par les soins du préfet et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux diffusés dans tout le département.

FAIT à LILLE, le 10 MAI 2010

Le préfet,

Pour le Préfet et par délégation,
Le Secrétaire Général,

Salvador PÉREZ

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/EC

Arrêté préfectoral imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE

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 ;

Vu les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de l'établissement situé à DUNKERQUE et GRANDE SYNTHE exploitées par la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS, et notamment l'arrêté préfectoral du 28 décembre 2009 autorisant l'exploitation d'un 4ème broyeur charbon et installations associées;

Vu la demande présentée par la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue d'obtenir l'autorisation de la reprise de l'utilisation de vide en cuve à l'aciérie et des modifications des arrêtés préfectoraux « air » « légionelle » et installations classées du site et notamment de l'arrêté du 28 décembre 2009 susvisé ;

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

Vu le rapport du 25 mai 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 juillet 2010 ;

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

ARRÊTE

Article 1er - La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Cherubini -93 200 SAINT-DENIS, est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du

présent arrêté, à exploiter ou à poursuivre l'exploitation dans son établissement situé à DUNKERQUE et GRANDE-SY NTHE, des installations suivantes :

- une unité de mise à nuance de l'acier par vide en cuve (VEC)
- deux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air associées à l'unité VEC
- utilisation de produits de traitement de l'eau

Libellé en clair de l'installation	Caractéristiques de l'installation	Rubrique de classement	Classement AS/A/E/D/NC*
Acier, fer, fonte, ferro-alliages (Fabrication d'), à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance installée du (des) four(s) est inférieure à 100 kW	1 unité de traitement par vide en cuve (VEC)	2545	A
Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) : 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	Deux installations de refroidissement associées à l'unité de traitement de l'acier VEC comprenant 10 tours aéroréfrigérantes, 1 circuit de refroidissement « condenseur » et un circuit de refroidissement « refroidissement ». La puissance thermique évacuée maximale de l'installation est de 14 100 kW.	2921.1.a	A
Dangereux pour l'environnement – A -, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 100 t mais inférieure à 200 t	Produits de traitement de l'eau : - Hypochlorite de sodium : 153 tonnes - Nalco 7359 : 3 tonnes - Nalco 73100 : 1,5 tonne - Drewgard 886 : 7,5 tonnes La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est de 165 tonnes.	1172-2	A

* AS : Installations soumises à autorisation susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique,
A : Installations soumises à autorisation,
E : Installations soumises à enregistrement
D : Installations soumises à déclaration,
NC : Installations non classées.

Les installations mentionnées dans le tableau ci-dessus sont reportées sur des plans tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

Article 2 - L'exploitation des installations visées à l'article 1 est soumise au respect des prescriptions générales des actes administratifs antérieurs réglementant l'établissement.

Article 3 –MODIFICATIONS ET ABROGATIONS

Les annexes 1 et 2 de l'arrêté préfectoral du 28 décembre 2009 sont respectivement modifiées et remplacées par les annexes I et II jointes au présent arrêté.

Les annexes III, IV et V de l'arrêté préfectoral du 28 décembre 2009 accordant l'autorisation d'exploiter un 4ème broyeur charbon et installations associées à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE sont modifiées et remplacées par les annexes jointes au présent arrêté.

Les activités mentionnées en annexe VI du présent arrêté remplacent, actualisent et complètent les activités des mêmes rubriques du tableau récapitulatif des activités autorisées joint en annexe à l'arrêté préfectoral du 11 juillet 2007.

Les deux premiers paragraphes de l'article 3 ainsi que les annexes 1 et 2 de l'arrêté préfectoral du 28 décembre 2009 sont abrogés.

Article 4 -VOIES ET DELAIS DE RECOURS

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 de Dunkerque sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Messieurs les maires de DUNKERQUE et GRANDE SYNTHE,

- 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 en mairies de DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE 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 22 OCT. 2010

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint,

Yves de Roquefeuil

PREFECTURE DU NORD

PJ : 6 annexes

ANNEXE I

LISTE ET CARACTERISTIQUES DES INSTALLATIONS VISEES PAR LA RUBRIQUE 2921 DE LA NOMENCLATURE DES ICPE

	Rubrique de la nomenclature	Régime de classement	Unités	Secteurs	Circuits	Nb de tours asso-ciées	Puissance (kW)	Alimentation Eau industrielle / eau « EXD »
Installations non de type « circuit primaire fermé »	2921-1.a	A	Agglomérations	Broyage 1	Lav fumées 1	1	3 400	Industrielle
					Refroidissement	1	700	Industrielle
				Broyage 2-3	Lav fumées 2	1	1 700	Industrielle
					Lav fumées 3	1	2 700	Industrielle
					Refroidissement	1	500	Industrielle
					Refroidissement	1	500	Industrielle
				Broyage 4	Lav fumées 4	1	5 800	Industrielle
					Refroidissement	1	1 800	Industrielle
			Hauts Fourneaux	HF 2	Lavage gaz	2	9 700	EXD
					Secondaire	2	7 400	Industrielle
					Granulation	2	180 000	EXD
				HF3	Lavage gaz	3	7 300	EXD
					Granulation	1	180 000	EXD
				HF4	Lavage gaz	4	13 800	EXD
					Ruissellement	3	3 300	Industrielle
					Granulation sud	3	180 000	EXD
					Granulation nord	3	180 000	EXD
			Aciérie	Aciérie 2	Lavage gaz	2	40 000	EXD / Industrielle
					Refr. Ventilateur	1	800	Industrielle
					Secondaire CC 20	2	62 000	Industrielle
					Tertiaire CC 20	5	143 000	Industrielle
				CC 24	Secondaire CC 24	2	13 800	Industrielle
					Tertiaire CC 24	3	26 500	Industrielle
				RHOB1	Refroidissement	3	16 400	Industrielle
				RHOB2	Condenseur	2	24 000	Industrielle
				VEC	Condenseur	4	4 800	Industrielle
					Refroidissement	6	9 300	Industrielle
			TCC	Cages	-	6	61 400	Industrielle
				TDS	-	6	61 400	Industrielle
				Moteurs	-	1	41800	Industrielle
			Total 2921-1			***74***	***1 283 800***	
Installations de type « circuit primaire fermé »	2921-2	D	Cokerie	TG	CHB	10	34 800	Industrielle
			Aciérie	RHOB2	Refroidissement	1	5 940	Industrielle
			TCC	Four 1	Tour 1	1	700	Industrielle
					Tour 2	1	700	Industrielle
					Tour 3	1	700	Industrielle
				Four 2	Tour 1	1	700	Industrielle
					Tour 2	1	700	Industrielle
					Tour 3	1	700	Industrielle
				Four 3	Tour 1	1	700	Industrielle
					Tour 2	1	700	Industrielle
					Tour 3	1	700	Industrielle
			Total 2921-2			***20***	***47 040***	

ANNEXE II

INSTALLATIONS VISEES PAR LES ARTICLES 7.2 ET 10.1.5 DE L'ARRETE

Unités	Secteurs	Circuits	Installations visées par l'article 7.2 (1)	Installations visées par l'article 10.1.5 (2)	Conséquences en cas d'arrêt
Agglomérations	Broyage 1	Lav fumées 1			
		Refroidissement			
	Broyage 2-3	Lav fumées 2			
		Lav fumées 3			
		Refroidissement			
Hauts Fourneaux	HF 2	Lavage gaz	X		Diminution de l'activité du site de 25%
		Ruissellement	X	X	Dégâts irréversibles sur le haut Fourneau
		Secondaire	X	X	Dégâts irréversibles sur le haut fourneau
		Granulation			
	HF3	Lavage gaz	X		Diminution de l'activité du site de 25%
		Granulation			
	HF4	Lavage gaz	X		Diminution de l'activité du site de 50%
		Ruissellement	X	X	Dégâts irréversibles sur le haut fourneau
		Granulation sud			
		Granulation nord			
Aciérie	Aciérie 2	Lavage gaz	X		Arrêt total de l'activité du site
		Refr. Ventilateur			
		Secondaire CC 20	X		Diminution de l'activité du site de 75%
		Tertiaire CC 20	X		Diminution de l'activité du site de 75%
	CC 24	Secondaire CC 24	X		Diminution de l'activité du site de 25%
		Tertiaire CC 24	X		Diminution de l'activité du site de 25%
	RHOB1	Refroidissement			
	RHOB2	Condenseur			
	VEC	Condenseur			
		Refroidissement			
TCC	Cages	-	X		Arrêt total de l'activité du site
	TDS	-	X		Arrêt total de l'activité du site
	Moteurs	-	X		Arrêt total de l'activité du site
Cokerie	TG	CHB	X	X	Dégâts irréversibles sur les fours
Aciérie	RHOB2	Refroidissement			
TCC	Four 1	Tour 1			
		Tour 2			
		Tour 3			
	Four 2	Tour 1			
		Tour 2			
		Tour 3			
	Four 3	Tour 1			
		Tour 2			
		Tour 3			

(1) Arrêt annuel de l'installation pour nettoyage, vidange et désinfection impossible
(2) Installation dont l'arrêt immédiat présenterait des risques importants pour le maintien de l'outil

ANNEXE III

IDENTIFICATION DES PRINCIPAUX REJETS CANALISES

Secteur	Dénomination	Puissance (MW)	Combustible	Fonctionnement	Cheminée			
					Hauteur (en m)	Diamètre (en m)	Débit max. (en Nm^3/h)	Vitesse min. d'éjection (en m/s)
COKERIE	Chaudière Cokerie	23	mélange HF+CK	Permanent	25	1,6	40 000	8
	Batterie B6	94	mélange HF+AC+CK	-	130	3,2	200 000	8
	Batterie B7	107	mélange HF+AC+CK	-	140	3,3	200 000	8
	Torchère CK1	214	gaz CK	-	32	0,5	225 000	-
	Torchère CK2	214	gaz CK	-	30	0,5	225 000	-
	Four NH3 (four de destruction des buées ammoniacales)	7	fuel domestique	Fonctionnement autorisé à hauteur de 487 h/an	40	2,8	60 000	5
	Manutention broyage charbon				25	0,9	24 000	8
	Défournement B6/B7				39,7	2,66	300 000	8
CHAINES D'AGGLOMERATION	Conduit n°1 - AGGLO 2 GAINES A ET B				65	5,25	855 000	8
	Conduit n°2 - AGGLO 2 secondaire ambiance				49	2,85	270 000	8
	Conduit n°8 - AGGLO 2 refroidissoir				45	3,6	405 000	8
	Conduit n°3 - AGGLO 3 GAINES A ET B				80	7,46	1 125 000	8
	Conduit n°4 - AGGLO 3 GAINE C				57,5	4,02	562 500	8
	Conduit n°5 - AGGLO 3 secondaire ambiance				45	4,5	700 000	8
	Conduit n°7 - AGGLO 3 refroidissoir				48	4,4	700 000	8
	Broyage charbon n°1				44	0,815	28 000	8
	Broyage charbon n°2				39	0,8	32 000	8
	Broyage charbon n°3				35	1	43 000	8
	Broyage charbon n°4				44	1,1	36 500	8
	Dépoussiéreur DEP1				23	1,5	95 000	8
	Dépoussiéreur DEP2				38	1,4	95 000	8
HAUTS FOURNEAUX	Chaudière Clayton n°1	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8
	Chaudière Clayton n°2	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8
	Chaudière Clayton n°3	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8
	Cowpers HF2	209	mélange HF+CK	Permanent	70	3,75	200 000	5
	Cowpers HF3	377	mélange HF+CK	Permanent	70	4,5	210 000	5
	Cowpers HF4	1 116	mélange HF+CK	Permanent	70	6	420 000	5
	Torchère A	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-
	Torchère B	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-
	Torchère C	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-
	Torchère D	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-
	Torchère E	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-
	Torchère F	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-
	Assainissement halle HF2				42,8	3,60	625 000	8
	Assainissement halle HF3				47	3,40	625 000	8
	Assainissement halle HF4				37	5,58	1 400 000	8
	Accus minerai HF2				18	2,00	200 000	8
	Accus minerai HF3				37	1,60	152 000	8
	Accus minerai principal HF4				17	3,40	670 000	8
	Accus minerai secondaire HF4				24	1,35	90 000	8
	Chargement gueulard HF2				33	1,00	42 000	8
	Chargement gueulard HF3				52	0,32	3 700	8
	Chargement gueulard HF4				80	0,60	36 000	8
	Tour d'angle HF3				39	0,70	18 000	8

ANNEXE III

Secteur	Dénomination	Puissance (MW)	Combustible	Fonctionnement	Cheminée			
					Hauteur (en m)	Diamètre (en m)	Débit max. (en Nm^3/h)	Vitesse min. d'éjection (en m/s)
ACIERIE	Chaudière RHOB2 + VEC	21	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	45,9	1,1	30 000	8
	Chaudière RHOB1	23	gaz CK	Permanent	23	1,17	30 000	8
	Station de désulfuration L1				22	1,55	70 000	8
	Station de désulfuration L2				20	2	110 000	8
	Halle de versée WPT en poche droite				25	3,45	220 000	8
	Assainissement halle acierie				30	8	1 900 000	8
	Captation DIP et nettoyage répartiteur				30	1,1	75 000	8
	RHOB2				30	1,6	56 000	8
	Captation Recette RL13				14	1,5	109 000	8
	Captation Recette RL25				17	1,12	46 400	8
	Captation Recette RL71				30	1,6	70 000	8
	Captation Additions				45	1,4	90 000	8
	Stand de décrassage des poches tonneaux				31	3	270 000	8
	Torchère CR4	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-
	Torchère CR5	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-
	Torchère CR6	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-
TRAIN CONTINU A CHAUD	FOUR 1	133	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5
	FOUR 2	109	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5
	FOUR 3	92	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5
	FOUR 5	127	mélange HF+CK+AC	-	85,5	3,48	100 000	5
SERVICE ENERGIE	Chaudière Sc Energie n°1	9,75	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	32	0,85	14 000	8
	Chaudière Sc Energie n°2	9,75	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	32	0,85	14 000	8
	Chaudière "D" - Bâtiment (Daikia)	10,5	gaz HF	Intermittent	17	4,76 x 1,55	9 500	-

ANNEXE IV

CONCENTRATIONS ET FLUX HORAIRES MAXIMAUX

Abréviations / paramètres :

CO : monoxyde de carbone
SOx : oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre)
NOx : oxydes d'azote (exprimés en dioxyde d'azote)
HCl : chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl)
HF : fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF)
COVnm :composés organiques volatils à l'exclusion du méthane (exprimés en carbone total)
HAP : hydrocarbures aromatiques polycycliques selon la définition de la norme NF X 43-329
Métaux du groupe I : cadmium, mercure, thallium et leurs composés(exprimés en Cd, Hg, Tl et en Cd + Hg + Tl)
Métaux du groupe II : arsenic, sélénium, tellure et leurs composés (exprimés en As + Se + Te)
Métaux du groupe III : plomb et ses composés (exprimés en Pb)
Métaux du groupe IV : antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et leurs composés (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)
HCN : acide cyanhydrique (exprimé en HCN)
HBr : brome et composés inorganiques gazeux du brome (exprimés en HBr)
NH3 : ammoniac
Annexe III : composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/98
Annexes IVa à IVd : substances cancérigènes visées à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98

COKERIE

Paramètre	Conduit	Chaudière Cokerie	Batterie B6	Batterie B7	Torchère CK1	Torchère CK2	Four NH3	Manutention Broyage charbon	Défournement B6/B7
Poussières	mg/Nm^3	50	40	40				10	10
	g/h	1 900	5 500	5 500				240	3 000
CO	Mg/Nm^3	250	-	-					
	g/h	9 900	-	-					
SOx	mg/Nm^3	800	300	300	-	-	-		
	g/h	31 000	40 000	40 000	-	-	-		
NOx	mg/Nm^3	300	300	300	-	-	-		
	g/h	11 500	40 000	40 000	-	-	-		
HCl	mg/Nm^3								
	g/h								
HF	mg/Nm^3								
	g/h								
COVnm	mg/Nm^3	110							
	g/h	4 350	2 000	2 000					
HAP	mg/Nm^3	0,1							-
	g/h	4							-
Métaux Groupe I	mg/Nm^3	-							0,1
	g/h	-							3
Métaux Groupe II	mg/Nm^3	-							1
	g/h	-							30
Métaux Groupe III	mg/Nm^3	-							1
	g/h	-							30
Métaux Groupe IV	mg/Nm^3	-							5
	g/h	-							200
HCN	mg/Nm^3								
	g/h								
HBr	mg/Nm^3								
	g/h								
NH3	mg/Nm^3								
	g/h								
Benzène	mg/Nm^3		1,5	1,5					
	g/h		300	300					
Annexe III	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVa	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVb	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVc	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVd	mg/Nm^3								
	g/h								
Dioxines	ng/Nm^3								
	µg/h								

ANNEXE IV

CHAINES D'AGGLOMERATION

Paramètre	Conduit	Chaîne n°2 / Conduit n°1	Chaîne n°2 / Conduit n°2	Chaîne n°2 / Conduit n°8	Chaîne n°3 / Conduit n°3	Chaîne n°3 / Conduit n°4	Chaîne n°3 / Conduit n°5	Chaîne n°3 / Conduit n°7	Broyage charbon n°1	Broyage charbon n°2	Broyage charbon n°3	Broyage charbon n°4	Dépouss. DEP 1	Dépouss. DEP2
Poussières	mg/Nm³	100	50	20	100	100	50	20	30	30	30	10	10	10
	g/h	85 000	12 500	8 000	110 000	55 000	35 000	14 000	840	950	1 250	365	900	900
CO	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
SOx	mg/Nm³	500			500	500								
	g/h	420 000			550 000	280 000								
NOx	mg/Nm³	500			500	500								
	g/h	420 000			550 000	280 000								
HCl	mg/Nm³	20			20	20								
	g/h	8 500			11 000	5 500								
HF	mg/Nm³													
	g/h													
COVnm	mg/Nm³	90			90	90								
	g/h	77 000			101 000	50 000								
HAP	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Métaux Groupe I	mg/Nm³	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	-	-	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	-	-						
	g/h	Hg : 8 Cd : 40	< 1	< 1	Hg : 9 Cd : 55	Hg : 5 Cd : 25	< 1	< 1						
Métaux Groupe II	mg/Nm³	0,3	-	-	0,3	0,3	-	-						
	g/h	35	< 5	< 5	40	20	< 5	< 5						
Métaux Groupe III	mg/Nm³	1	-	-	1	1	-	-						
	g/h	850	< 10	< 10	1 100	550	< 10	< 10						
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	3	3	-	3	3	3	-						
	g/h	350	100	< 25	450	200	100	< 25						
HCN	mg/Nm³													
	g/h													
HBr	mg/Nm³													
	g/h													
NH3	mg/Nm³	50			50	50								
	g/h	42 000			52 000	28 000								
Benzène	mg/Nm³	2			2	2								
	g/h	1 500			2 000	1 000								
Annexe III	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVa	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVb	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVc	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVd (hors benzène)	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Dioxines	ng/Nm³	0,5			0,5	0,5								
	µg/h	420			560	280								

HAUTS FOURNEAUX (1/2)

Paramètre	Conduit	Chaudière « clayton » n°1	Chaudière « clayton » n°2	Chaudière « clayton » n°3	Cowpers HF2	Cowpers HF3	Cowpers HF4	Torchères ABC	Torchères DEF
Poussières	mg/Nm^3	50	50	50	10	10	10	-	-
	g/h	375	375	375	1 750	2 000	4 000	-	-
CO	mg/Nm^3	250	250	250	-	-	-	-	-
	g/h	1 875	1 875	1 875	-	-	-	-	-
SOx	mg/Nm^3	800	800	800	200	200	200	-	-
	g/h	6 000	6 000	6 000	35 000	40 000	80 000	-	-
NOx	mg/Nm^3	350	350	350	100	100	100	-	-
	g/h	2 600	2 600	2 600	17 500	20 000	40 000	-	-
HCl	mg/Nm^3								
	g/h								
HF	mg/Nm^3								
	g/h								
COVnm	mg/Nm^3	110	110	110					
	g/h	800	800	800					
HAP	mg/Nm^3	0,1	0,1	0,1					
	g/h	0,7	0,7	0,7					
Métaux Groupe I	mg/Nm^3	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe II	mg/Nm^3	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe III	mg/Nm^3	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe IV	mg/Nm^3	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
HCN	mg/Nm^3								
	g/h								
HBr	mg/Nm^3								
	g/h								
NH3	mg/Nm^3								
	g/h								
Benzène	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe III	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVa	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVb	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe IVc	mg/Nm^3								
	g/h								
Annexe Ivd	mg/Nm^3								
	g/h								
Dioxines	ng/Nm^3								
	µg/h								

HAUTS FOURNEAUX (2/2)

ANNEXE IV

Paramètre	Conduit	Halle HF2	Halle HF3	Halle HF4	Accus minerai HF2	Accus minerai HF3	Accus minerai principal HF4	Accus minerai secondaire HF4	Chargement gueulard HF2	Chargement gueulard HF3	Chargement gueulard HF4	Tour d'angle HF3
Poussières	mg/Nm^3	10	10	10	10	15	10	15				
	g/h	6 000	6 000	14 000	2 000	2 200	6 500	1 300				
CO	mg/Nm^3	-	-	-								
	g/h	-	-	-								
SOx	mg/Nm^3	90	90	90								
	g/h	45 000	45 000	100 000								
NOx	mg/Nm^3											
	g/h											
HCl	mg/Nm^3											
	g/h											
HF	mg/Nm^3											
	g/h											
COVnm	mg/Nm^3	10	10	10								
	g/h	5 000	5 000	10 000								
HAP	mg/Nm^3											
	g/h											
Métaux Groupe I	mg/Nm^3											
	g/h											
Métaux Groupe II	mg/Nm^3											
	g/h											
Métaux Groupe III	mg/Nm^3											
	g/h											
Métaux Groupe IV	mg/Nm^3	1	1	2								
	g/h	50	50	200								
HCN	mg/Nm^3											
	g/h											
HBr	mg/Nm^3											
	g/h											
NH3	mg/Nm^3											
	g/h											
Benzène	mg/Nm^3											
	g/h											
Annexe III	mg/Nm^3											
	g/h											
Annexe IVa	mg/Nm^3											
	g/h											
Annexe IVb	mg/Nm^3											
	g/h											
Annexe IVc	mg/Nm^3											
	g/h											
Annexe IVd	mg/Nm^3											
	g/h											
Dioxines	ng/Nm^3											
	µg/h											

ACIERIE

ANNEXE IV

Paramètre	Conduit	Chaudière RHOB2 + VEC	Chaudière RHOB1	Désulf. L1	Désulf. L2	Versée WPT	Halle aciérie	DIP	RHOB2	RL13/ RL25/ RL71	Captation additions	Décrassage poches tonneaux	CR4, CR5, CR6
Poussières	mg/Nm^3	50	50	10	10	30	10		10			10	-
	g/h	1 250	1 250	700	1 000	8 000	19 000		560			2 700	-
CO	mg/Nm^3	250	250				20						-
	g/h	6 250	6 250				35 000						-
SOx	mg/Nm^3	800	800	25	25		10						-
	g/h	20 000	20 000	1 300	1 800		19 000						-
NOx	mg/Nm^3	300	300										-
	g/h	7 500	7 500										-
HCl	mg/Nm^3												-
	g/h												
HF	mg/Nm^3												
	g/h												
COVnm	mg/Nm^3	110	110										
	g/h	2 750	2 750										
HAP	mg/Nm^3	0,1	0,1										
	g/h	2,5	2,5										
Métaux Groupe I	mg/Nm^3	-	-										
	g/h	-	-										
Métaux Groupe II	mg/Nm^3	-	-										
	g/h	-	-										
Métaux Groupe III	mg/Nm^3	-	-										
	g/h	-	-										
Métaux Groupe IV	mg/Nm^3	-	-										
	g/h	-	-										
HCN	mg/Nm^3												
	g/h												
HBr	mg/Nm^3												
	g/h												
NH3	mg/Nm^3												
	g/h												
Benzène	mg/Nm^3												
	g/h												
Annexe III	mg/Nm^3												
	g/h												
Annexe IVa	mg/Nm^3												
	g/h												
Annexe IVb	mg/Nm^3												
	g/h												
Annexe IVc	mg/Nm^3												
	g/h												
Annexe IVd	mg/Nm^3												
	g/h												
Dioxines	ng/Nm^3												
	µg/h												

TRAIN CONTINU A CHAUD / UTILITES

ANNEXE IV

Paramètre	Conduit	TRAIN CONTINU A CHAUD				SERVICE ENERGIE-ENVIRONNEMENT		
		Four 1	Four 2	Four 3	Four 5	Chaudière n°1	Chaudière n°2	Chaudière « D »
Poussières	mg/Nm^3	10	10	10	10	50	50	50
	g/h	700	700	700	700	620	620	410
CO	mg/Nm^3	-	-	-	-	250	250	250
	g/h	-	-	-	-	3 120	3 120	2 000
SOx	mg/Nm^3	600	600	600	600	800	800	800
	g/h	42 000	42 000	42 000	42 000	10 000	10 000	6 500
NOx	mg/Nm^3	300	300	300	300	300	300	300
	g/h	21 000	21 000	21 000	21 000	3 750	3 750	2 450
HCl	mg/Nm^3							
	g/h							
HF	mg/Nm^3							
	g/h							
COVnm	mg/Nm^3							
	g/h					110	110	110
HAP	mg/Nm^3					1 350	1 350	900
	g/h					0,1	0,1	0,1
Métaux Groupe I	mg/Nm^3					1,2	1,2	0,8
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe II	mg/Nm^3					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe III	mg/Nm^3					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe IV	mg/Nm^3					-	-	-
	g/h					-	-	-
HCN	mg/Nm^3					-	-	-
	g/h							
HBr	mg/Nm^3							
	g/h							
NH3	mg/Nm^3							
	g/h							
Benzène	mg/Nm^3							
	g/h							
Annexe III	mg/Nm^3							
	g/h							
Annexe IVa	mg/Nm^3							
	g/h							
Annexe IVb	mg/Nm^3							
	g/h							
Annexe IVc	mg/Nm^3							
	g/h							
Annexe IVd	mg/Nm^3							
	g/h							
Dioxines	ng/Nm^3							
	µg/h							

ANNEXE V

SURVEILLANCE DES REJETS

Abréviations / périodicités :

P = mesure permanente,
J = mesure journalière (sur un prélèvement représentatif effectué en continu)
M = mesure mensuelle
T = mesure trimestrielle
S = mesure semestrielle
A = mesure annuelle

B = estimation de la concentration moyenne et du flux émis
Bj = estimation journalière (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bm = estimation mensuelle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bt = estimation trimestrielle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bs = estimation semestrielle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Ba = estimation annuelle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)

Abréviations / paramètres :

CO : monoxyde de carbone
SOx : oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre)
NOx : oxydes d'azote (exprimés en dioxyde d'azote)
HCl : chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl)
HF : fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF)
COVnm :composés organiques volatils à l'exclusion du méthane (exprimés en carbone total)
HAP : hydrocarbures aromatiques polycycliques selon la définition de la norme NF X 43-329
Métaux du groupe I : cadmium, mercure, thallium et leurs composés(exprimés en Cd, Hg, Tl et en Cd + Hg + Tl)
Métaux du groupe II : arsenic, sélénium, tellure et leurs composés (exprimés en As + Se + Te)
Métaux du groupe III : plomb et ses composés (exprimés en Pb)
Métaux du groupe IV : antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et leurs composés (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)
HCN : acide cyanhydrique (exprimé en HCN)
HBr : brome et composés inorganiques gazeux du brome (exprimés en HBr)
NH3 : ammoniac
Annexe III : composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/98
Annexes IVa à IVb : substances cancérigènes visées à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98

COKERIE

Conduit / Paramètre	Chaudière cokerie	Batterie B6	Batterie B7	Torchère CK1	Torchère CK2	Four NH3	Manutention broyage charbon	Défournement B6/B7
Débit	-	P	P			-	-	-
O2	-	P	P					
Poussières	A	P	P	Ba	Ba		-	A
CO	A	P	P	Ba	Ba			
SOx	Bj + T	S	S	Ba	Ba	Arrêts (1)		
NOx	T	S	P	Ba	Ba	Arrêts (1)		
HCl								
HF								
COVnm								
HAP								A
Métaux - Groupe I								A
Métaux - Groupe II								A
Métaux - Groupe III								A
Métaux - Groupe IV								A
HCN								
HBr								
NH3								
Benzène		S	S					
Annexe III								
Annexe IVa								
Annexe IVb								
Annexe IVc								
Annexe IVd								

(1) Une campagne de mesures sur les paramètres NOx et SOx est réalisée à chaque arrêt programmé.

CHAINES D'AGGLOMERATION

Paramètre \ Conduit		Chaîne n°2 Conduit n°1	Chaîne n°2 Conduit n°2	Chaîne n°2 Conduit n°8	Chaîne n°3 Conduit n°3	Chaîne n°3 Conduit n°4	Chaîne n°3 Conduit n°5	Chaîne n°3 Conduit n°7	Broyage charbon n°1	Broyage charbon n°2	Broyage charbon n°3	Broyage charbon n°4	DEP 1	DEP 2
Débit		P	P	P	P	P	P	P	-	-	-	-		
O2		P			P (1)	P (1)								
Poussières		P	P	P	P	P	P	P	A	A	A	A		
CO		P			P (1)	P (1)								
SOx		P			P (1)	P (1)								
NOx		P			P (1)	P (1)								
HCl		T			T	T								
HF														
COVnm		P			P (1)	P (1)								
HAP		A			A	A								
Métaux - Groupe I	Hg, Tl	M		-	M	M	-	-						
	Cd	J		-	J	J	-	-						
Métaux - Groupe II		M (2)	-	-	M (2)	M (2)	-	-						
Métaux - Groupe III		J	-	-	J	J	-	-						
Métaux - Groupe IV		M (3)	A	-	M (3)	M (3)	A	-						
HCN														
HBr														
NH3		P			P (1)	P (1)								
Benzène		M			M	M								
Annexe III		T			T	T								
Annexe IVa		A			A	A								
Annexe IVb		A			A	A								
Annexe IVc		A			A	A								
Annexe IVd (hors benzène)		A			A	A								
Dioxines		T			T	T								

(1) Seul un des deux conduits 3 ou 4 doit être équipé d'une chaîne de mesure en continu complète, l'autre étant pré-équipé de manière à pouvoir y transférer la chaîne de mesure en cas de besoin.
(2) Les mesures porteront uniquement sur les métaux suivants du groupe II : arsenic, sélénium et leurs composés.
(3) Les mesures porteront uniquement sur les métaux suivants du groupe IV : chrome, cuivre, étain, manganèse, nickel, zinc et leurs composés.

HAUTS FOURNEAUX (1/2)

Conduit / Paramètre	Chaudière « clayton » n°1	Chaudière « clayton » n°2	Chaudière « clayton » n°3	Cowpers HF2	Cowpers HF3	Cowpers HF4	Torchères ABC	Torchères DEF
Débit	-	-	-	-	-	-		
O2	-	-	-	-	-	-		
Poussières	-	-	-	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
CO	A	A	A	P	P	P	Ba	Ba
SOx	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
NOx	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba	Ba
HCl								
HF								
COVnm	-	-	-					
HAP	-	-	-					
Métaux – Groupe I								
Métaux – Groupe II								
Métaux – Groupe III								
Métaux – Groupe IV								
HCN								
HBr								
NH3								
Benzène								
Annexe III								
Annexe IVa								
Annexe IVb								
Annexe IVc								
Annexe IVd								
Dioxines								

HAUTS FOURNEAUX (2/2)

ANNEXE V

Conduit / Paramètre	Halle HF2	Halle HF3	Halle HF4	Accus minerai HF2	Accus minerai HF3	Accus minerai principal HF4	Accus minerai secondaire HF4	Chargement gueulard HF2	Chargement gueulard HF3	Chargement gueulard HF4	Tour d'angle HF3
Débit	P	P	P	-	-	-	-				
O2											
Poussières	P	P	P	A	A	A	A				
CO	S	S	S								
SOx	S	S	S								
NOx											
HCl											
HF											
COVnm	S	S	S								
HAP											
Métaux – Groupe I											
Métaux – Groupe II											
Métaux – Groupe III											
Métaux – Groupe IV	A	A	A								
HCN											
HBr											
NH3											
Benzène											
Annexe III											
Annexe IVa											
Annexe IVb											
Annexe IVc											
Annexe IVd											
Dioxines											

ACIERIE

ANNEXE V

Conduit / Paramètre	Chaudière RHOB2 + VEC	Chaudière RHOB1	Désulf. L1	Désulf. L2	Versée WPT	Halle aciérie	DIP	RHOB2	RL13	RL25	RL71	Captation Additions	Décrassage poches tonneaux	CR4, CR5, CR6
Débit	-	-	-	-	P	P							-	
O2	-	-												
Poussières	A	A	P	P	P	P							P	Ba
CO	A	A				-								Ba
SOx	Bj + T	Bj + T	-	-		-								Ba
NOx	T	T												Ba
HCl														
HF														
COVnm														
HAP														
Métaux – Groupe I														
Métaux – Groupe II														
Métaux – Groupe III														
Métaux – Groupe IV														
HCN														
HBr														
NH3														
Benzène														
Annexe III														
Annexe IVa														
Annexe IVb														
Annexe IVc														
Annexe IVd														
Dioxines														

TRAIN CONTINU A CHAUD / UTILITES

ANNEXE V

Conduit / Paramètre	TRAIN CONTINU A CHAUD				SERVICE ENERGIE-ENVIRONNEMENT		
	Four 1	Four 2	Four 3	Four 5	Chaudière n°1	Chaudière n°2	Chaudière « D »
Débit	P	P	P	P	-	-	-
O2	-	-	-	-	-	-	-
Poussières	-	-	-	-	-	-	-
CO					A	A	A
SOx	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
NOx	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A
HCl							
HF							
COVnm					-	-	-
HAP					-	-	-
Métaux – Groupe I							
Métaux – Groupe II							
Métaux – Groupe III							
Métaux – Groupe IV							
HCN							
HBr							
NH3							
Benzène							
Annexe III							
Annexe IVa							
Annexe IVb							
Annexe IVc							
Annexe IVd							
Dioxines							

ANNEXE VI

Libellé	Activité exercée	Rubrique de classement	* AS/A/E/ D/NC
Acier, fer, fonte, ferro-alliages (Fabrication d'), à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance installée du (des) four(s) est inférieure à 100 kW	3 hauts fourneaux : haut fourneau n°2 (HF2) : 6 000 t/j haut fourneau n°3 (HF3) : 7 000 t/j haut fourneau n°4 (HF4) : 12 000 t/j La capacité maximale annuelle des trois hauts fourneaux est de 7,5 Mt. 1 aciérie comprenant : 3 convertisseurs à oxygène (type LBE) d'une capacité maximale annuelle de 8 Mt, 2 unités de traitement par le vide de l'acier RHOB1 et RHOB2 d'une capacité annuelle de 4,5 Mt, 1 unité de traitement DIP, 1 unité de traitement par vide en cuve (VEC).	2545	A

Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW	Cokerie : 26,85 MW 1 chaudière fonctionnant au gaz mixte (gaz de haut fourneau / gaz de cokerie) : 23 MW four claus (destruction des buées ammoniacales par combustion) : 2 chaudières de 3,5 et 0,35 MW Mataggio : 35,3 MW Installations fonctionnant au gaz de cokerie et au gaz naturel en secours : Chaîne n°2 : 1 hotte d'allumage : 3,1 MW Chaîne n°3 : 1 hotte d'allumage : 17,1 MW Installations fonctionnant au gaz de haut fourneau et au gaz naturel en soutien : Broyage 1 : 1 générateur d'air chaud (atelier de séchage charbon pulvérisé 1) : 3,5 MW Broyage 2 : 1 générateur d'air chaud (atelier de séchage charbon pulvérisé 2) : 4,6 MW Broyage 3 : 1 générateur d'air chaud (atelier de séchage charbon pulvérisé 3) : 7 MW Broyage 4 : 1 générateur d'air chaud (atelier de séchage du charbon pulvérisé 4) : 9,6 MW Hauts fourneaux : 1 718,2 MW Générateurs de vapeur Clayton : 3 chaudières de puissance totale 16,2 MW fonctionnant au gaz de cokerie et au gaz naturel en secours 10 cowpers fonctionnant au gaz mixte (gaz de haut fourneau et gaz de cokerie) Haut fourneau n°2 : 209 MW (3 cowpers) Haut fourneau n°3 : 377 MW (3 cowpers) Haut fourneau n°4 : 1 116 MW (4 cowpers) Aciérie : 85,8 MW 6 sécheurs de poche fonctionnant au gaz de cokerie : 25 MW Cuisson réfractaires RHOB1 fonctionnant au gaz de haut fourneau : 5 MW Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW 1 chaudière de production vapeur (RHOB1) fonctionnant au gaz de cokerie : 23 MW 1 chaudière de production vapeur (RHOB2 et VEC) fonctionnant au gaz de cokerie et au gaz naturel en secours : 21 MW 4 sécheurs de WPT fonctionnant au gaz de cokerie: 10 MW TCC : 4 fours à longerons fonctionnant au gaz mixte (gaz de haut fourneau, d'aciérie, de cokerie et gaz naturel) : 461 MW DMEA : 30 MW 1 chaudière de production vapeur réseau fonctionnant au gaz de cokerie et au gaz naturel en secours : 19,5 MW 1 générateur d'eau surchauffée (chaudière D) fonctionnant au gaz de haut fourneau et au gaz naturel en soutien : 10,5 MW La puissance thermique totale maximale des installations est de 2366,75 MW.	2910-B	A

Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) : Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	Exploitation de 30 circuits de refroidissement associés à 74 tours humides à circuit non fermé <u>Mataggio</u> B1 – lavage fumées : 3,4 MW B1 – refroidissement : 0,7 MW B2 – lavage fumées : 1,7 MW B2 – refroidissement : 0,5 MW B3 – lavage fumées : 2,7 MW B3 – refroidissement : 0,5 MW B4 – lavage fumées : 5,8 MW B4 – refroidissement : 1,8 MW <u>Hauts fourneaux</u> HF2 – lavage gaz : 9,7 MW HF2 – refroidissement secondaire : 7,4 MW HF2 – granulation : 180 MW HF3 – lavage gaz : 7,3 MW HF3 – granulation : 180 MW HF4 – lavage gaz : 13,8 MW HF4 – ruissellement : 3,3 MW HF4 – refroidissement eau (granulation Nord) : 180 MW HF4 – refroidissement eau (granulation Sud) : 180 MW <u>Aciérie</u> CC20 – refroidissement secondaire : 62 MW CC20 – refroidissement tertiaire : 143 MW AC2 – lavage gaz : 40 MW AC2 – refroidissement ventilateurs : 0,8 MW RHOB1 – refroidissement : 16,4 MW RHOB1 – condenseurs : 24 MW VEC – condenseurs : 4,8 MW VEC – pulvérisation : 9,3 MW CC24 – refroidissement secondaire : 13,8 MW CC24 – refroidissement tertiaire : 26,5 MW <u>TCC</u> Circuit cages : 61,4 MW Circuit TDS : 61,4 MW Refroidissement moteurs : 41,8 MW La puissance thermique maximale évacuée des installations est de <u>1 283,8 MW</u>.	2921-1.a	A
Dangereux pour l'environnement – A -, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 100 t mais inférieure à 200 t	Produits de traitement de l'eau : - Hypochlorite de sodium : 153 tonnes - Nalco 7359 : 3 tonnes - Nalco 73100 : 1,5 tonne - Drewgard 886 : 7,5 tonnes La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est de <u>165 tonnes</u>.	1172-2	A
Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de) Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure à 250 t	Traitement des eaux de refroidissement (lessive de soude : régulation du pH) <u>Produits contenant de la lessive de soude</u> : 289 tonnes Cokerie : 244 tonnes 2 cuves de 60 m^3 (unit.) 1 cuve de 40 m^3 Hauts fourneaux : 44 tonnes 1 cuve de 20 m^3 soit 31 tonnes 1 cuve de 6 m^3 soit 9 tonnes 4 conteneurs Aciérie : 1 conteneur d'une tonne <u>Produits à base d'hydroxyde de sodium</u> : 1,5 tonne La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est de <u>290,5 tonnes</u>.	1630-1	A

* AS : installations soumises à autorisation susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique,
A : installations soumises à autorisation,
E : installations soumises à enregistrement
D : installations soumises à déclaration,
NC : installations non classées.

Lexpansion sur Arnaud

DREAL Nord - Pas-de-Calais
Arrivé le 15 DEC. 2010
Service RISQUES

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/EC

Arrêté préfectoral imposant à la Société ARCELORMITTAL des prescriptions complémentaires concernant la surveillance des rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique pour son établissement situé à DUNKERQUE

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 la directive 2008/105/EC du 24 décembre 2008 établissant des normes de qualité environnementale dans le domaine de l'eau ;

Vu la directive 2006/11/CE concernant la pollution causée par certaines substances dangereuses déversées dans le milieu aquatique de la Communauté ;

Vu la directive 2000/60/CE du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;

Vu le code de l'environnement et notamment son titre 1er des parties réglementaires et législatives du Livre V ;

Vu la nomenclature des installations classées codifiée à l'annexe de l'article R511–9 du code de l'environnement ;

Vu les articles R211-11-1 à R211-11-3 du titre 1 du livre II du code de l'environnement relatifs au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

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 20 avril 2005 modifié pris en application du décret du 20 avril 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

Vu l'arrêté ministériel du 30 juin 2005 modifié relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

Vu l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets ;

Vu la circulaire DPPR/DE du 4 février 2002 qui organise une action nationale de recherche et de réduction des rejets de substances dangereuses dans l'eau par les installations classées ;

Vu la circulaire DCE 2005/12 du 28 juillet 2005 relative à la définition du « bon état » ;

Vu la circulaire DE/DPPR du 7 mai 2007 définissant les « normes de qualité environnementale provisoires (NQEp) » et les objectifs nationaux de réduction des émissions de certaines substances ;

Vu la circulaire du 5 janvier 2009 relative à la mise en œuvre de la deuxième phase de l'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses pour le milieu aquatique présentes dans les rejets des installations classées pour la protection de l'environnement;

Vu le rapport d'étude de l'INERIS N°DRC-07-82615-13836C du 15/01/08 faisant état de la synthèse des mesures de substances dangereuses dans l'eau réalisées dans certains secteurs industriels ;

Vu la circulaire du 23 mars 2010 relative aux adaptations des conditions de mise en œuvre de la circulaire du 5 janvier 2009 susvisée ;

Vu les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de Dunkerque de l'établissement ARCELORMITTAL Atlantique et Lorraine, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 SAINT-DENIS et notamment les arrêtés préfectoraux des 17 septembre 1998, 31 mars 1986 et 28 juin 2006 ;

Vu les résultats du rapport établi par l'Institut Pasteur de Lille et correspondant au prélèvement du 21 décembre 2004 présentant les résultats d'analyse menées dans le cadre de la première phase de recherche de substances dangereuses dans l'eau ;

Vu le rapport transmis le 10 janvier 2011 par 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 22 février 2011 ;

Considérant l'objectif de respect des normes de qualité environnementale dans le milieu en 2015 fixé par la directive 2000/60/CE;

Considérant les objectifs de réduction et de suppression de certaines substances dangereuses fixées dans la circulaire DE/DPPR du 7 mai 2007 ;

Considérant la nécessité d'évaluer qualitativement et quantitativement par une surveillance périodique les rejets de substances dangereuses dans l'eau issus du fonctionnement de l'établissement au titre des installations classées pour la protection de l'environnement afin de proposer le cas échéant des mesures de réduction ou de suppression adaptées;

Considérant les effets toxiques, persistants et bioaccumulables des substances dangereuses visées par le présent arrêté sur le milieu aquatique ;

Considérant que l'établissement rejette dans la masse d'eau de code sandre AR61 déclassée pour l'état chimique ;

Sur la proposition du Secrétaire Général de la Préfecture du Nord ,

ARRETE

Article 1 : Objet

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 Saint-Denis doit respecter, pour ses installations situées sur le territoire de la commune de DUNKERQUE, rue du Comte JEAN – BP 2508 – 59381 les modalités du présent arrêté préfectoral complémentaire qui vise à fixer les modalités de surveillance provisoire des rejets de substances dangereuses dans l'eau afin d'améliorer la connaissance qualitative et quantitative des rejets de ces substances.

Les prescriptions des actes administratifs antérieurs en date du 28 juin 2006 sont complétées par celles du présent arrêté.

Article 2 : Prescriptions techniques applicables aux opérations de prélèvements et d'analyses

2.1 Les prélèvements et analyses réalisés en application du présent arrêté doivent respecter les dispositions de **l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009 (téléchargeable sur le site www.rsde.ineris.fr)**.

2.2 Pour l'analyse des substances, l'exploitant doit faire appel à un laboratoire d'analyse accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 pour la matrice « Eaux Résiduaires», pour chaque substance à analyser.

2.3 L'exploitant doit être en possession de l'ensemble des pièces suivantes fournies par le laboratoire qu'il aura choisi, avant le début des opérations de prélèvement et de mesures afin de s'assurer que ce prestataire remplit bien les dispositions de **l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009** :

1. Justificatifs d'accréditations sur les opérations de prélèvements (si disponible) et d'analyse de substances dans la matrice « eaux résiduaires » comprenant a minima :
a/ Numéro d'accréditation
b/ Extrait de l'annexe technique sur les substances concernées
2. Liste de références en matière d'opérations de prélèvements de substances dangereuses dans les rejets industriels
3. Tableau des performances et d'assurance qualité précisant les limites de quantification pour l'analyse des substances qui doivent être inférieures ou égales à celles de **l'annexe 2** du présent arrêté préfectoral complémentaire.
4. Attestation du prestataire s'engageant à respecter les prescriptions figurant à **l'annexe 3** du présent arrêté préfectoral complémentaire.

2.4 Dans le cas où l'exploitant souhaite réaliser lui-même le prélèvement des échantillons, celui-ci doit fournir à l'inspection avant le début des opérations de prélèvement et de mesures prévues à l'article 3 du présent arrêté, les procédures qu'il aura établies démontrant la fiabilité et la reproductibilité de ses pratiques de prélèvement et de mesure de débit. Ces procédures doivent intégrer les points détaillés aux paragraphes 3 de l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009 et préciser les modalités de traçabilité de ces opérations.

2.5 Les mesures de surveillance des rejets aqueux déjà imposées à l'industriel par l'arrêté préfectoral sur des substances mentionnées dans le présent arrêté peuvent se substituer à certaines mesures visées dans le présent arrêté, sous réserve du respect des conditions suivantes :

- la fréquence de mesures imposée dans le présent arrêté est respectée,
- les modalités de prélèvement et d'analyses pour les mesures de surveillance répondent aux exigences de **l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009**, notamment sur les limites de quantification.

Article 3 : Mise en œuvre de la surveillance initiale

3.1 Programme de surveillance initiale
L'exploitant met en œuvre sous 3 mois à compter de la notification du présent arrêté, un programme de surveillance des substances dangereuses aux points de rejet d'eaux industrielles suivants :

NOM DU REJET	TYPE DE REJET	SUBSTANCES
Rejet Global	Eaux issues du process, Eaux pluviales susceptibles d'être polluées, Eaux de refroidissement susceptibles d'être polluées	Liste des substances figurant en annexe I du présent arrêté

Ce programme de mesure comportera 1 mesure par mois pendant 6 mois chaque prélèvement s'effectuant sur une durée de 24h représentative du fonctionnement de l'installation.

La recherche peut être abandonnée pour les substances ne figurant pas en gras sur les listes sectorielles en rapport avec l'activité du site à l'annexe 1 de la circulaire du 05 janvier 2009 susvisée, et qui n'auront pas été détectées après 3 mesures réalisées dans les conditions techniques décrites à l'annexe 5 de la même circulaire. Les listes « transversales » de l'annexe 1 concernant les activités de nettoyage (dont les nettoyages de circuits des TAR) et de dégraissage de pièces mécaniques sont, quant à elles, à considérer comme des listes de substance en italique dont la recherche peut donc être abandonnée après 3 non-détections consécutives.

3.2 : Rapport de synthèse de la surveillance initiale
L'exploitant doit fournir dans un délai maximal de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté préfectoral un rapport de synthèse de la surveillance initiale devant comprendre :

- Un tableau récapitulatif des mesures sous une forme synthétique, selon l'annexe 4 du présent arrêté. Ce tableau comprend, pour chaque substance, sa concentration et son flux, pour chacune des mesures réalisées. Le tableau comprend également les concentrations minimale, maximale et moyenne mesurées sur l'ensemble des mesures, ainsi que les flux minimal, maximal et moyen calculés à partir de l'ensemble de ces mesures et les limites de quantification pour chaque mesure;

- l'ensemble des rapports d'analyses réalisées en application du présent arrêté;

- Dans le cas où l'exploitant a réalisé lui-même le prélèvement des échantillons, l'ensemble des éléments permettant d'attester de la traçabilité de ces opérations de prélèvement et de mesure de débit ;

- des commentaires et explications sur les résultats obtenus et leurs éventuelles variations, en évaluant les origines possibles des substances rejetées, notamment au regard des activités industrielles exercées et des produits utilisés;

- des propositions argumentées quant au maintien ou à l'abandon de la surveillance des différentes substances dangereuses dans le cadre d'une surveillance pérenne comme le prévoit l'article 2.3 de la circulaire du 05 janvier 2009,

- le cas échéant, les résultats de mesures de qualité des eaux d'alimentation en précisant leur origine (superficielle, souterraine, ou adduction d'eau potable).

Article 4 : Remontée d'informations sur l'état d'avancement de la surveillance des rejets - Déclaration des données relatives à la surveillance des rejets aqueux

Dans l'attente de la mise en place d'un site de télédéclaration des rejets de substances dangereuses, l'exploitant est tenu :
- de transmettre mensuellement par écrit avant la fin du mois N+1 à l'inspection des installations classées un rapport de synthèse relatif aux résultats des mesures et analyses du mois N réalisées en application du présent arrêté ainsi que les éléments relatifs au contexte de la mesure analytique des substances concernées,
- de transmettre mensuellement à l'INERIS par le biais du site http://rsde.ineris.fr les éléments relatifs au contexte de la mesure analytique des substances mesurées en application du présent arrêté.

Article 5 : Sanctions

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre 1er du livre V du Code de l'Environnement.

Article 6 : Voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

Article 7 - Notifications

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

- Monsieur le maire de DUNKERQUE,
- 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 de DUNKERQUE 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 11 AVR. 2011

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint,

Yves de Roquefeuil

PRÉFECTURE DU NORD

P.J. : 4 annexes

Vu l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets ;

Vu la circulaire DPPR/DE du 4 février 2002 qui organise une action nationale de recherche et de réduction des rejets de substances dangereuses dans l'eau par les installations classées ;

Vu la circulaire DCE 2005/12 du 28 juillet 2005 relative à la définition du « bon état » ;

Vu la circulaire DE/DPPR du 7 mai 2007 définissant les « normes de qualité environnementale provisoires (NQEp) » et les objectifs nationaux de réduction des émissions de certaines substances ;

Vu la circulaire du 5 janvier 2009 relative à la mise en œuvre de la deuxième phase de l'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses pour le milieu aquatique présentes dans les rejets des installations classées pour la protection de l'environnement;

Vu le rapport d'étude de l'INERIS N°DRC-07-82615-13836C du 15/01/08 faisant état de la synthèse des mesures de substances dangereuses dans l'eau réalisées dans certains secteurs industriels ;

Vu la circulaire du 23 mars 2010 relative aux adaptations des conditions de mise en œuvre de la circulaire du 5 janvier 2009 susvisée ;

Vu les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de Dunkerque de l'établissement ARCELORMITTAL Atlantique et Lorraine, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 SAINT-DENIS et notamment les arrêtés préfectoraux des 17 septembre 1998, 31 mars 1986 et 28 juin 2006 ;

Vu les résultats du rapport établi par l'Institut Pasteur de Lille et correspondant au prélèvement du 21 décembre 2004 présentant les résultats d'analyse menées dans le cadre de la première phase de recherche de substances dangereuses dans l'eau ;

Vu le rapport transmis le 10 janvier 2011 par 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 22 février 2011 ;

Considérant l'objectif de respect des normes de qualité environnementale dans le milieu en 2015 fixé par la directive 2000/60/CE;

Considérant les objectifs de réduction et de suppression de certaines substances dangereuses fixées dans la circulaire DE/DPPR du 7 mai 2007 ;

Considérant la nécessité d'évaluer qualitativement et quantitativement par une surveillance périodique les rejets de substances dangereuses dans l'eau issus du fonctionnement de l'établissement au titre des installations classées pour la protection de l'environnement afin de proposer le cas échéant des mesures de réduction ou de suppression adaptées;

Considérant les effets toxiques, persistants et bioaccumulables des substances dangereuses visées par le présent arrêté sur le milieu aquatique ;

Considérant que l'établissement rejette dans la masse d'eau de code sandre AR61 déclassée pour l'état chimique ;

Sur la proposition du Secrétaire Général de la Préfecture du Nord ,

ARRETE

Article 1 : Objet

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 Saint-Denis doit respecter, pour ses installations situées sur le territoire de la commune de DUNKERQUE, rue du Comte JEAN – BP 2508 – 59381 les modalités du présent arrêté préfectoral complémentaire qui vise à fixer les modalités de surveillance provisoire des rejets de substances dangereuses dans l'eau afin d'améliorer la connaissance qualitative et quantitative des rejets de ces substances.

Les prescriptions des actes administratifs antérieurs en date du 28 juin 2006 sont complétées par celles du présent arrêté.

Article 2 : Prescriptions techniques applicables aux opérations de prélèvements et d'analyses

2.1 Les prélèvements et analyses réalisés en application du présent arrêté doivent respecter les dispositions de **l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009 (téléchargeable sur le site www.rsde.ineris.fr)**.

2.2 Pour l'analyse des substances, l'exploitant doit faire appel à un laboratoire d'analyse accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 pour la matrice « Eaux Résiduaires», pour chaque substance à analyser.

2.3 L'exploitant doit être en possession de l'ensemble des pièces suivantes fournies par le laboratoire qu'il aura choisi, avant le début des opérations de prélèvement et de mesures afin de s'assurer que ce prestataire remplit bien les dispositions de **l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009** :

1. Justificatifs d'accréditations sur les opérations de prélèvements (si disponible) et d'analyse de substances dans la matrice « eaux résiduaires » comprenant a minima :
a/ Numéro d'accréditation
b/ Extrait de l'annexe technique sur les substances concernées
2. Liste de références en matière d'opérations de prélèvements de substances dangereuses dans les rejets industriels
3. Tableau des performances et d'assurance qualité précisant les limites de quantification pour l'analyse des substances qui doivent être inférieures ou égales à celles de **l'annexe 2** du présent arrêté préfectoral complémentaire.
4. Attestation du prestataire s'engageant à respecter les prescriptions figurant à **l'annexe 3** du présent arrêté préfectoral complémentaire.

2.4 Dans le cas où l'exploitant souhaite réaliser lui-même le prélèvement des échantillons, celui-ci doit fournir à l'inspection avant le début des opérations de prélèvement et de mesures prévues à l'article 3 du présent arrêté, les procédures qu'il aura établies démontrant la fiabilité et la reproductibilité de ses pratiques de prélèvement et de mesure de débit. Ces procédures doivent intégrer les points détaillés aux paragraphes 3 de l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009 et préciser les modalités de traçabilité de ces opérations.

2.5 Les mesures de surveillance des rejets aqueux déjà imposées à l'industriel par l'arrêté préfectoral sur des substances mentionnées dans le présent arrêté peuvent se substituer à certaines mesures visées dans le présent arrêté, sous réserve du respect des conditions suivantes :

- la fréquence de mesures imposée dans le présent arrêté est respectée,
- les modalités de prélèvement et d'analyses pour les mesures de surveillance répondent aux exigences de **l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009**, notamment sur les limites de quantification.

Article 3 : Mise en œuvre de la surveillance initiale

3.1 Programme de surveillance initiale
L'exploitant met en œuvre sous 3 mois à compter de la notification du présent arrêté, un programme de surveillance des substances dangereuses aux points de rejet d'eaux industrielles suivants :

NOM DU REJET	TYPE DE REJET	SUBSTANCES
Rejet Global	Eaux issues du process, Eaux pluviales susceptibles d'être polluées, Eaux de refroidissement susceptibles d'être polluées	Liste des substances figurant en annexe I du présent arrêté

Ce programme de mesure comportera 1 mesure par mois pendant 6 mois chaque prélèvement s'effectuant sur une durée de 24h représentative du fonctionnement de l'installation.

La recherche peut être abandonnée pour les substances ne figurant pas en gras sur les listes sectorielles en rapport avec l'activité du site à l'annexe 1 de la circulaire du 05 janvier 2009 susvisée, et qui n'auront pas été détectées après 3 mesures réalisées dans les conditions techniques décrites à l'annexe 5 de la même circulaire. Les listes « transversales » de l'annexe 1 concernant les activités de nettoyage (dont les nettoyages de circuits des TAR) et de dégraissage de pièces mécaniques sont, quant à elles, à considérer comme des listes de substance en italique dont la recherche peut donc être abandonnée après 3 non-détections consécutives.

3.2 : Rapport de synthèse de la surveillance initiale
L'exploitant doit fournir dans un délai maximal de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté préfectoral un rapport de synthèse de la surveillance initiale devant comprendre :

- Un tableau récapitulatif des mesures sous une forme synthétique, selon l'annexe 4 du présent arrêté. Ce tableau comprend, pour chaque substance, sa concentration et son flux, pour chacune des mesures réalisées. Le tableau comprend également les concentrations minimale, maximale et moyenne mesurées sur l'ensemble des mesures, ainsi que les flux minimal, maximal et moyen calculés à partir de l'ensemble de ces mesures et les limites de quantification pour chaque mesure;

- l'ensemble des rapports d'analyses réalisées en application du présent arrêté;

- Dans le cas où l'exploitant a réalisé lui-même le prélèvement des échantillons, l'ensemble des éléments permettant d'attester de la traçabilité de ces opérations de prélèvement et de mesure de débit ;

- des commentaires et explications sur les résultats obtenus et leurs éventuelles variations, en évaluant les origines possibles des substances rejetées, notamment au regard des activités industrielles exercées et des produits utilisés;

- des propositions argumentées quant au maintien ou à l'abandon de la surveillance des différentes substances dangereuses dans le cadre d'une surveillance pérenne comme le prévoit l'article 2.3 de la circulaire du 05 janvier 2009,

- le cas échéant, les résultats de mesures de qualité des eaux d'alimentation en précisant leur origine (superficielle, souterraine, ou adduction d'eau potable).

Article 4 : Remontée d'informations sur l'état d'avancement de la surveillance des rejets - Déclaration des données relatives à la surveillance des rejets aqueux

Dans l'attente de la mise en place d'un site de télédéclaration des rejets de substances dangereuses, l'exploitant est tenu :
- de transmettre mensuellement par écrit avant la fin du mois N+1 à l'inspection des installations classées un rapport de synthèse relatif aux résultats des mesures et analyses du mois N réalisées en application du présent arrêté ainsi que les éléments relatifs au contexte de la mesure analytique des substances concernées,
- de transmettre mensuellement à l'INERIS par le biais du site http://rsde.ineris.fr les éléments relatifs au contexte de la mesure analytique des substances mesurées en application du présent arrêté.

Article 5 : Sanctions

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre 1er du livre V du Code de l'Environnement.

Article 6 : Voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

Article 7 - Notifications

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

- Monsieur le maire de DUNKERQUE,
- 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 de DUNKERQUE 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 11 AVR. 2011

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint,

Yves de Roquefeuil

PRÉFECTURE DU NORD

P.J. : 4 annexes

ANNEXE 1 : LISTE DES SUBSTANCES DANGEREUSES
FAISANT PARTIE DU PROGRAMME DE SURVEILLANCE

Etablissement : ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE A DUNKERQUE

	SUBSTANCE	N°CAS
D	Tributylétain cation	688-73-3
Tab D	Dibutylétain cation	1002-53-5
	Monobutylétain cation	78763-54-9
D	Cadmium et ses composés	7440-43-9
P	Plomb et ses composés	7439-92-1
D	Mercure et ses composés	7439-97-6
P	Nickel et ses composés	7440-02-0
Tab E	Arsenic et ses composés	7440-38-2
Tab E	Chrome et ses composés	7440-47-3
Tab E	Cuivre et ses composés	7440-50-8
Tab E	Zinc et ses composés	7440-66-6
DI	Benzo (a) Pyrène	50-32-8
DI	Benzo (b) Fluoranthène	205-99-2
DI	Benzo (k) Fluoranthène	207-08-9
DI	Benzo (g,h,i) Pérylène	191-24-2
DI	Indeno (1,2,3-cd) Pyrène	193-39-5
D	Anthracène	120-12-7
P	Naphtalène	91-20-3
P	Fluoranthène	206-44-0
Tab D	Acénaphtène	83-32-9
	Benzène	71-43-2
Tab D	Toluène	108-88-3
P	Chlorure de méthylène	75-09-2
P	Chloroforme	67-66-3
L	Tétrachlorure de carbone	56-23-5
L	Tétrachloroéthylène	127-18-4
L	Trichloroéthylène	79-01-6
D	Nonylphénols	25154-52-3
P	Octylphénols (para-tert-octylphénol)	140-66-9
P	Diphényléthers bromés (47, 99, 100, 153, 154, 183, 209)	
D	Chloroalcanes C10-C13	85535-84-8
Tab D	Tributylphosphate	126-73-8
P	Di (2-éthylhexyl)phtalate	117-81-7

D	substances dangereuses prioritaires
P	substances prioritaires
L	substances de la liste I de la directive 76/464 non reprises dans l'annexe IX de la DCE
Tab D	Circulaire 2007/23 DE / MAGE / BLPDI du 7 mai 2007
Tab E	Circulaire 2007/23 DE / MAGE / BLPDI du 7 mai 2008

ANNEXE 2 : TABLEAU DES PERFORMANCES ASSURANCE QUALITE

Substance	Code SANDRE	Catégorie de Substance : *-1 = dangereuses prioritaires, - 2 = prioritaires, - 3 = pertinentes liste 1, - 4 = pertinentes liste 2* *(cf :article 4.2. de l'AP)*	Limite de quantification à atteindre par les laboratoires : LQ en µg/l *(source : annexe 5.2 de l'annexe 5 de la circulaire du 05/01/2009)*
Nonylphenols	1957	1	0,1
NP1OE	*demande en cours*	1	0,1*
NP2OE	*demande en cours*	1	0,1*
Octylphenols	1920	2	0,1
OP1OE	*demande en cours*	2	0,1*
OP2OE	*demande en cours*	2	0,1*
2 chloroaniline	1593	4	0,1
3 chloroaniline	1592	4	0,1
4 chloroaniline	1591	4	0,1
4-chloro-2 nitroaniline	1594	4	0,1
3,4 dichloroaniline	1586	4	0,1
Dichloroéthane-1,2 (DCE)	1161	1	10
Biphényle	1584	4	0,05
Epichlorhydrine	1494	4	0,5
Tributylphosphate	1847	4	0,1
Acide chloroacétique	1465	4	25
Tétrabromodiphényléther (BDE 47)	2919	2	la quantité de MES à prélever pour l'analyse devra permettre d'atteindre une LQ dans l'eau de 0,05ng/l pour chaque BDE.
Pentabromodiphényléther (BDE 99)	2915	2	
Pentabromodiphényléther (BDE 100)	2916	2	
Hexabromodiphényléther BDE 153	2911	2	
Hexabromodiphényléther BDE 154	2912	2	
Heptabromodiphényléther BDE 183	2910	2	
Décabromodiphényléther (BDE 209)	1815	2	
Benzène	1114	2	1
Ethylbenzène	1497	4	1
Isopropylbenzène	1633	4	1
Toluène	1278	4	1
Xylènes (Somme o,m,p)	1780	4	2
Hexachlorobenzène	1199	1	0,01
Pentachlorobenzène	1888	1	0,02
1,2,3 trichlorobenzène	1630	2	1

1,2,4 trichlorobenzène	1283	2	**1**
1,3,5 trichlorobenzène	1629	2	**1**
Chlorobenzène	1467	4	**1**
1,2 dichlorobenzène	1165	4	**1**
1,3 dichlorobenzène	1164	4	**1**
1,4 dichlorobenzène	1166	4	**1**
1,2,4,5 tétrachlorobenzène	1631	4	**0,05**
1-chloro-2-nitrobenzène	1469	4	**0,1**
1-chloro-3-nitrobenzène	1468	4	**0,1**
1-chloro-4-nitrobenzène	1470	4	**0,1**
Pentachlorophénol	1235	2	**0,1**
4-chloro-3-méthylphénol	1636	4	**0,1**
2 chlorophénol	1471	4	**0,1**
3 chlorophénol	1651	4	**0,1**
4 chlorophénol	1650	4	**0,1**
2,4 dichlorophénol	1486	4	**0,1**
2,4,5 trichlorophénol	1548	4	**0,1**
2,4,6 trichlorophénol	1549	4	**0,1**
Hexachloropentadiène	2612	4	**0,1**
1,2 dichloroéthane	1161	2	**2**
Chlorure de méthylène (dichlorométhane)	1168	2	**5**
Hexachlorobenzène	1652	2	**0,05**
Chloroforme	1135	2	**1**
Tétrachlorure de carbone	1276	3	**0,5**
Chloroprène	2611	4	**1**
3-chloroprène (chlorure d'allyle)	2065	4	**1**
1,1 dichloroéthane	1160	4	**5**
1,1 dichloroéthylène	1162	4	**2,5**
1,2 dichloroéthylène	1163	4	**5**
Hexachloroéthane	1656	4	**1**
1,1,2,2 tétrachloroéthane	1271	4	**1**
Tétrachloroéthylène	1272	3	**0,5**
1,1,1 trichloroéthane	1284	4	**0,5**
1,1,2 trichloroéthane	1285	4	**1**
Trichloroéthylène	1286	3	**0,5**
Chlorure de vinyle	1753	4	**5**
Anthracène	1458	2	**0,01**
Fluoranthène	1191	2	**0,01**
Naphtalène	1517	2	**0,05**
Acénaphtène	1453	4	**0,01**
Benzo(a)Pyrène	1115	1	**0,01**
Benzo(k)Fluoranthène	1117	2	**0,01**
Benzo(b)Fluoranthène	1116	2	**0,01**
Benzo(ghi)Pérylène	1118	2	**0,01**
Indeno(1,2,3-cd)Pyrène	1204	2	**0,01**

Cadmium et ses composés	1388	1	2
Plomb et ses composés	1382	2	**5**
Mercure et ses composés	1387	1	**0,5**
Nickel et ses composés	1386	2	**10**
Arsenic et ses composés	1369	4	**5**
Zinc et ses composés	1383	4	**10**
Cuivre et ses composés	1392	4	**5**
Chrome et ses composés	1389	4	**5**
Tributylétain cation	2879	1	**0,02**
Dibutylétain cation	1771	4	**0,02**
Monobutylétain cation	2542	4	**0,02**
Triphénylétain cation	*demande en cours*	4	**0,02**
PCB 28	1239	4	**0,01**
PCB 52	1241	4	**0,01**
PCB 101	1242	4	**0,01**
PCB 118	1243	4	**0,01**
PCB 138	1244	4	**0,01**
PCB 153	1245	4	**0,01**
PCB 180	1246	4	**0,01**
Trifluraline	1289	2	**0,05**
Alachlore	1101	2	**0,02**
Atrazine	1107	2	**0,03**
Chlorfenvinphos	1464	2	**0,05**
Chlorpyrifos	1083	2	**0,05**
Diuron	1177	2	**0,05**
Alpha Endosulfan	1743	1	**0,02**
Beta Endosulfan	1744	1	**0,02**
alpha hexachlorocyclohexane	1200	1	**0,02**
gamma hexachlorocyclohexane	1203	1	**0,02**
Isoproturon	1208	2	**0,05**
Simazine	1263	2	**0,03**
Demande Chimique en Oxygène ou Carbone Organique Total	1314 1841	Paramètres de suivi	**30000** **300**
Matières en Suspension	1305		**2000**

Substances Dangereuses Prioritaires issues de l'annexe X de la DCE (tableau A de la circulaire du 07/05/07) et de la directive fille de la DCE adoptée le 20 octobre 2008 (anthracène et endosulfan)

Substances Prioritaires issues de l'annexe X de la DCE (tableau A de la circulaire du 07/05/07)

Autres substances pertinentes issues de la liste I de la directive 2006/11/CE (anciennement Directive 76/464/CEE) et ne figurant pas à l'annexe X de la DCE (tableau B de la circulaire du 07/05/07)

Autres substances pertinentes issues de la liste II de la directive 2006/11/CE (anciennement Directive 76/464/CEE) et autres substances, non SDP ni SP (tableaux D et E de la circulaire du 07/05/07)

Autres paramètres

1

ANNEXE 3 : ATTESTATION DU PRESTATAIRE

Je soussigné(e)

(Nom, qualité) .....

Coordonnées de l'entreprise : .....

.....

(Nom, forme juridique, capital social, RCS, siège social et adresse si différente du siège)

.....

.....

reconnais avoir reçu et avoir pris connaissance des prescriptions techniques applicables aux opérations de prélèvements et d'analyses pour la mise en œuvre de la deuxième phase de l'action nationale de recherche et de réduction des rejets de substances dangereuses pour le milieu aquatique et des documents auxquels il fait référence.

m'engage à restituer les résultats dans un délai de XXX mois après réalisation de chaque prélèvement [2]

reconnais les accepter et les appliquer sans réserve.

A : Le :

Pour le soumissionnaire*, nom et prénom de la personne habilitée à signer le marché :

Signature :

Cachet de la société :

*Signature et qualité du signataire (qui doit être habilité à engager sa société) précédée de la mention « Bon pour acceptation »

[2] L'attention est attirée sur l'intérêt de disposer des résultats d'analyses de la première mesure avant d'engager la suivante afin d'évaluer l'adéquation du plan de prélèvement, en particulier lors des premières mesures.

ANNEXE 4 –TABLEAU RECAPITULATIF DES MESURES
Eléments relatifs au contexte de la mesure analytique des substances
(Document disponible à l'annexe 5.4 de la circulaire du 5 janvier 2009 et téléchargeable sur le site http://rsde.ineris.fr/)

Conditions de prélèvement et d'analyses

Identification l'échantillon	Identification de l'organisme de prélèvement	Référentiel de prélèvement	Type de prélèvement	date dernier contrôle métrologique du débitmètre	Nombre de prélèvements pour l'échantillon moyen	Période de prélèvement_date_début	Durée de prélèvement	Blanc du système de prélèvement	Blanc d'atmosphère	Identification du laboratoire principal d'analyse	Date de prise en charge de l'échantillon par le laboratoire principal	Température de l'enceinte par transport
zone libre de texte	*code sandre du prestataire de prélèvement; code exploitant*	*champ texte destiné à recevoir la référence à la norme de prélèvement*	*liste déroulante (asservi au débit, proportionnel au temps, ponctuel)*	*date (format JJ/MM/AA)*	*nombre entier*	*date (format JJ/MM/AA)*	*durée en nombre d'heures*	*oui / non*	*oui / non*	*code SANDRE de l'intervenant principal*	*date (format JJ/MM/AA)*	*nombre décimal 1 chiffre significatif*

Résultats d'analyses

Code SANDRE (liste déroulante des codes sandre)	Libellé court du paramètre (en lien direct avec code sandre du paramètre)	Date de prélèvement	Heure de prélèvement	Date de réception au laboratoire	Référentiel analyse réalisée sous accréditation, analyse réalisée hors accréditation (considérer l'ensemble de l'échantillon et non les différentes phases)	Numéro dossier accreditation (pouvant varier si sous traitance de certains paramètres)	Date de début d'analyse par le laboratoire (format JJ/MM/AA)	Fraction Analysée (Code sandre : 3 : Phase aqueuse 23 : Eau brute 41 : MES brutes)	Résultat de la fraction analysée	Unité de la fraction analysée	Incertitude avec facteur d'élargissement (k=2)	Méthode de préparation (liste déroulante)	Technique de détection (liste déroulante)	Méthode d'analyse (norme de référence)	Limite de quantification valeur	Limite de quantification unité	Limite de quantification incertitude facteur d'élargissement (K=2)	Code remarque de l'analyse (code 0 : analyse non faite, code 1 : Résultat ≥ LQ, code 10 : Résultat< LQ)	Confirmation résultat (Code 0 : analyse non confirmée (analyse unique), Code 1 : analyse confirmée (analyse dupliquée etc...)	Commentaires (liste des paramètres retrouvés dans les blancs, tout problème rencontré lors de l'analyse)
	Débit																			
	DCO																			
	MES																			
	substance 1							3		µg/l										
	substance 1							41		µg/l										
	substance 1 total				à renseigner uniquement sur la ligne substance total					µg/l										
	substance (ex : Toluène)							23												
	substance (ex : BDE)							41												

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/EC

Arrêté préfectoral complémentaire autorisant temporairement la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE à réaliser des essais d'agglomération de la couche supérieure sur une chaîne d'agglomération sur le site de son établissement de DUNKERQUE

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

Vu le code de l'environnement et notamment son article R. 512-36 ;

Vu les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de l'établissement de DUNKERQUE exploitées par la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS et notamment l'arrêté préfectoral du 17 septembre 1998 et l'arrêté préfectoral du 20 octobre 2004 modifié ;

Vu la demande du 17 mars 2011 présentée par la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue d'obtenir l'autorisation de réaliser des essais d'agglomération de la couche supérieure sur une chaîne d'agglomération de son établissement de DUNKERQUE ;

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

Vu le rapport du 4 mai 2011 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 21 juin 2011 ;

Considérant que les prescriptions du présent arrêté visent à préserver les intérêts mentionnés à 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 1er - Objet

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 SAINT-DENIS, est autorisée sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, à réaliser des essais d'agglomération de la couche supérieure sur une chaîne d'agglomération au sein de son établissement de DUNKERQUE.

La présente autorisation est valable pour une durée de six mois à compter du démarrage des essais précités.

Article 2 – Description des essais

Les essais d'agglomération de la couche supérieure visent à étudier la faisabilité technique du recyclage de déchets sidérurgiques contenant du fer vers le procédé d'agglomération.

Les déchets sidérurgiques sont introduits en mélange, réalisé sur l'installation de pré-homogénéisation des coproduits de l'unité Matagglo.

Les essais sont réalisés par palier avec augmentation progressive du taux d'huile dans le mélange. Le taux d'huile dans le mélange est limité à 3 %. Le passage au palier suivant n'est réalisé qu'en cas de respect des valeurs fixées à l'article 4. Des essais avec une teneur en huile comprise entre 3 et 5 % pourront être effectués après accord de l'inspection des installations classées sur la base des éléments demandés à l'article 5.

Ces essais sont réalisés sur la chaîne d'agglomération n° 2.

Article 3 – Déchets autorisés à l'introduction

Les déchets autorisés à être mélangés en vue de réaliser les essais sont strictement les suivants :

Type de déchets	Code
Boues grasses de laminoir du Train Continu à Chaud de Dunkerque et issues de la production fraîche et/ou du stock historique	10 02 11*
Boues du traitement des gaz de hauts-fourneaux	10 02 13*
Battitures grasses de laminoir issues du Train Continu à Chaud de Dunkerque	10 02 10
Battitures issues du Train Continu à Chaud de Dunkerque	10 02 10
Poussières du traitement des gaz de hauts-fourneaux	10 02 08
Laitiers de convertisseurs de l'aciérie	10 02 02
Laitiers de débordement de l'aciérie	10 02 02
Boues du traitement des gaz de convertisseurs d'aciérie	10 02 14
Fines de hauts-fourneaux issues des étapes de criblage des matières premières	-

La mise au mille du mélange constitué des déchets précités ne dépasse pas 150 kg/$t_{aggloméré}$.

Article 4 – Surveillance des émissions atmosphériques

L'exploitant met en place une surveillance renforcée de ses émissions atmosphériques sur les principaux polluants sur le conduit 1 de la chaîne d'agglomération n° 2, comme précisé dans le tableau suivant :

Paramètre	Fréquence	Remarques
CO	permanente	
SO_x	permanente	
NO_x	permanente	
COVnm	permanente	
Dioxines	hebdomadaire	mensuelle si aucun résultat des 8 premières mesures ne dépasse les VLE
Benzène	hebdomadaire	mensuelle si aucun résultat des 8 premières mesures ne dépasse les VLE
HAP	hebdomadaire	mensuelle si aucun résultat des 8 premières mesures ne dépasse les VLE
Métaux tous groupes	mensuelle	

Article 5 – Bilans d'étape

2 mois après le démarrage des essais, l'exploitant transmet à l'inspection un bilan d'étape comprenant a minima :

- la composition des mélanges introduits : proportion respective des déchets, teneur en matière organique, plomb, cadmium, chlore, soufre, huile ;
- les conclusions environnementales de chaque essai : position par rapport aux valeurs limites d'émission, proposition de modification de surveillance, évaluation du surplus d'énergie consommé, part de recyclé dans l'aggloméré ;
- les éventuels effets croisés identifiés ;
- les perspectives envisagées pour les essais suivants.

Un rapport analogue est transmis à l'inspection 5 mois après le démarrage des essais.

Article 6 – Voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision. Si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de cette décision, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'exploitation de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

Article 7 - Exécution et notification

Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Monsieur le maire de DUNKERQUE,

- 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 de DUNKERQUE 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 05 AOUT 2011

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint,

Yves de Roquefeuil

PRÉFECTURE DU NORD

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/EC

Arrêté préfectoral imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE

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

Vu le code de l'environnement ;

Vu les actes réglementant, au titre de la législation s'appliquant aux installations classées pour la protection de l'environnement, les activités du site de l'établissement de DUNKERQUE exploitées par la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS ;

Vu la demande présentée le 26 novembre 2010, complétée le 21 février 2012, par la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue d'obtenir la modification de certaines des prescriptions des arrêtés préfectoraux Air du 20 octobre 2004 et Eau du 28 juin 2006 ;

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

Vu le rapport du 31 juillet 2012 du 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 18 septembre 2012 ;

Considérant que les prescriptions du présent arrêté visent à garantir la préservation des intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement

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

ARRÊTE

ARTICLE 1er :

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 SAINT-DENIS, est autorisée à poursuivre l'exploitation de ses installations de son établissement de DUNKERQUE, sous réserve du respect des prescriptions suivantes.

ARTICLE 2 – ALIMENTATION DES BESOINS EN EAU DE L'ETABLISSEMENT - USAGES

Les besoins en eau de l'établissement sont assurés par 5 circuits différents :

- le circuit d'eau potable,
- le circuit d'eau adoucie,
- le circuit d'eau industrielle,
- le circuit d'eau « EXD »,
- le circuit d'eau de mer.

2.1. – Eau potable

L'eau potable provient du réseau d'adduction public.

L'eau potable est utilisée pour :

- un usage domestique : sanitaires, cuisine, cantine et ménage,
- l'alimentation du réseau d'eau incendie,
- quelques applications process particulières (alimentation en secours – alimentation de zones à faible consommation éloignées de l'approvisionnement en eau industrielle).

2.2. – Eau industrielle

L'eau industrielle provient de l'usine à eau de l'établissement. Elle est obtenue par filtration, décantation et chloration d'eau prélevée dans le canal de Bourbourg.

L'eau industrielle est utilisée pour :

- le refroidissement d'outils de production : la consommation d'eau est liée à l'appoint des installations de refroidissement associées (installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air qui ne sont pas de type « circuit primaire fermé ») ;
- le process ;
- le nettoyage des outils de production ;
- l'alimentation de plusieurs poteaux incendie.

Le point de prélèvement dans le canal de Bourbourg est situé au lieu-dit « Le Guindal » (commune de Bourbourg).

2.3. – Eau adoucie

L'eau adoucie est de l'eau industrielle qui a transitée par les adoucisseurs de l'usine à eau.

L'eau adoucie est utilisée pour :

- l'appoint des circuits de refroidissement suivants : échangeurs et installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air de type « circuit primaire fermé »,
- la production de vapeur.

2.4. - Eau « EXD »

Le réseau EXD est alimenté depuis la station physico-chimique de l'établissement dite station « EXD » de l'établissement (cf. 3.1).

L'eau « EXD » est utilisée pour :

- l'alimentation des unités de granulation des laitiers de haut fourneau,
- l'arrosage des routes et des tas,
- le refroidissement des laitiers de haut fourneau en fosses,
- le process.

2.5. – Eau de mer

L'eau de mer est prélevée dans la darse. Après avoir été traitée par injection continue de javel, elle est utilisée au niveau des hauts fourneaux n°3 et n°4 pour le refroidissement en circuit ouvert, au moyen d'échangeurs à plaques, de circuits d'eau primaire.

Le point de prélèvement d'eau de mer est implanté conformément au plan transmis le 3 janvier 2005 par l'exploitant en Préfecture du Nord (transmission référencée SE/A. Pons/05 01 003).

ARTICLE 3 – CIRCUITS DE COLLECTE, TRAITEMENT ET REJETS DES EFFLUENTS – ALIMENTATION DU CIRCUIT D'EAU EXD

3.1. – Eaux pluviales et eaux de process

Les eaux de process et les eaux pluviales sont collectées via le même réseau dit « eaux pluviales et de rejets». Avant de rejoindre ce réseau, les eaux suivantes de process de la cokerie sont traitées par la station biologique de celle-ci : eaux usées constituées des eaux de fond de colonnes de distillation et des purges ou débordements d'eaux industrielles.

Des dispositifs de pré-traitement tels que bassins de déssablement et séparateurs d'hydrocarbures sont également implantés :

- avant collecte de certains effluents dans le réseau « eaux pluviales et de rejets » ;
- sur le réseau même « eaux pluviales et de rejets ».

Les effluents du réseau « eaux pluviales et de rejets » sont traités par la station de traitement physico-chimique du site dite station « EXD ». En sortie de la station « EXD » :

- une partie des effluents traités alimente le réseau d'eau « EXD » visé au paragraphe 2.4 ;
- l'excédent rejoint le collecteur de rejet à la darse.

3.2. – Eaux domestiques

Les eaux domestiques sont collectées via le réseau « eaux usées » de l'établissement. Les effluents collectés sont traités par une station d'épuration dite « station eaux vannes », avant de rejoindre la station « EXD ».

3.3. – Eau de mer

Les collecteurs d'eau de mer associés à chacun des hauts fourneaux n°3 et n°4 rejoignent le collecteur de rejet à la darse.

3.4. – Point de rejet

L'établissement compte un point de rejet dans la darse. Celui-ci est implanté conformément au plan transmis le 3 janvier 2005 par l'exploitant en Préfecture du Nord (transmission référencée SE/A. Pons/05 01 003).

ARTICLE 4. – CAS PARTICULIER DES INSTALLATIONS CLASSEES TIERCES

4.1. - Le site alimente et gère les effluents des établissements suivants présents sur le site ou en limite extérieure de propriété :

Établissement	Classement ICPE	Type d'eau	Collecte et traitement des eaux usées
EUPEC	A	-	Rejet, après un éventuel prétraitement sur site, des eaux de process, des eaux pluviales, et des eaux de vidange des circuits fermés dans le réseau « eaux pluviales et de rejets » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE
EUROPIPE	A	-	- rejet, après prétraitement sur site, des eaux pluviales et d'une partie des eaux de process dans le réseau « eaux pluviales et de rejets » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE - rejet des effluents domestiques dans le réseau « eaux usées » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE
GTS INDUSTRIES	A	- Eau potable - Eau industrielle - Eau adoucie	- Rejet, après prétraitement sur site, des eaux de process, des eaux pluviales et des eaux de vidange des circuits fermés dans le réseau « eaux pluviales et de rejets » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE - rejet des effluents domestiques dans le réseau « eaux usées » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE
SGA	A	- Eau potable - Eau « EXD » - Eau industrielle	Rejet après prétraitement sur site : - des eaux pluviales et d'arrosage issues des voiries et des surfaces de manœuvre , - des eaux de ruissellement et lixiviation provenant des aires de stockage, - des eaux issues des fosses de refroidissement de laitiers, - des eaux sanitaires usées dans le réseau « eaux pluviales et de rejets » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE
PHOENIX SERVICES INDUSTRIES	A	Eau industrielle	Rejet après prétraitement sur site : - des eaux pluviales de ruissellement, - des eaux de ruissellement et lixiviation provenant des aires de stockage de laitiers bruts et déchets de démolition, - des eaux d'arrosage des pistes ou voiries et des stockages dans le réseau « eaux pluviales et de rejets » d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, site de DUNKERQUE
GDF SUEZ THERMIQUE FRANCE - DK6	A	Eau industrielle	Non
SRD	AS	Eau industrielle	Non
ALFI	AS	Eau brute*	Non

(*) Eau prélevée dans le canal de Bourbourg.

4.2. – Conventions passées avec les entreprises visées au paragraphe 4.1

L'alimentation en eau des entreprises visées au paragraphe 4.1 ainsi que la prise en charge de leurs effluents font l'objet de conventions passées entre ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE et ces entreprises en vue d'en fixer les conditions administratives, techniques et financières. Les conventions de prise en charge des effluents précisent notamment :

- les caractéristiques qualitatives et quantitatives maximales des effluents à rejeter dans les réseaux du site afin de garantir leur traitement satisfaisant ;
- les informations à échanger périodiquement sur le suivi des caractéristiques des effluents confiés ;
- les conditions et responsabilités de transmission mutuelle des alertes en cas de sinistre ou d'anomalie sur l'effluent confié à ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, ou en cas de dysfonctionnement des ouvrages d'épuration ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE ou d'incapacité de prise en charge de la pollution confiée pour traitement ;
- la conduite à tenir face à ces anomalies et dysfonctionnements.

Un exemplaire de ces conventions est tenu à disposition de l'inspection des installations classées.

ARTICLE 5 - PRELEVEMENTS

5.1. – Consommations

Les consommations d'eau de l'établissement (sans déduction faite de l'alimentation en eau des entreprises mentionnées à l'article 4) respectent les valeurs suivantes :

	Eau de mer	Eau prélevée dans le canal de Bourbourg	Eau potable
Maximale annuelle m^3/an	-	14 000 000	850 000
Maximale journalière m^3/j	312 000	45 000	3 000 *
Maximale horaire m^3/h	13 000	2 000	200 *

(*) Hors incendie

5.2. – Limitation des prélèvements d'eau

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter la consommation d'eau. Notamment les dispositions suivantes sont respectées :

- la réfrigération en circuit ouvert est interdite, à l'exception des cas particuliers de réfrigération à l'eau de mer précisés au paragraphe 2.5 ;
- l'exploitant met en place les dispositions nécessaires afin de favoriser au maximum le recyclage des eaux après traitement par la station EXD. Le taux de recyclage, défini ci-après) en sortie de station pour l'année est transmis à l'inspection des installations classées avec le bilan de l'autosurveillance des rejets correspondant au mois de décembre (cf. 12). Ce taux est calculé sur la base des relevés de débit mesurés :

¤ en sortie de la station EXD, au niveau du rejet dans le réseau de collecte « eau de mer » ;
¤ en sortie de la station EXD, au niveau de l'alimentation du réseau EXD.
de la manière suivante :

$$\text{Taux de recyclage} = \frac{\text{Volume mesuré au niveau de la station EXD}}{\text{Volume mesuré au niveau de l'alimentation du réseau EXD + Volume mesuré au niveau du rejet dans le réseau de collecte « eau de mer »}}$$

L'exploitant fournit les éléments explicatifs en cas de taux annuel de recyclage inférieur à 50 %.

5.3. - Relevés

Les installations de prélèvement d'eau (eau brute / eau potable / eau de mer) ainsi que l'alimentation du réseau d'eau EXD depuis la station de traitement sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé journellement. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé.

Des dispositifs de mesure totalisateur équipent également les principales unités (Hauts fourneaux / Agglomérations / Cokerie / Aciérie / Train Continu à Chaud). Ces dispositifs sont relevés régulièrement. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé. L'évolution des consommations des différentes unités fait l'objet d'un suivi formalisé. En cas d'évolution inexpliquée, l'exploitant met en place les dispositions nécessaires afin d'en trouver les causes et y remédier.

5.4. - Protection des réseaux

Le raccordement au réseau public de distribution d'eau potable ainsi que les installations de prélèvement d'eau brute et d'eau de mer sont munis d'un dispositif évitant en toute circonstance le retour d'eau pouvant être polluée.

5.5. - Forage en nappe

Les prélèvements d'eau dans le milieu naturel (réseau hydrographique de surface, sous-sol) sont interdits dans l'emprise de l'établissement, hors rabattement de nappe.

5.6. – Prélèvement de l'eau de mer

5.6.1. – Mesures des caractéristiques d'entrée

En complément à la mesure de débit imposée à l'article 5.3, une mesure en continu de la température est réalisée sur le prélèvement d'eau de mer.

5.6.2. – Autorisation de prélèvement

Le prélèvement d'eau dans le bassin maritime doit faire l'objet d'une autorisation de prise d'eau élaborée par le Grand Port Maritime de Dunkerque. Une copie de la convention de prise d'eau est transmise au service chargé de la police des eaux.

ARTICLE 6 - DISPOSITIONS GENERALES RELATIVES AUX RESEAUX D'ALIMENTATION ET DE COLLECTE

6.1. - Plan des réseaux

Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ce plan fait apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, les regards, les avaloirs, les postes de relevage, les postes de mesure, les vannes manuelles et automatiques...

Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi qu'à celle des services d'incendie et de secours.

6.2. - Réseaux de collecte

Tous les effluents aqueux susceptibles d'être pollués sont canalisés.

Les réseaux d'égouts sont conçus et aménagés pour permettre leur curage. Des systèmes de déconnexion permettent leur isolement momentané :

- par rapport à l'extérieur,
- par tronçons, pour certaines unités dont la cokerie.

La durée de déconnexion est suffisante pour permettre les opérations de maintenance et le traitement ou l'évacuation des eaux comme déchets, en cas de pollution accidentelle.

ARTICLE 7 – DISPOSITIONS GENERALES RELATIVES AU TRAITEMENT DES REJETS

7.1. - Installations de traitement

Les effluents font l'objet, en tant que de besoin, d'un traitement permettant de respecter les valeurs limites fixées par le présent arrêté.

Les installations de traitement sont conçues pour faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter, en particulier à l'occasion du démarrage ou de l'arrêt des installations.

Les installations de traitement sont correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement ou en continu. Les plans de maintenance préventive et de surveillance de la bonne marche des installations de traitement sont formalisés. Les résultats de ces actions sont portés sur un registre éventuellement informatisé.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour que les systèmes de traitement des eaux soient fiables et fonctionnent en tout temps et notamment lors des périodes de fortes gelées.

7.2. - Dysfonctionnements des installations de traitement

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications concernées.

7.3. – Traitement des eaux domestiques

Sans préjudice des dispositions de l'article L1331-10 du Code de la Santé publique, le traitement des eaux domestiques est conforme aux dispositions de l'arrêté ministériel du 7 septembre 2009.

ARTICLE 8 – DISPOSITIONS GENERALES RELATIVES AU REJET DES EFFLUENTS

8.1. - Conception et aménagement des ouvrages de rejet

Les dispositifs de rejet des effluents liquides sont aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci, et à ne pas gêner la navigation.

Ils permettent en outre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur.

8.2. – Dilution des effluents

Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement.

8.3. - Rejet en nappe

Le rejet direct ou indirect d'effluents même traités dans la (les) nappe(s) d'eaux souterraines est interdit.

8.4. - Caractéristiques générales des rejets

Les effluents rejetés sont exempts :

- de matières flottantes,
- de produits susceptibles de dégager en égout ou dans le milieu naturel directement ou indirectement des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes,

- de tous produits susceptibles de nuire à la conservation des ouvrages, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, seraient susceptibles d'entraver le bon fonctionnement des ouvrages.

De plus, ils ne doivent pas :

- comporter des substances toxiques, nocives ou néfastes dans des proportions capables d'entraîner la destruction du poisson, de nuire à sa nutrition ou à sa reproduction ou à sa valeur alimentaire.
- provoquer une coloration notable du milieu récepteur, ni être de nature à favoriser la manifestation d'odeurs ou de saveurs.

8.5. - Epandage d'eaux usées ou résiduaires

L'épandage des eaux usées ou résiduaires est interdit.

8.6. – Autorisation de rejets

Le rejet des effluents dans le bassin maritime doit faire l'objet d'une autorisation de rejets délivrée par le Grand Port Maritime de Dunkerque. Une copie de la convention de rejet est transmise au service chargé de la police des eaux.

8.7. - Points de prélèvements d'échantillons et de mesure

Des points de prélèvements d'échantillons et de mesure sont implantés :

- à l'aspiration « eau de mer », avant utilisation,
- au niveau du prélèvement « eau brute », avant traitement,
- au rejet de la station biologique de la cokerie ;
- au rejet de la station EXD avant rejet dans le collecteur de rejet à la darse ;
- au rejet de la station EXD au niveau de l'alimentation du réseau d'eau EXD ;
- au niveau du réseau de collecte eau de mer des hauts fourneaux n°3 et n°4 avant rejet dans le collecteur de rejet à la darse ;
- en sortie de la station « eaux vannes ».

Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement...) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions sont également prises pour faciliter les interventions d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées et du service chargé de la police des eaux.

Ils sont repérés sur les plans mentionnés à l'article 6.1.
Le réseau de collecte « eaux pluviales et de rejets » est également pourvu d'un nombre suffisant et judicieusement réparti de points de prélèvements d'échantillons afin de permettre de réaliser des mesures de la qualité des eaux collectées en différents points du site, en cas notamment de dépassements inexpliqués des valeurs limites fixées à l'article 9.

8.8. - Equipement des points de prélèvements d'échantillons et de mesure

Les points de prélèvement situés aux emplacements suivants sont équipés d'un système permettant le prélèvement d'une quantité d'effluents proportionnelle au débit sur une durée de 24 heures, et la conservation des échantillons à une température de 4°C :

- au rejet de la station biologique de la cokerie ;
- au rejet de la station EXD avant rejet dans le collecteur de rejet à la darse.

ARTICLE 9 - VALEURS LIMITES ET SURVEILLANCE DES REJETS

Les valeurs limites de rejets s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisées sur 24 heures.

9.1. – Eaux en sortie de la station biologique de la cokerie

L'exploitant est tenu de respecter, pour les effluents rejetés par la station biologique de la cokerie, les valeurs limites et le programme de surveillance suivants.

9.1.1. – Débit

Débit maximal journalier	Débit moyen mensuel	Fréquence de mesure
2 900 m^3/jour	2 650 m^3/jour	Continue (avec enregistrement)

9.1.2. – pH

Valeurs limite	Fréquence de mesure
5,5 < pH < 9	Continue (avec enregistrement)

9.1.3. – Substances polluantes

Paramètre	Concentration (en mg/l)	Flux (en kg/j)	Flux (en g/t de coke produit)	Fréquence de mesure
M.E.S.	100	240	-	Journalière
DBO_5	90	220	-	Mensuelle
DCO	500	1 200	240	Journalière
Azote global	200	480	75	Journalière
Phosphore total	10	24	-	Journalière
Indice Phénols	0,2	0,7	0,3	Hebdomadaire
HAP	0,01	0,02	0,06	Mensuelle
Hydrocarbures totaux	5	12	-	Journalière
Cyanures	0,1	0,2	-	Journalière
Sulfures	0,1	0,2	-	Hebdomadaire

Le flux spécifique est apprécié sur la base de la production et des rejets journaliers.

9.2. - Eaux traitées par la station EXD rejetées dans le collecteur de rejet à la darse

L'exploitant est tenu de respecter, pour les eaux traitées par la station EXD destinées à être rejetées dans la darse, les valeurs limites et le programme de surveillance suivants.

9.2.1. – Débit

Débit maximal instantané *	Débit maximal journalier *	Débit moyen mensuel	Fréquence de mesure
1 500 m^3/h	35 000 m3/jour	25 000 m^3/jour	Continue (avec enregistrement)

(*) hors pluie d'orage

9.2.2. – Température et pH

Paramètre	Valeurs limites	Fréquence de mesure
Température	Octobre à avril : < 30 °C Mai à septembre : < 35 °C	Continue (avec enregistrement)
pH	Compris entre 6 et 9	Continue (avec enregistrement)

9.2.3. - Substances polluantes

Paramètre	Concentration (en mg/l)	Flux (en kg/j)	Fréquence de mesure*
M.E.S.	40	1000	Journalière
DBO_5	100	2500	Journalière
DCO	125	3100	Journalière
Azote global	40	1000	Journalière
Phosphore total	10	250	Journalière
Indice Phénols	0,3	7,5	Journalière
Fluor et ses composés	12	250	Journalière
Cyanures	0,1	2,5	Journalière
Sulfures	0,1	2	-
Sulfo-cyanures	0,1	2	-
Hydrocarbures totaux	5	125	Journalière
Chrome VI	0,1	2,5	Journalière
Chrome total	0,5	12	Journalière
Plomb et composés	0,5	12	Journalière
Cuivre et composés	0,5	12	Journalière
Nickel et composés	0,5	12	Journalière
Zinc et composés	2	50	Journalière
Manganèse et composés	1	25	Journalière
Étain et composés	-	0,02	-
Fer et composés	5	125	Journalière
Aluminium et composés	2	50	Journalière
Arsenic et composés	0,01	0,25	Journalière
Mercure et composés	0,01	0,25	Journalière
Cadmium et composés	0,05	1,25	Journalière
Composés organiques halogénés (AOX)	0,5	6	Hedomadaire

(*) Pour les métaux lourds, l'analyse journalière imposée pourra être remplacée par une analyse hebdomadaire d'un d'échantillon moyen réalisé sur la base de prélèvements journaliers.

En outre, la concentration en fluor et ses composés des effluents aqueux ne dépasse pas 10 mg/l en moyenne annuelle.

L'exploitant transmet à l'inspection des installations classées, sous un délai n'excédant pas un an une étude technico-économique visant à diminuer la concentration des effluents rejetés au bassin maritime en Fluor et en AOX.
Cette étude comprend a minima :

- la description des techniques possibles et de la technique envisagée ;
- la qualité technique de la technique envisagée et l'état de l'art ;
- le chiffrage financier et les moyens consacrés à la technique envisagée.

9.3. – Eau de mer

L'exploitant est tenu de respecter pour l'eau de mer, après utilisation au niveau de chacun des hauts fourneaux n°3 et n°4 et avant rejet dans le collecteur de rejet à la darse, les caractéristiques et le plan de surveillance suivants :

Paramètre	Valeurs limites	Fréquence de surveillance
Température	< 30 °C	Continue avec enregistrement
	< Température à l'aspiration + 10 °C	
Chlore libre	< 0,2 ppm	Trimestrielle

9.4. – Rejet final dans la darse (eau EXD non recyclée et eau de mer)

La modification de couleur du milieu récepteur, mesurée en un point représentatif de la zone de mélange, ne dépasse pas 100 mg Pt/l

Pendant la saison estivale, entre le 1er juin et le 30 septembre, les effluents ne présentent pas une teneur en coliformes totaux supérieure à 100 000 unités/litre

9.5. – Conditions de mesures

Les dispositifs de mesure en continu sont munis d'un dispositif enregistreur.

Les mesures pour lesquels la fréquence imposée n'est pas continue sont réalisées sur des prélèvements asservis au débit réalisés sur 24 heures.

9.6. – Archivage des résultats

Les enregistrements mentionnés au paragraphe 9.5 ainsi que les rapports correspondant aux mesures ponctuelles réalisées en application des paragraphes 9.1 à 9.3 sont archivés pendant une durée minimale d'un an. Ils sont tenus à la disposition de l'Inspection des Installations Classées.

ARTICLE 10 – CONDITIONS DE RESPECT DES VALEURS LIMITES FIXEES A L'ARTICLE 9

10.1 – Mesures journalières de concentrations et flux de substances polluantes

Les résultats des mesures font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsque :

- aucune des valeurs journalières mesurées ne dépasse le double de la valeur limite prescrite ;
- 90 % des valeurs journalières établies sur un mois calendaire respectent la valeur limite prescrite.

10.2 – Mesures de concentrations et flux de substances polluantes à fréquence inférieure à journalière Les résultats des mesures périodiques font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsqu'aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.

10.3 – Cas particulier des mesures de concentrations et flux de métaux lourds

Pour les métaux lourds, dans le cas d'analyses hebdomadaires effectuées sur un échantillon moyen réalisé sur la base de prélèvements journaliers, les résultats des mesures font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsqu'aucun résultat de mesure ne dépasse la valeur limite prescrite.

10.4 – Autres paramètres (pH, température, débit ...)

Les résultats des mesures font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsqu'aucun résultat de mesure ne dépasse la ou les valeurs limites prescrites.

ARTICLE 11 - CALAGE DE L'AUTO SURVEILLANCE

Afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure (pHmètre, thermométrie...) et des moyens consacrés à la débit-métrie, à l'échantillonnage, à la conservation des échantillons et aux analyses ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant fait procéder au moins une fois par an au calage de son autosurveillance par un organisme extérieur (laboratoire agréé par le ministère en charge de l'environnement).

Chaque paramètre de la chaîne analytique (prélèvement, échantillonnage, conservation des échantillons et analyses) est vérifié.

ARTICLE 12 - TRANSMISSIONS DES RESULTATS DE SURVEILLANCE

Un état récapitulatif mensuel des résultats des mesures et analyses imposées aux articles 9 et 11 est adressé au plus tard dans le mois qui suit leur réalisation à l'inspection des installations classées et, pour ce qui concerne les rejets dans la darse, au service chargé de la police des eaux.

Les résultats sont accompagnés en tant que de besoin de commentaires sur les causes de dépassement constatés ainsi que sur des actions correctives mises en œuvre ou envisagées. Les valeurs limites imposées par le présent arrêté sont notifiées sur les documents transmis.

ARTICLE 13 – BILAN DES REJETS - SUBSTANCES VISEES PAR DES DIRECTIVES COMMUNAUTAIRES

Pour les rejets aqueux des substances suivantes : mercure et cadmium, l'exploitant adresse tous les 4 ans au préfet un dossier faisant le bilan :

- des flux rejetés,
- des concentrations dans les rejets,
- des rejets spécifiques par rapport aux quantités mises en œuvre dans l'installation.

Ce dossier fait apparaître l'évolution de ces rejets et les possibilités de les réduire.

ARTICLE 14 – CONSEQUENCES DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES

En cas de pollution accidentelle provoquée par l'établissement, l'exploitant est en mesure de fournir dans les plus brefs délais, tous les renseignements connus dont il dispose permettant de déterminer les mesures de sauvegarde à prendre pour ce qui concerne les personnes, la faune, la flore, les ouvrages exposés à cette pollution, en particulier :

- la toxicité et les effets des produits rejetés ;
- leur évolution et leurs conditions de dispersion dans le milieu naturel ;
- la définition des zones risquant d'être atteintes par des concentrations en polluants susceptibles d'entraîner des conséquences sur le milieu ou les diverses utilisations des eaux ;
- les méthodes de destruction des polluants à mettre en œuvre ;
- les moyens curatifs pouvant être utilisés pour traiter les personnes, la faune ou la flore exposés à cette pollution ;
- les méthodes d'analyses ou d'identification et organismes compétentes pour réaliser ces analyses.

Pour cela, l'exploitant constitue un dossier comportant l'ensemble des dispositions prises et des éléments bibliographiques rassemblés pour satisfaire aux différents points ci-dessus. Ce dossier de lutte contre la pollution des eaux est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services chargés de la police des eaux, et régulièrement mis à jour pour tenir compte de l'évolution des connaissances et des techniques.

Sur la base de ce dossier, l'exploitant établit des consignes relatives aux dispositifs et dispositions à mettre en cas de pollution accidentelle ou d'incident intervenant dans l'établissement susceptible d'occasionner une pollution accidentelle du milieu récepteur.

Article 15 - Abrogations

Les dispositions du présent arrêté annulent et remplacent les dispositions de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2006.

Article 16 - Délai et voie de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés à l'article L511-1, dans un délai d'un an à compter de la publication ou de l'affichage de ces décisions. Ce délai est, le cas échéant, prolongé de six mois à compter de la mise en activité de l'installation.

Article 17 – Exécution et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- Maire de DUNKERQUE ,

- 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 de DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie DUNKERQUE 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, ainsi que sur le site internet de la Préfecture du Nord (www.nord.gouv.fr- rubrique Annonces et Avis – Installations classées – Autres installations classées – Arrêtés complémentaires).

Fait à Lille, le 19 OCT 2012

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général adjoint

PRÉFECTURE DU NORD

Eric AZOULAY

P.J. : 1 annexe

ANNEXE

NORMES DE MESURES

Eventuellement, l'analyse de certains paramètres pourra exiger le recours à des méthodes non explicitement visées ci-dessous.
En cas de modification des méthodes normalisées, les nouvelles dispositions sont applicables dans un délai de 6 mois suivant la publication.

Échantillonnage

Conservation et manipulation des échantillons	NF EN ISO 5667-3
Etablissement des programmes d'échantillonnage	NF EN 25667-1
Techniques d'échantillonnage	NF EN 25667-2

Analyses

pH	NF T 90 008
Couleur	NF EN ISO 7887
Matières en suspension totales	NF EN 872
DBO 5 (1)	NF T 90 103
DCO (1)	NF T 90 101
COT (1)	NF EN 1484
Azote Kjeldahl	NF EN ISO 25663
Azote global	représente la somme de l'azote mesuré par la méthode Kjeldahl et de l'azote contenu dans les nitrites et les nitrates
Nitrites (N-NO2)	NF EN ISO 10304-1, 10304-2, 13395 et 26777
Nitrates (N-NO3)	NF EN ISO 10304-1, 10304-2, 13395 et FD T 90 045
Azote ammoniacal (N-NH4)	NF T 90 015
Phosphore total	NF T 90 023
Fluorures	NF T 90 004, NF EN ISO 10304-1
CN (aisément libérables)	ISO 6 703/2
Ag	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Al	FD T 90 119, ISO 11885, ASTM 8.57.79
As	NF EN ISO 11969, FD T 90 119, NF EN 26595, ISO 11885
Cd	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Cr	NF EN 1233, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Cr6	NFT 90043
Cu	NF T 90 022, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Fe	NF T 90 017, FD T 90 112, ISO 11885
Hg	NF T 90 131, NF T 90 113, NF EN 1483
Mn	NF T 90 024, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Ni	FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Pb	NF T 90 027, FD T 90 112, FD T 90 119, ISO 11885
Se	FD T 90 119, ISO 11885
Sn	FD T 90 119, ISO 11885
Zn	FD T 90 112, ISO 11885
Indice phénol	XP T 90 109
Hydrocarbures totaux	NF T 90 114
Hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP)	NF T 90 115
Hydrocarbures halogénés hautement volatils	NF EN ISO 10301
Halogènes des composés organiques absorbables (AOX)	NF EN 1485

(1) Les analyses doivent être effectuées sur échantillon non décanté

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/CD

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour l'autoriser à employer la technologie d'agglomération de la couche supérieure sur la chaîne d'agglomération n° 2 de son établissement situé rue du Comte Jean – GRANDE SYNTHE – CS 52508 - 59381 DUNKERQUE

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

VU le Code de l'Environnement et notamment son article R. 512-36 ;

VU les actes administratifs réglementant, au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, les activités de la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Cherubini – 93200 SAINT-DENIS, pour son site situé Rue du Comte Jean - GRANDE-SYNTHE – CS 52508 – 59381 DUNKERQUE , et notamment l'arrêté préfectoral du 17 septembre 1998 et l'arrêté préfectoral du 20 octobre 2004 modifié ;

VU la demande du 8 octobre 2012 présentée par la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue d'obtenir l'autorisation d'utiliser la technologie d'agglomération de la couche supérieure sur une chaîne d'agglomération ;

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

VU les arrêtés préfectoraux du 5 août 2011 et 27 mars 2012 autorisant temporairement la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE à réaliser des essais d'agglomération de la couche supérieure sur une chaîne d'agglomération sur le site de son établissement de DUNKERQUE ;

VU le bilan d'étape transmis le 17 octobre 2011 par le pétitionnaire, en application de l'article 5 de l'arrêté du 5 août 2011 précité ;

VU le bilan final transmis le 8 octobre 2012 par le pétitionnaire, en application de l'article 5 de l'arrêté du 5 août 2011 précité ;

VU le rapport du 11 janvier 2013 du 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 19 mars 2013 ;

CONSIDÉRANT que l'agglomération de la couche supérieure est recensée comme une Meilleure Technologie Disponible dans le BREF Aciérie ;

CONSIDÉRANT que cette technique permet la valorisation de résidus de production et la réduction d'utilisation de matières premières ;

CONSIDÉRANT que les prescriptions du présent arrêté visent à préserver les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement ;
Sur la proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1er

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE, dont le siège social est situé 1 à 5 rue Luigi Chérubini – 93200 SAINT-DENIS, est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, à employer la technologie d'agglomération de la couche supérieure sur la chaîne d'agglomération n°2 de son établissement situé rue du Comte Jean – GRANDE-SYNTHE – CS 52508 – 59381 DUNKERQUE CEDEX.

Article 2

Les déchets autorisés à être mélangés pour constituer le mélange TLS sont les suivants :

Type de déchets	Code
Boues grasses de laminoir du Train Continu à Chaud de Dunkerque et issues de la production fraîche et du stock historique	10 02 11*
Battitures grasses de laminoir issues du Train Continu à Chaud de Dunkerque	10 02 10
Battitures issues du Train Continu à Chaud de Dunkerque	10 02 10
Poussières du traitement des gaz de hauts-fourneaux	10 02 08
Laitiers de convertisseurs de l'aciérie	10 02 02
Laitiers de débordement de l'aciérie	10 02 02
Boues du traitement des gaz de hauts-fourneaux	10 02 13*
Boues du traitement des gaz de convertisseur d'aciérie	10 02 14
Fines de hauts-fourneaux	-

Ces déchets proviennent uniquement du site de Dunkerque. Toute introduction d'un déchet précisé dans le tableau provenant d'un autre site sidérurgique fait l'objet d'une information préalable de l'inspection des installations classées, accompagnée de tous les éléments d'appréciation.

Tout introduction d'un nouveau type de déchet dans le mélange TLS est soumise à l'accord préalable de l'inspection des installations classées.

La mise au mille du mélange TLS est inférieure à 150 $kg/t_{aggloméré}$.

La teneur en boues grasses de laminoir dans le mélange TLS n'excède pas 50%.

La teneur en huile du mélange TLS ne dépasse pas 3%.

Article 3

Les mesures suivantes sont mises en place dès notification du présent arrêté :
La hotte d'allumage de la couche supérieure est équipée d'un contrôle de flamme, d'une mesure en température et d'une mesure de pression sur les conduites de gaz naturel et de gaz sidérurgique. Ces mesures actionnent en cas de défaut la fermeture des vannes d'alimentation.
Des contrôles du taux d'huile dans les poussières seront effectués en cas de dérive des rejets poussières ou d'augmentation de température dans les trémies.

Article 4

L'article 5.2 de l'arrêté préfectoral du 13 janvier 2009 est modifié comme suit :

« L'exploitant limite, dans la mesure du possible, les périodes d'arrêt et de démarrage des chaînes d'agglomération.
L'exploitant procède à une consignation informatique ou écrite :
des périodes d'arrêt et de démarrage des chaînes d'agglomération : cause, durée, heure et jour ;
de la composition des mélanges TLS introduits sur la chaîne n°2, en précisant notamment la teneur en huile du mélange.

Ces informations sont archivées au moins une année et tenues à disposition de l'inspection des installations classées. »

Les activités mentionnées en annexe 1 au présent arrêté remplacent, actualisent et complètent les activités des mêmes rubriques du tableau récapitulatif des activités autorisées joint en annexe à l'arrêté préfectoral du 11 juillet 2007.

Les annexes IV et V de l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012 sont modifiées conformément aux annexes 2 et 3 du présent arrêté.

Article 5

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision. Si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de cette décision, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'exploitation de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

Article 6

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée :

- aux maires de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE ,

- au 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 dans les mairies de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE 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 11 AVR 2013

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général adjoint

Eric AZOULAY

ANNEXE 1

Libellé	Activité exercée	Rubrique de classement	AS/A/E/D/NC*
1. Agglomération de houille, charbon de bois, minerai de fer, fabrication de graphite artificiel, la capacité de production étant supérieure à 10 t/j	2 chaînes d'agglomération d'une capacité totale de production de 29 500 tonnes/jour, la chaîne n°2 étant équipée d'une installation d'allumage de la couche supérieure	2541-1	A
Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771 B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et en C et si la puissance thermique de l'installation est supérieure à 0,1 MW	Hottes d'allumage des chaînes d'agglomération, générateurs de vapeur, sécheurs de poche, chaufferies et sécheurs fonctionnant au gaz de cokerie Générateurs d'air chaud des ateliers de séchage charbon pulvérisé, cuisson des réfractaires fonctionnant au gaz de haut-fourneau Cowpers, chaufferie, chaudières, fours à longerons, générateur d'eau surchauffée fonctionnant au gaz mixte (mélange gaz de haut-fourneau et gaz de cokerie) La puissance totale des installations est de 2369,23 MW	2910-B	A
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 de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. supérieure à 200 kW	Emploi de broyeurs, broyeurs à boulets, broyeurs à marteau, cribles, unités de granulation de laitiers, installations de mélange, fabrication de nodules, de criblage de minerais, charbon, castine, chaux, poussières de hauts-fourneaux, d'aciérie et d'agglomération, boues La puissance totale des installations est de 19 366 MW	2515-1	A

ANNEXE 2

ANNEXE IV

CONCENTRATIONS ET FLUX HORAIRES MAXIMAUX

Abréviations / paramètres :

CO : monoxyde de carbone
SOx : oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre)
NOX : OXYDES D'AZOTE (EXPRIMÉS EN DIOXYDE D'AZOTE)

HCl : chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl)
HF : fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF)
COVnm :composés organiques volatils à l'exclusion du méthane (exprimés en carbone total)
HAP : hydrocarbures aromatiques polycycliques selon la définition de la norme NF X 43-329
Métaux du groupe I : cadmium, mercure, thallium et leurs composés(exprimés en Cd, Hg, Tl et en Cd + Hg + Tl)
Métaux du groupe II : arsenic, sélénium, tellure et leurs composés (exprimés en As + Se + Te)
Métaux du groupe III : plomb et ses composés (exprimés en Pb)
Métaux du groupe IV : antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et leurs composés (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)
HCN : acide cyanhydrique (exprimé en HCN)
HBr : brome et composés inorganiques gazeux du brome (exprimés en HBr)
NH3 : ammoniac
Annexe III : composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/98
Annexes IVa à IVd : substances cancérigènes visées à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98

COKERIE

Paramètre	Conduit	Chaudière Cokerie	Batterie B6	Batterie B7	Torchère CK1	Torchère CK2	Four NH3	Manutention Broyage charbon	Défournement B6/B7	TG Décant. Goudron
Poussières	mg/Nm³	50	40	40				10	10	
	g/h	1 900	5 500	5 500				240	3 000	
CO	Mg/Nm³	250	-	-						
	g/h	9 900	-	-						
SOx	mg/Nm³	800	300	300	-	-	-			
	g/h	31 000	40 000	40 000	-	-	-			
NOx	mg/Nm³	300	300	300	-	-	-			
	g/h	11 500	40 000	40 000	-	-	-			
HCl	mg/Nm³									
	g/h									
HF	mg/Nm³									
	g/h									
COVnm	mg/Nm³	110								
	g/h	4 350	2000	2000						
HAP	mg/Nm³	0,1							-	
	g/h	4							-	
Métaux Groupe I	mg/Nm³	-							0,1	
	g/h	-							3	
Métaux Groupe II	mg/Nm³	-							1	
	g/h	-							30	
Métaux Groupe III	mg/Nm³	-							1	
	g/h	-							30	
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	-							5	
	g/h	-							200	
HCN	mg/Nm³									
	g/h									
HBr	mg/Nm³									
	g/h									
NH3	mg/Nm³									
	g/h									
Benzène	mg/Nm³		1,5	1,5						
	g/h		300	300						
Annexe III	mg/Nm³									
	g/h									
Annexe IVa	mg/Nm³									
	g/h									
Annexe IVb	mg/Nm³									
	g/h									
Annexe IVc	mg/Nm³									
	g/h									
Annexe IVd	mg/Nm³									
	g/h									

CHAINES D'AGGLOMERATION

Paramètre	Conduit	Chaîne n°2 / Conduit n°1	Chaîne n°2 / Conduit n°2	Chaîne n°2/ Conduit n°8	Chaîne n°3 / Conduit n°3	Chaîne n°3 / Conduit n°4	Chaîne n°3 / Conduit n°5	Chaîne n°3 / Conduit n°7	Broyage charbon n°1	Broyage charbon n°2	Broyage charbon n°3	Broyage charbon n°4	Dépouss. DEP 1	Dépouss. DEP2
Poussières	mg/Nm³	100	50	20	100	100	50	20	30	30	30	10	10	10
	g/h	85 000	12 500	8 000	110 000	55 000	35 000	14 000	840	950	1 250	365	900	900
CO	mg/Nm³	-		-	-									
	g/h	-		-	-									
SOx	mg/Nm³	500			500	500								
	g/h	420 000			550 000	280 000								
NOx	mg/Nm³	500			500	500								
	g/h	420 000			550 000	280 000								
HCl	mg/Nm³	20			20	20								
	g/h	8 500			11 000	5 500								
HF	mg/Nm³													
	g/h													
COVnm	mg/Nm³	90			90	90								
	g/h	77 000			101 000	50 000								
HAP	mg/Nm³	100			-									
	g/h	85000			-									
Métaux Groupe I	mg/Nm³	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	-		Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	-	-						
	g/h	Hg : 8 Cd : 40	< 1	< 1	Hg : 9 Cd : 55	Hg : 5 Cd : 25	< 1	< 1						
Métaux Groupe II	mg/Nm³	0,3	-		0,3	0,3	-	-						
	g/h	35	< 5	< 5	40	20	< 5	< 5						
Métaux Groupe III	mg/Nm³	1	-		1	1	-	-						
	g/h	850	< 10	< 10	1 100	550	< 10	< 10						
MétauxGroupe IV	mg/Nm³	3	3		3	3	3	-						
	g/h	350	100	< 25	450	200	100	< 25						
HCN	mg/Nm³													
	g/h													
HBr	mg/Nm³													
	g/h													
NH3	mg/Nm³	50			50	50								
	g/h	42 000			52 000	28 000								
Benzène	mg/Nm³	2			2	2								
	g/h	1 500			2 000	1 000								
Annexe III	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVa	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVb	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVc	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVd (hors benzène)	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Dioxines	ng/Nm³	0,5			0,5	0,5								
	µg/h	420			560	280								

HAUTS FOURNEAUX (1/2)

Conduit	Paramètre	Chaudière " clayton " n°1	Chaudière " clayton " n°2	Chaudière " clayton " n°3	Cowpers HF2	Cowpers HF3	Cowpers HF4	Torchères ABC	Torchères DEF
Poussières	mg/Nm³	50	50	50	10	10	10	-	-
	g/h	375	375	375	1 750	2 000	4 000	-	-
CO	mg/Nm³	250	250	250	-	-	-	-	-
	g/h	1 875	1 875	1 875	-	-	-	-	-
SOx	mg/Nm³	800	800	800	200	200	200	-	-
	g/h	6 000	6 000	6 000	35 000	40 000	80 000	-	-
NOx	mg/Nm³	350	350	350	100	100	100	-	-
	g/h	2 600	2 600	2 600	17 500	20 000	40 000	-	-
HCl	mg/Nm³								
	g/h								
HF	mg/Nm³								
	g/h								
COVnm	mg/Nm³	110	110	110					
	g/h	800	800	800					
HAP	mg/Nm³	0,1	0,1	0,1					
	g/h	0,7	0,7	0,7					
Métaux Groupe I	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
MétauxGroupe II	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe III	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
HCN	mg/Nm³								
	g/h								
HBr	mg/Nm³								
	g/h								
NH3	mg/Nm³								
	g/h								
Benzène	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe III	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVa	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVb	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVc	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe Ivd	mg/Nm³								
	g/h								
Dioxines	ng/Nm³								
	µg/h								

HAUTS FOURNEAUX (2/2)

Paramètre	Conduit	Halle HF2	Halle HF3	Halle HF4	Accus minerai HF2	Accus minerai HF3	Accus minerai principal HF4	Accus minerai secondaire HF4	Chargement gueulard HF2	Chargement gueulard HF3	Chargement gueulard HF4	Tour d'angle HF3
Poussières	mg/Nm³	10	10	10	10	15	10	15				
	g/h	6 000	6 000	14 000	2 000	2 200	6 500	1 300				
CO	mg/Nm³	-	-	-								
	g/h	-	-	-								
SOx	mg/Nm³	90	90	90								
	g/h	45 000	45 000	100 000								
NOx	mg/Nm³											
	g/h											
HCl	mg/Nm³											
	g/h											
HF	mg/Nm³											
	g/h											
COVnm	mg/Nm³	10	10	10								
	g/h	5 000	5 000	10 000								
HAP	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe I	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe II	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe III	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	1	1	2								
	g/h	50	50	200								
HCN	mg/Nm³											
	g/h											
HBr	mg/Nm³											
	g/h											
NH3	mg/Nm³											
	g/h											
Benzène	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe III	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVa	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVb	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVc	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVd	mg/Nm³											
	g/h											
Dioxines	ng/Nm³											
	µg/h											

ACIERIE

Conduit / Paramètre		Chaudière RHOB2 + VEC	Chaudière RHOB 1	Désulf. L1	Désulf. L2	Versée WPT	Halle aciérie	DIP	RHOB 2	RL13/ RL25/ RL71	Captation additions	Décrassage poches tonneaux	CR4, CR5, CR6
Poussières	mg/Nm³	50	50	10	10	30	10		10			10	-
	g/h	1 250	1 250	700	1 000	8 000	19 000		560			2 700	-
CO	mg/Nm³	250	250				20						-
	g/h	6 250	6 250				35 000						-
SOx	mg/Nm³	800	800	50	50		10						-
	g/h	20 000	20 000	8 000	8 000		19 000						-
NOx	mg/Nm³	300	300										-
	g/h	7 500	7 500										-
HCl	mg/Nm³												-
	g/h												-
HF	mg/Nm³												
	g/h												
COVnm	mg/Nm³	110	110										
	g/h	2 750	2 750										
HAP	mg/Nm³	0,1	0,1										
	g/h	2,5	2,5										
Métaux Groupe I	mg/Nm³	-	-										
	g/h	-	-										
Métaux Groupe II	mg/Nm³	-	-										
	g/h	-	-										
Métaux Groupe III	mg/Nm³	-	-										
	g/h	-	-										
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	-	-										
	g/h	-	-										
HCN	mg/Nm³												
	g/h												
HBr	mg/Nm³												
	g/h												
NH3	mg/Nm³												
	g/h												
Benzène	mg/Nm³												
	g/h												
Annexe III	mg/Nm³												
	g/h												
Annexe IVa	mg/Nm³												
	g/h												
Annexe IVb	mg/Nm³												
	g/h												
Annexe IVc	mg/Nm³												
	g/h												
Annexe IVd	mg/Nm³												
	g/h												
Dioxines	ng/Nm³												
	µg/h												

TRAIN CONTINU A CHAUD / UTILITES

Paramètre	Conduit	TRAIN CONTINU A CHAUD				SERVICE ENERGIE-ENVIRONNEMENT		
		Four 1	Four 2	Four 3	Four 5	Chaudière n°1	Chaudière n°2	Chaudière " D "
Poussières	mg/Nm³	10	10	10	10	50	50	50
	g/h	700	700	700	700	620	620	410
CO	mg/Nm³	-	-	-	-	250	250	250
	g/h	-	-	-	-	3 120	3 120	2 000
SOx	mg/Nm³	600	600	600	600	800	800	800
	g/h	42 000	42 000	42 000	42 000	10 000	10 000	6 500
NOx	mg/Nm³	300	300	300	300	300	300	300
	g/h	21 000	21 000	21 000	21 000	3 750	3 750	2 450
HCl	mg/Nm³							
	g/h							
HF	mg/Nm³							
	g/h							
COVnm	mg/Nm³							
	g/h							
HAP	mg/Nm³					110	110	110
	g/h					1 350	1 350	900
Métaux Groupe I	mg/Nm³					0,1	0,1	0,1
	g/h					1,2	1,2	0,8
Métaux Groupe II	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe III	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe IV	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
HCN	mg/Nm³					-	-	-
	g/h							
HBr	mg/Nm³							
	g/h							
NH3	mg/Nm³							
	g/h							
Benzène	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe III	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVa	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVb	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVc	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVd	mg/Nm³							
	g/h							
Dioxines	ng/Nm³							
	µg/h							

ANNEXE 3

ANNEXE V

SURVEILLANCE DES REJETS

Abréviations / périodicités :

P = mesure permanente,
J = mesure journalière (sur un prélèvement représentatif effectué en continu)
M = mesure mensuelle
T = mesure trimestrielle
S = mesure semestrielle
A = mesure annuelle

B = estimation de la concentration moyenne et du flux émis
Bj = estimation journalière (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bm = estimation mensuelle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bt = estimation trimestrielle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bs = estimation semestrielle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Ba = estimation annuelle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)

Abréviations / paramètres :

CO : monoxyde de carbone
SOx : oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre)
NOx : oxydes d'azote (exprimés en dioxyde d'azote)

HCl : chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl)
HF : fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF)
COVnm :composés organiques volatils à l'exclusion du méthane (exprimés en carbone total)
HAP : hydrocarbures aromatiques polycycliques selon la définition de la norme NF X 43-329
Métaux du groupe I: cadmium, mercure, thallium et leurs composés(exprimés en Cd, Hg, Tl et en Cd + Hg + Tl)
Métaux du groupe II: arsenic, sélénium, tellure et leurs composés (exprimés en As + Se + Te)
Métaux du groupe III: plomb et ses composés (exprimés en Pb)
Métaux du groupe IV: antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et leurs composés (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)
HCN : acide cyanhydrique (exprimé en HCN)
HBr : brome et composés inorganiques gazeux du brome (exprimés en HBr)
NH3 : ammoniac
Annexe III : composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/98
Annexes IVa à IVb : substances cancérigènes visées à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98

COKERIE

ANNEXE V

Conduit / Paramètre	Chaudière cokerie	Batterie B6	Batterie B7	Torchère CK1	Torchère CK2	Four NH3	Manutention broyage charbon	Défournement B6/B7	TG Décant. Goudron
Débit	-	P	P			-	-	-	-
O2	-	P	P						
Poussières	A	P	P	Ba	Ba		-	A	
CO	A	P	P	Ba	Ba				
SOx	Bj + T	S	S	Ba	Ba	Arrêts (1)			
NOx	T	S	P	Ba	Ba	Arrêts (1)			
HCl									
HF									
COVnm									
HAP									
Métaux - Groupe I								A	
Métaux - Groupe II								A	
Métaux - Groupe III								A	
Métaux - Groupe IV								A	
HCN								A	
HBr									
NH3									
Benzène		S	S						
Annexe III									
Annexe IVa									
Annexe IVb									
Annexe IVc									
Annexe IVd									

(1) Une campagne de mesures sur les paramètres NOx et SOx est réalisée à chaque arrêt programmé.

CHAINES D'AGGLOMERATION

ANNEXE V

Paramètre / Conduit		Chaîne n°2 / Conduit n°1	Chaîne n°2 / Conduit n°2	Chaîne n°2 / Conduit n°8	Chaîne n°3 / Conduit n°3	Chaîne n°3 / Conduit n°4	Chaîne n°3 / Conduit n°5	Chaîne n°3 / Conduit n°7	Broyage charbon n°1	Broyage charbon n°2	Broyage charbon n°3	Broyage charbon n°4	DEP 1	DEP2
Débit		P	P	P	P	P	P	P	-	-	-	-		
O2		P			P (1)	P (1)								
Poussières		P	P	P	P	P	P	P	A	A	A	A		
CO		P			P (1)	P (1)								
SOx		P			P (1)	P (1)								
NOx		P			P (1)	P (1)								
HCl		T			T	T								
HF														
COVnm		P			P (1)	P (1)								
HAP		T			A	A								
Métaux - Groupe I	Hg, Tl	M	-		M	M	-							
	Cd	J	-		J	J	-							
Métaux - Groupe II		M (2)	-		M (2)	M (2)	-	-						
Métaux - Groupe III		J	-		J	J	-	-						
Métaux - Groupe IV		M (3)	A		M (3)	M (3)	A	-						
HCN														
HBr														
NH3		P			P (1)	P (1)								
Benzène		M			M	M								
Annexe III		T			T	T								
Annexe IVa		A			A	A								
Annexe IVb		A			A	A								
Annexe IVc		A			A	A								
Annexe IVd (hors benzène)		A			A	A								
Dioxines		T			T	T								

1) Seul un des deux conduits 3 ou 4 doit être équipé d'une chaîne de mesure en continu complète, l'autre étant pré-équipé de manière à pouvoir y transférer la chaîne de mesure en cas de besoin.
2) Les mesures porteront uniquement sur les métaux suivants du groupe II : arsenic, sélénium et leurs composés.
3) Les mesures porteront uniquement sur les métaux suivants du groupe IV : chrome, cuivre, manganèse, nickel, zinc et leurs composés.

AS

ANNEXE V

HAUTS FOURNEAUX (1/2)

Conduit / Paramètre	Chaudière " clayton " n°1	Chaudière " clayton " n°2	Chaudière " clayton " n°3	Cowpers HF2	Cowpers HF3	Cowpers HF4	Torchères ABC	Torchères DEF
Débit	-	-	-	-	-	-		
O2	-	-	-	-	-	-		
Poussières	-	-	-	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
CO	A	A	A	P	P	P	Ba	Ba
SOx	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
NOx	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba	Ba
HCl								
HF								
COVnm	-	-	-					
HAP	-	-	-					
Métaux – Groupe I								
Métaux – Groupe II								
Métaux – Groupe III								
Métaux – Groupe IV								
HCN								
HBr								
NH3								
Benzène								
Annexe III								
Annexe IVa								
Annexe IVb								
Annexe IVc								
Annexe IVd								
Dioxines								

HAUTS FOURNEAUX (2/2)

Paramètre \ Conduit	Halles HF2	Halle HF3	Halle HF4	Accus minerai HF2	Accus minerai HF3	Accus minerai principal HF4	Accus minerai secondaire HF4	Chargement gueulard HF2	Chargement gueulard HF3	Chargement gueulard HF4	Tour d'angle HF3
Débit	P	P	P	-	-	-	-				
O2											
Poussières	P	P	P	A	A	A	A				
CO	S	S	S								
SOx	S	S	S								
NOx											
HCl											
HF											
COVnm	S	S	S								
HAP											
Métaux – Groupe I											
Métaux – Groupe II											
Métaux – Groupe III											
Métaux – Groupe IV	A	A	A								
HCN											
HBr											
NH3											
Benzène											
Annexe III											
Annexe IVa											
Annexe IVb											
Annexe IVc											
Annexe IVd											
Dioxines											

ACIERIE

ANNEXE V

Conduit / Paramètre	Chaudière RHOB2 + VEC	Chaudière RHOB1	Désulf. L1	Désulf. L2	Versée WPT	Halle aciérie	DIP	RHOB 2	RL13	RL25	RL71	Captation Additions	Décrassage poches tonneaux	CR4, CR5, CR6
Débit	-	-	-	-	P	P								
O2	-	-											-	
Poussières	A	A	P	P	P	P								
CO	A	A				-							P	Ba
SOx	Bj + T	Bj + T	-	-		-								Ba
NOx	T	T												Ba
HCl														Ba
HF														
COVnm														
HAP														
Métaux – Groupe I														
Métaux – Groupe II														
Métaux – Groupe III														
Métaux – Groupe IV														
HCN														
HBr														
NH3														
Benzène														
Annexe III														
Annexe IVa														
Annexe IVb														
Annexe IVc														
Annexe IVd														
Dioxines														

TRAIN CONTINU A CHAUD / UTILITES

ANNEXE V

Conduit / Paramètre	TRAIN CONTINU A CHAUD				SERVICE ENERGIE-ENVIRONNEMENT		
	Four 1	Four 2	Four 3	Four 5	Chaudière n°1	Chaudière n°2	Chaudière " D "
Débit	P	P	P	P	-	-	-
O2	-	-	-	-	-	-	-
Poussières	-	-	-	-	-	-	-
CO					A	A	A
SOx	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
NOx	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A
HCl							
HF							
COVnm					-	-	-
HAP					-	-	-
Métaux – Groupe I							
Métaux – Groupe II							
Métaux – Groupe III							
Métaux – Groupe IV							
HCN							
HBr							
NH3							
Benzène							
Annexe III							
Annexe IVa							
Annexe IVb							
Annexe IVc							
Annexe IVd							
Dioxines							

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/CD

Arrêté préfectoral complémentaire imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE la surveillance pérenne des rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique pour son établissement situé rue du Comte Jean – GRANDE SYNTHE – CS 52508 - 59381 DUNKERQUE

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

VU la directive 2000/60/CE du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;

VU la directive 2006/11/CE concernant la pollution causée par certaines substances dangereuses déversées dans le milieu aquatique de la Communauté ;

Vu la directive 2008/105/EC du 16 décembre 2008 établissant des normes de qualité environnementale dans le domaine de l'eau ;

VU le code de l'environnement et notamment le titre 1er des parties réglementaires et législatives du Livre V ;

VU la nomenclature des installations classées codifiée à l'annexe de l'article R511–9 du code de l'environnement;

VU le décret n°2005-378 du 20 avril 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

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 20 avril 2005 modifié pris en application du décret du 20 avril 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

VU l'arrêté ministériel du 30 juin 2005 modifié relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

VU l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets;

VU l'arrêté ministériel du 25 janvier 2010 modifié relatif aux méthodes et critères d'évaluation de l'état écologique, de l'état chimique et du potentiel écologique des eaux de surface pris en application des articles R.212-10, R.212-11 et R.212-18 du code de l'environnement ;

VU l'arrêté du 12 janvier 2010 modifié relatif aux méthodes et aux critères à mettre en œuvre pour délimiter et classer les masses d'eau et dresser l'état des lieux prévu à l'article R. 212-3 du code de l'environnement ;

VU l'arrêté du 26 juillet 2010 approuvant le schéma national des données sur l'eau ;

VU le rapport d'étude de l'INERIS N°DRC-07-82615-13836C du 15/01/08 faisant état de la synthèse des mesures de substances dangereuses dans l'eau réalisées dans certains secteurs industriels ;

Vu les différents actes administratifs réglementant les activités de la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE pour son site qu'elle exploite 3031 rue du Comte Jean – GRANDE-SYNTHE - CS 52508 - 59381 DUNKERQUE CEDEX 1 ;

Vu l'arrêté préfectoral du 11 avril 2011 prescrivant la surveillance initiale des rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique ;

Vu le rapport établi par la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE – Site de DUNKERQUE référencé SE/TD/12 04 049 en date du 23 avril 2011 présentant les résultats d'analyses menées dans le cadre de la recherche initiale de substances dangereuses dans les rejets aqueux de l'établissement

Vu le rapport de l'inspection des installations classées en date du 23 novembre 2012 ;

Vu l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques du 19 mars 2013 ;

Considérant l'objectif de respect des normes de qualité environnementale dans le milieu en 2015 fixé par la directive 2000/60/CE;

Considérant les objectifs du SDAGE Artois-Picardie et son programme de mesures associé pour reconquérir ou maintenir le bon état des masses d'eau ;

Considérant les objectifs de réduction et de suppression de certaines substances dangereuses fixées dans la circulaire DE/DPPR du 7 mai 2007 ;

Considérant la nécessité d'évaluer qualitativement et quantitativement par une surveillance périodique les rejets de substances dangereuses dans l'eau issus du fonctionnement de l'établissement au titre des installations classées pour la protection de l'environnement puis de déclarer les niveaux d'émission de ces substances dangereuses afin de proposer le cas échéant des mesures de réduction ou de suppression adaptées;

Considérant les effets toxiques, persistants et bioaccumulables des substances dangereuses visées par le présent arrêté sur le milieu aquatique ;

Considérant les flux de substances dangereuses rejetés par l'établissement

Considérant que l'établissement rejette dans la masse d'eau de code sandre AR61 déclassée de par la présence excédentaire des substances dangereuses suivantes : HAP

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

ARRÊTE

Article 1 : Objet

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE – Site de DUNKERQUE dont le siège social est situé 1 à 5, rue Luigi Chérubini – 93200 SAINT-DENIS doit respecter, pour ses installations situées au 3031 rue du Comte Jean – GRANDE-SYNTHE - CS 52508 - 59381 DUNKERQUE CEDEX 1, les modalités du présent arrêté préfectoral complémentaire qui vise à fixer les modalités de surveillance et de déclaration des rejets de substances dangereuses dans l'eau qui ont été identifiées à l'issue de la surveillance initiale.

Les prescriptions des actes administratifs antérieurs sont complétées par celles du présent arrêté.

Article 2 : Prescriptions techniques applicables aux opérations de prélèvements et d'analyses

2.1 Les prélèvements et analyses réalisés en application du présent arrêté doivent respecter les dispositions de l'annexe 5 de la circulaire du 05 janvier 2009 (téléchargeable sur le site www.rsde.ineris.fr).

2.2 Pour l'analyse des substances, l'exploitant doit faire appel à un laboratoire d'analyse accrédité selon la norme NF EN ISO/CEI 17025 pour la matrice « Eaux Résiduaires», pour chaque substance à analyser.

2.3 L'exploitant doit être en possession de l'ensemble des pièces suivantes fournies par le laboratoire qu'il aura choisi, avant le début des opérations de prélèvement et de mesures afin de s'assurer que ce prestataire remplit bien les dispositions de l'annexe 5 de la circulaire du 05 janvier 2009 :

1. Justificatifs d'accréditations sur les opérations de prélèvements (si disponible) et d'analyse de substances dans la matrice « eaux résiduaires » comprenant a minima :
   a/ Numéro d'accréditation
   b/ Extrait de l'annexe technique sur les substances concernées
2. Liste de références en matière d'opérations de prélèvements de substances dangereuses dans les rejets industriels
3. Tableau des performances et d'assurance qualité précisant les limites de quantification pour l'analyse des substances qui doivent être inférieures ou égales à celles de l'annexe 1 du présent arrêté préfectoral complémentaire.
4. Attestation du prestataire s'engageant à respecter les prescriptions figurant à l'annexe 2 du présent arrêté préfectoral complémentaire.

2.4 Dans le cas où l'exploitant souhaite réaliser lui-même le prélèvement des échantillons, celui-ci doit fournir à l'inspection avant le début des opérations de prélèvement et de mesures prévues à l'article 3 du présent arrêté, les procédures qu'il aura établies démontrant la fiabilité et la reproductibilité de ses pratiques de prélèvement et de mesure de débit. Ces procédures doivent intégrer les points détaillés aux paragraphes 3 de l'annexe 5 de la circulaire du 05 janvier 2009 et préciser les modalités de traçabilité de ces opérations.

2.5 Les mesures de surveillance des rejets aqueux déjà imposées à l'industriel par l'arrêté préfectoral sur des substances mentionnées dans le présent arrêté peuvent se substituer à certaines mesures visées dans le présent arrêté, sous réserve du respect des conditions suivantes :

- la fréquence de mesures imposée dans le présent arrêté est respectée,
- les modalités de prélèvement et d'analyses pour les mesures de surveillance répondent aux exigences de l'annexe 5 de la circulaire du 05 janvier 2009, notamment sur les limites de quantification.

Article 3 : Mise en œuvre de la surveillance pérenne

L'exploitant met en œuvre sous 3 mois à compter de la notification du présent arrêté le programme de surveillance au point de rejet des effluents industriels de l'établissement dans les conditions suivantes :

Nom du rejet	Substance	Périodicité	Durée de chaque prélèvement	Limite de quantification à atteindre par substance par les laboratoires en µg/l
Rejet Global	Cuivre	1 mesure par trimestre	24 heures représentatives du fonctionnement de l'installation	5
	Plomb			5
	Zinc			10
	Cadmium			2
	Benzène			1
	Chloroforme			1
	Anthracène			0,01
	Fluoranthène			0,01
	Indéno(1.2.3)pyrène			0,01
	Benzo(g,h,i) pérylène			0,01
	Nonylphénols			0,1

Les limites de quantification pour l'analyse des substances doivent être inférieures ou égales à celles de l'annexe 1 du présent arrêté préfectoral complémentaire.

La recherche peut être abandonnée pour les substances suivantes :

- Anthracène,
- Fluoranthène,
- Indéno(1,2,3)pyrène,
- Benzo(g,h,i)pérylène

- qui n'auront pas été détectées après 3 mesures réalisées dans les conditions techniques décrites à l'annexe 5 de la circulaire du 5 janvier 2009 ;
- si à l'issue de 6 mesures, le flux moyen calculé ne dépasse pas les valeurs de la colonne A de l'annexe 2 de la circulaire du 27 avril 2011.

Les composés cités à l'alinéa précédent, dont le flux moyen calculé après 6 mesures dépasse les valeurs de la colonne B de l'annexe 2 de la circulaire du 27 avril 2011, sont intégrés dans le tableau de l'article 4 du présent arrêté.

Article 4: Programme d'actions

L'exploitant fournit au Préfet sous 6 mois à compter de la notification du présent arrêté un programme d'actions intégrant les substances listées dans le tableau ci-dessous :

Nom du rejet	Substance
Eaux industrielles, rejet global	Plomb
	Zinc
	Benzène
	Chloroforme

Le rapport du programme respecte la trame présentée en annexe 3 de la note du 27 avril 2011 téléchargeable sur le site http://rsde.ineris.fr . Il comprend :

- L'identification de l'exploitant, du site et du milieu récepteur final des rejets aqueux
- Les sources d'informations utilisées
- L'identification des substances visées par le programme d'actions
- une fiche action respectant le modèle de l'annexe 3 du présent arrêté
- un tableau de synthèse des fiches action
- la date du porter à connaissance par l'exploitant auprès des gestionnaires du réseau d'assainissement et de la station d'épuration associée, du programme de surveillance pérenne mis en place.

Les substances visées dans le tableau ci-dessus pour lesquelles aucune possibilité de réduction accompagnée d'un échéancier de mise en œuvre précis n'aura pu être présentée dans le programme d'actions devront faire l'objet de l'étude technico-économique prévue à l'article 5.

Article 5 : Étude technico-économique

L'exploitant fournit au Préfet dans un délai maximal de 18 mois à compter de la notification du présent arrêté une étude technico-économique intégrant l'ensemble des substances visées au tableau de l'article 4 qui n'ont pas fait l'objet d'une proposition de réduction dans le programme d'actions.

L'étude technico-économique réalisée à partir de la trame du courrier du Directeur général de la prévention des risques du 19 septembre 2011 a pour objectifs :

- D'examiner sans a priori toutes les techniques visant à prévenir les émissions de substances provenant de l'installation objet de l'étude technico-économique, à les supprimer ou, si cela n'est pas possible, à les réduire.
- De fournir les éléments d'évaluation de l'efficacité et de l'efficience des techniques disponibles (selon l'état de l'art actuel et l'analyse des spécificités de l'installation).
- De proposer des solutions de réduction ou de suppression de ces substances, argumentées techniquement et économiquement, au regard des solutions réalistes retenues et éventuellement de la contamination du milieu en présence.
- De permettre aux services de l'inspection d'établir, sur la base des propositions de l'exploitant, et en collaboration avec lui, un plan de réduction qui sera intégré dans un acte administratif.

Une fiche d'action est établie par substance visée par l'étude technico-économique (Annexe 3)

Article 6 : Remontée d'informations sur l'état d'avancement de la surveillance des rejets

6.1 Déclaration des données relatives à la surveillance des rejets aqueux

Les résultats des mesures réalisées en application de l'article 3 du présent arrêté sont saisis dans le mois suivant ces mesures sur le site de télédéclaration du ministère chargé de l'environnement prévu à cet effet (GIDAF, htpps//gidaf.developpement-durable.gouv.fr).

6.2 Déclaration annuelle des émissions polluantes

Les substances faisant l'objet de la surveillance pérenne décrite à l'article 3 du présent arrêté doivent faire l'objet d'une déclaration annuelle conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets (déclaration GEREP). Ces déclarations peuvent être établies à partir des mesures de surveillance prévues à l'article 3 du présent arrêté ou par toute autre méthode plus précise validée par les services de l'inspection.

Article 7 :

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre 1er du livre V du Code de l'Environnement.

Article 8 : voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision. Si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de cette décision, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'exploitation de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

Article 9

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée :

- aux maires de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE ,

- au 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 dans les mairies de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE 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 11 AVR 2013

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général adjoint

Eric AZOULAY

PRÉFECTURE DU NORD

ANNEXE 1 : TABLEAU DES PERFORMANCES ASSURANCE QUALITE (annexe 5.2 de la circulaire du 5 janvier 2009)

Substance	Code SANDRE	Catégorie de Substance : *-1 = dangereuses prioritaires, - 2 = prioritaires, - 3 = pertinentes liste 1, - 4 = pertinentes liste 2* *(cf :article 4.2. de l'AP)*	***Limite de quantification à atteindre par les laboratoires : LQ en µg/l*** (source : annexe 5.2 de l'annexe 5 de la circulaire du 05/01/2009)
Nonylphénols	6598	1	0,1
NP1OE	*demande en cours*	1	0,1*
NP2OE	*demande en cours*	1	0,1*
Octylphénols	6600	2	0,1
OP1OE	*demande en cours*	2	0,1*
OP2OE	*demande en cours*	2	0,1*
2 chloroaniline	1593	4	0,1
3 chloroaniline	1592	4	0,1
4 chloroaniline	1591	4	0,1
4-chloro-2 nitroaniline	1594	4	0,1
3,4 dichloroaniline	1586	4	0,1
Chloroalcanes C_{10}-C_{13}	1955	1	10
Biphényle	1584	4	0,05
Epichlorhydrine	1494	4	0,5
Tributylphosphate	1847	4	0,1
Acide chloroacétique	1465	4	25
Tétrabromodiphényléther (BDE 47)	2919	2	La quantité de MES à prélever pour l'analyse devra permettre d'atteindre une LQ dans l'eau de 0,05µg/l pour chaque BDE
Pentabromodiphényléther (BDE 99)	2916	1	
Pentabromodiphényléther (BDE 100)	2915	1	
Hexabromodiphényléther BDE 154	2911	2	
Hexabromodiphényléther BDE 153	2912	2	
Heptabromodiphényléther BDE 183	2910	2	

Décabromodiphényléther (BDE 209)	1815	2	
Benzène	1114	2	1
Ethylbenzène	1497	4	1
Isopropylbenzène	1633	4	1
Toluène	1278	4	1
Xylènes (Somme o,m,p)	1780	4	2
Hexachlorobenzène	1199	1	0,01
Pentachlorobenzène	1888	1	0,02
1,2,3 trichlorobenzène	1630	2	1
1,2,4 trichlorobenzène	1283	2	1
1,3,5 trichlorobenzène	1629	2	1
Chlorobenzène	1467	4	1
1,2 dichlorobenzène	1165	4	1
1,3 dichlorobenzène	1164	4	1
1,4 dichlorobenzène	1166	4	1
1,2,4,5 tétrachlorobenzène	1631	4	0,05
1-chloro-2-nitrobenzène	1469	4	0,1
1-chloro-3-nitrobenzène	1468	4	0,1
1-chloro-4-nitrobenzène	1470	4	0,1
Pentachlorophénol	1235	2	0,1
4-chloro-3-méthylphénol	1636	4	0,1
2 chlorophénol	1471	4	0,1
3 chlorophénol	1651	4	0,1
4 chlorophénol	1650	4	0,1
2,4 dichlorophénol	1486	4	0,1
2,4,5 trichlorophénol	1548	4	0,1
2,4,6 trichlorophénol	1549	4	0,1
Hexachloropentadiène	2612	4	0,1
1,2 dichloroéthane	1161	2	2
Chlorure de méthylène (dichlorométhane)	1168	2	5
Hexachlorobutadiène	1652	1	0,5
Chloroforme	1135	2	1
Tétrachlorure de carbone	1276	3	0,5
Chloroprène	2611	4	1
3-chloroprène (chlorure d'allyle)	2065	4	1
1,1 dichloroéthane	1160	4	5
1,1 dichloroéthylène	1162	4	2,5
1,2 dichloroéthylène	1163	4	5
Hexachloroéthane	1656	4	1

1,1,2,2 tétrachloroéthane	1271	4	1
Tétrachloroéthylène	1272	3	0,5
1,1,1 trichloroéthane	1284	4	0,5
1,1,2 trichloroéthane	1285	4	1
Trichloroéthylène	1286	3	0,5
Chlorure de vinyle	1753	4	5
Anthracène	1458	1	0,01
Fluoranthène	1191	2	0,01
Naphtalène	1517	2	0,05
Acénaphtène	1453	4	0,01
Benzo (a) Pyrène	1115	1	0,01
Benzo (k) Fluoranthène	1117	1	0,01
Benzo (b) Fluoranthène	1116	1	0,01
Benzo (g,h,i) Pérylène	1118	1	0,01
Indéno (1,2,3-cd) Pyrène	1204	1	0,01
Cadmium et ses composés	1388	1	2
Plomb et ses composés	1382	2	5
Mercure et ses composés	1387	1	0,5
Nickel et ses composés	1386	2	10
Arsenic et ses composés	1369	4	5
Zinc et ses composés	1383	4	10
Cuivre et ses composés	1392	4	5
Chrome et ses composés	1389	4	5
Tributylétain cation	2879	1	0,02
Dibutylétain cation	1771	4	0,02
Monobutylétain cation	2542	4	0,02
Triphénylétain cation	*demande en cours*	4	0,02
PCB 28	1239	4	0,01
PCB 52	1241	4	0,01
PCB 101	1242	4	0,01
PCB 118	1243	4	0,01
PCB 138	1244	4	0,01
PCB 153	1245	4	0,01
PCB 180	1246	4	0,01
Trifluraline	1289	2	0,05
Alachlore	1101	2	0,02
Atrazine	1107	2	0,03
Chlorfenvinphos	1464	2	0,05
Chlorpyrifos	1083	2	0,05
Diuron	1177	2	0,05
alpha Endosulfan	1178	1	0,02

beta Endosulfan	1179	1	0,02
alpha Hexachlorocyclohexane	1200	1	0,02
gamma Isomère Lindane	1203	1	0,02
Isoproturon	1208	2	**0,05**
Simazine	1263	2	**0,03**
Demande Chimique en Oxygène ou Carbone Organique Total	1314 1841	Paramètres de suivi	**30000** **300**
Matières en Suspension	1305		**2000**

Substances Dangereuses Prioritaires issues de l'annexe X de la DCE (tableau A de la circulaire du 07/05/07) et de la directive fille de la DCE adoptée le 20 octobre 2008 (anthracène et endosulfan)

Substances Prioritaires issues de l'annexe X de la DCE (tableau A de la circulaire du 07/05/07)

Autres substances pertinentes issues de la liste I de la directive 2006/11/CE (anciennement Directive 76/464/CEE) et ne figurant pas à l'annexe X de la DCE (tableau B de la circulaire du 07/05/07)

Autres substances pertinentes issues de la liste II de la directive 2006/11/CE (anciennement Directive 76/464/CEE) et autres substances, non SDP ni SP (tableaux D et E de la circulaire du 07/05/07)

Autres paramètres

ANNEXE 2 : ATTESTATION DU PRESTATAIRE

Je soussigné(e)
(*Nom, qualité*) .....
Coordonnées de l'entreprise : .....
.....

(Nom, forme juridique, capital social, RCS, siège social et adresse si différente du siège)
.....
.....

- reconnais avoir reçu et avoir pris connaissance des prescriptions techniques applicables aux opérations de prélèvements et d'analyses pour la mise en œuvre de la deuxième phase de l'action nationale de recherche et de réduction des rejets de substances dangereuses pour le milieu aquatique et des documents auxquels il fait référence.

- m'engage à restituer les résultats dans un délai de XXX mois après réalisation de chaque prélèvement [2]

- reconnais les accepter et les appliquer sans réserve.

A : Le :

Pour le soumissionnaire*, nom et prénom de la personne habilitée à signer le marché :

Signature :

Cachet de la société :

*Signature et qualité du signataire (qui doit être habilité à engager sa société) précédée de la mention « Bon pour acceptation »

2 L'attention est attirée sur l'intérêt de disposer des résultats d'analyses de la première mesure avant d'engager la suivante afin d'évaluer l'adéquation du plan de prélèvement, en particulier lors des premières mesures

Solution *Si aucune solution déjà réalisée ou sélectionnée au programme d'action, les investigations approfondies devront être menées dans l'ETE*	déjà réalisée : oui/non	
	sélectionnée par l'exploitant au programme d'action : oui/non	
	devant faire l'objet d'investigations approfondies (ETE) : oui/non	
	Solution envisagée mais non retenue	
Raison du choix		
Date de réalisation prévue ou effective		
Autre(s) substance(s) ou paramètres polluants (DCO, MES, etc...), consommation d'eau, déchets, énergie impactés, en plus ou en moins, par l'action envisagée, précision sur la nature de cet impact		
Commentaires		
En cas de raccordement à une station d'épuration collective, l'abattement est-il mesuré pour la substance considérée ? Si oui, préciser l'abattement en %.		

Nota :

1. *Les actions déjà réalisées ou en cours en vue de la réduction ou de la suppression des substances dangereuses y compris les actions d'amélioration de la qualité des rejets aqueux pour les paramètres d'autosurveillance doivent être intégrées à ce programme d'action si les gains peuvent être estimés ou mesurés si l'action est déjà mise en œuvre.*
2. *L'exploitant doit présenter dans le tableau ci-dessous toutes les actions qu'il a envisagées même si celles-ci ne sont pas retenues au titre du présent programme d'actions.*
3. *Si une même action a pour effet d'abattre plusieurs substances, celle-ci doit être intégrée dans chacune des fiches relatives aux différentes substances.*

L'analyse des solutions de réduction comparativement aux MTD qui a pu être menée au sein du bilan de fonctionnement peut être utilisée pour renseigner la fiche action

3 si ces informations ne sont pas disponibles action par action, elles peuvent être intégrées dans la synthèse par substance et exprimée en abattement global. A défaut, ces actions devront faire l'objet de l'ETE.

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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/ED

Arrêté préfectoral abrogeant l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2012 et imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE

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

Vu le code de l'environnement et notamment son titre V ;

Vu les différents actes administratifs réglementant au titre des installations classées pour la protection de l'environnement, l'activité du site de Dunkerque exploitée par la SOCIETE ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS ;

Vu le bilan de fonctionnement du site de Dunkerque produit le 25 décembre 2005 et complété le 29 octobre 2007 par l'exploitant ;

Vu l'étude technico-économique visant à réduire la teneur en H_2S du gaz de cokerie à 0,5 g/Nm^3, transmise le 29 juin 2009, en application de l'arrêté préfectoral du 13 janvier 2009 ;

Vu l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2012 imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE;

Vu les documents complémentaires transmis par l'exploitant en date du 28 mai 2013 ;

Vu le rapport en date du 27 septembre 2013 du 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 22 octobre 2013 ;

Considérant qu'il est possible d'atteindre pour le site une concentration d'hydrogène sulfuré correspondant à l'état de l'art au niveau européen ;

Considérant que les prescriptions du présent arrêté visent à préserver les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord ;

ARRÊTE

Article 1er

L'arrêté préfectoral du 21 décembre 2012 imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE est abrogé.

Article 2

La Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE dont le siège social est situé 1 à 5, rue Luigi Cherubini 93200 SAINT DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté pour la poursuite de l'exploitation de son établissement situé à Dunkerque.

Article 3

A partir du 30 septembre 2015, la teneur en sulfure d'hydrogène (H_2S) du gaz de cokerie n'excède pas 0,5 g/Nm^3 en moyenne annuelle.

Article 4

Afin d'attester de la mise en place de l'unité de désulfuration permettant de respecter l'article 2 du présent arrêté, dans le cadre de la mise en place de l'unité de désulfuration, l'exploitant respecte les échéances ci-après :

Etape	Date limite
Commande du groupe froid	31 décembre 2013
Accord de crédit phase 2	31 mars 2014
Démarrage groupe froid	31 août 2014
Début de montage du laveur gaz H2S	31 décembre 2014
Début des raccordements électriques et fluides	1er mars 2015
Début des essais à froid (sans gaz)	1er juin 2015
Début des essais en gaz et test de performance	1er août 2015

L'exploitant communique à l'inspection des installations classées dans les les éléments attestant de la réalisation des étapes de chacune des étapes précédentes dès leur disponibilité.

Article 5 : Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux dispositions du présent arrêté, il pourra être fait application, indépendamment des sanctions pénales encourues, des sanctions administratives prévues à l'article L171-8 du code de l'environnement.

Article 6 : Voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

Article 7 : Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maire de DUNKERQUE ,

- 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 de DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie DUNKERQUE 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, ainsi que sur le site internet de la Préfecture du Nord (www.nord.gouv.fr rubrique ICPE – Autre ICPE : agricoles, industrielles, etc – prescriptions complémentaires).

Fait à Lille, le 18 NOV 2013

Le préfet,

Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général adjoint

Eric AZOULAY

PRÉFECTURE DU NORD

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET DU NORD

Préfecture du Nord

Direction
des politiques publiques

Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement

Réf : DiPP-Bicpe/ED

Arrêté préfectoral imposant à la SOCIETE ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé Port 3031- rue du Comte Jean - Grande Synthe à DUNKERQUE

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

Vu le code de l'environnement et notamment son titre 1er du livre V ;

Vu les dispositions de l'arrêté ministériel du 14 décembre 2013 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique n° 2921 ;

Vu les différents actes administratifs autorisant la SOCIETE ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE à exploiter ses activités à DUNKERQUE - Port 3031- rue du Comte Jean;

Vu le rapport du 24 décembre 2014 du 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 17 février 2015 ;

Vu l'analyse méthodique de risques de prolifération de légionelles relative au « circuit de refroidissement lavage gaz 3 » ;

Vu le rapport de contrôle de vérification du « circuit de refroidissement lavage gaz 3 » émis par l'organisme SOCOTEC en date du 09/10/2014 suite au dépassement du seuil de 100 000 UFC/l de légionella Pneumophila ;

Considérant que les tours aéroréfrigérantes peuvent présenter des risques vis à vis des intérêts mentionnés à l'article L511-1 du Code de l'Environnement ;

Considérant que le seuil de 100 000 000 UFC/l de légionella Pneumophila a été dépassé le 8 avril 2014 et le 15 septembre 2014 sur des prélèvements effectués sur le « circuit de refroidissement lavage gaz 3 »

Considérant que la teneur en matières en suspension (MES) de l'eau du circuit de refroidissement de la tour de lavage des gaz n°3 constitue un facteur propice au développement de légionelles

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

ARRÊTE

Article 1er - Objet

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE remettra sous 6 mois pour son site de Dunkerque- situé Port 3031- rue du Comte Jean – Grande Synthe à DUNKERQUE un dossier qui étudiera les solutions techniques envisageables à un coût économiquement acceptable pour réduire les quantités de matières en suspension (MES) dans le circuit de refroidissement lavage gaz 3.

L'étude portera en particulier sur la mise en place d'une cuve type filtre à sable sur le circuit, le remplacement du bac de rétention par un dispositif mieux adapté pour récupérer les MES décantées, la mise en œuvre d'un dispositif associé au bac de rétention permettant de pomper, traiter puis réinjecter les eaux avant refroidissement par pulvérisation dans la tour et la révision de la conception de la tour de lavage gaz 3.

La ou les solutions retenues seront à mettre en œuvre dans un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté. Dans le cas de travaux nécessitant un délai supérieur à 6 mois, l'exploitant transmet à l'inspection des installations deux mois après l'échéance de remise de l'étude une proposition d'échéancier sur lequel il s'engage à mettre en œuvre la ou des solutions identifiées.

Article 2 : Sanctions

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administrations prévues par le titre 1er du livre V du Code de l'Environnement.

Article 3 : Voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

Article 4 : Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maire de DUNKERQUE

- 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 de DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie de DUNKERQUE 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, ainsi que sur le site internet de la Préfecture du Nord (www.nord.gouv.fr rubrique ICPE – Autre ICPE : agricoles, industrielles, etc – prescriptions complémentaires).

Fait à Lille, le 23 MARS 2015

Le préfet,
Pour le préfet et par délégation
Le Secrétaire Général Adjoint

Guillaume THIRARD

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET DU NORD

Préfecture du Nord

Direction de la Coordination
des Politiques Interministérielles

Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement

Réf : DCPI-BICPE/IG

Arrêté préfectoral imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la mise en place d'actions en vue de la réduction des rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique de son établissement situé à DUNKERQUE

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

Vu le code de l'environnement ;

Vu la directive 2000/60/CE du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;

Vu la directive 2006/11/CE concernant la pollution causée par certaines substances dangereuses déversées dans le milieu aquatique de la Communauté ;

Vu la directive 2008/105/EC du 16 décembre 2008 établissant des normes de qualité environnementale dans le domaine de l'eau ;

Vu la nomenclature des installations classées codifiée à l'annexe de l'article R511-9 du Code de l'environnement ;

Vu le décret n°2005-378 du 20 avril 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

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 20 avril 2005 modifié pris en application du décret du 20 avril 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

Vu l'arrêté ministériel du 30 juin 2005 modifié relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses ;

Vu l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 modifié relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets ;

Vu l'arrêté ministériel du 12 janvier 2010 modifié relatif aux méthodes et aux critères à mettre en œuvre pour délimiter et classer les masses d'eau et dresser l'état des lieux prévu à l'article R. 212-3 du code de l'environnement ;

Vu l'arrêté ministériel du 25 janvier 2010 modifié relatif aux méthodes et critères d'évaluation de l'état écologique, de l'état chimique et du potentiel écologique des eaux de surface pris en application des articles R.212-10, R.212-11 et R.212-18 du code de l'environnement ;

Vu l'arrêté ministériel du 26 juillet 2010 approuvant le schéma national des données sur l'eau ;

Vu le rapport d'étude de l'INERIS N°DRC-07-82615-13836C du 15 janvier 2008 faisant état de la synthèse des mesures de substances dangereuses dans l'eau réalisées dans certains secteurs industriels ;

Vu les différents actes administratifs réglementant les activités de la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE et LORRAINE pour le site qu'elle exploite au 3031 rue du Comte Jean - Grande-Synthe - CS 52508 à DUNKERQUE CEDEX 1 (59381) ;

Vu l'arrêté préfectoral complémentaire du 11 avril 2013 prescrivant la surveillance pérenne des rejets de substances dangereuses dans l'eau (RSDE) à l'établissement, et la réalisation d'un programme d'actions et d'une étude technico-économique en vue de la réduction des émissions de certaines substances dangereuses dans l'eau ;

Vu l'étude technico-économique réalisée par l'exploitant et remise par courrier du 5 février 2015 ;

Vu le courrier complémentaire de l'exploitant du 10 décembre 2015 ;

Vu le courrier du 5 février 2016 de l'inspection des installations classées qui a proposé un projet d'arrêté préfectoral ;

Vu le courrier de l'industriel du 22 février 2016 en réponse ;

Vu le rapport du 4 mars 2016 du directeur régional 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 22 mars 2016 ;

Considérant l'objectif de respect des normes de qualité environnementale dans le milieu en 2015 fixé par la directive 2000/60/CE ;

Considérant les objectifs du SDAGE Artois-Picardie et son programme de mesures associé pour reconquérir ou maintenir le bon état des masses d'eau ;

Considérant les objectifs de réduction et de suppression de certaines substances dangereuses fixées dans la note technique ministérielle du 11 juin 2015 ;

Considérant la nécessité de réduire les émissions des substances Chloroforme, Benzène, Plomb et Zinc, étant donné les teneurs élevées relevées dans le cadre de la phase de surveillance initiale et de la surveillance pérenne en cours ;

Considérant que certaines actions ont été identifiées par l'exploitant afin d'atteindre ces réductions, et que certaines de ces actions nécessitent la mise en œuvre d'essai pilotes afin de tester leur efficacité ;

Considérant les effets toxiques, persistants et bioaccumulables des substances dangereuses visées par le présent arrêté sur le milieu aquatique ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la Préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1er - Objet

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE et LORRAINE dont le siège social est situé à l'adresse suivante : Immeuble Le Cézanne - 6 rue André CAMPRA - 93200 SAINT-DENIS doit respecter, pour ses installations situées au 3031 rue du Comte Jean - Grande-Synthe - CS 52508 - 59381 DUNKERQUE CEDEX 1 les dispositions du présent arrêté préfectoral complémentaire.

Les prescriptions des actes administratifs antérieurs sont complétées par celles du présent arrêté.

Article 2 : Actions en vue de la réduction des émissions de Chloroforme

L'exploitant met en place, au niveau des circuits « Cages » et « TDS » du TCC : :

- un essai de traitement au dioxyde de chlore (ClO_2) des circuits de refroidissement en remplacement de l'eau de Javel jusqu'au **30 novembre 2016**. Dans un délai d'un mois après la fin de l'essai, soit avant le **31 décembre 2016**, l'exploitant transmet à l'inspection des installations classées un rapport de synthèse de la réalisation de cet essai qui reprend à minima les conditions de mise en œuvre du nouvel oxydant, les conséquences éventuelles au niveau du process, les résultats obtenus en chloroforme au niveau des rejets aqueux pendant cette période, les conclusions tirées et les propositions de mise en œuvre accompagnées d'un échéancier avec comme objectif la diminution des émissions de chloroforme.

L'installation relève de la rubrique suivante de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

Rubrique	Alinéa	AS, A, DC, D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation et volume autorisé
4441	2	D	Liquides comburants catégories 1, 2 ou 3. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant 2. supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t a) Supérieure à 200 kg/jour	Stockage de 4,8 m3 de Purate soit 6,5 T.

- dans un **délai de six mois** à compter de la date de signature du présent arrêté préfectoral, l'optimisation du traitement (à base de javel ou tout autre oxydant alternatif) :

-au niveau du circuit « TDS » du TCC et du circuit « secondaire CC20 » de l'aciérie

a) installer des dispositifs de pilotage automatique des traitements, permettant notamment d'asservir en continu l'injection de produit de traitement au taux de chlore libre dans le circuit ;

b) optimiser les points d'injections et réaliser une gestion par automate afin de limiter l'évaporation du chlore. La justification de l'emplacement des points d'injection est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées ;

c) procéder à une expertise des filtres à sable, suivie d'une optimisation des séquences de fonctionnement et d'une remise en état si nécessaire, en vue de réduire le taux de MES dans les circuits.

-au niveau du circuit « TDS » du TCC :

a) Installer des déshuileurs sur les circuits les plus chargés en hydrocarbures, de façon à réduire leur teneur et ainsi limiter les consommations de produit de traitement. La justification des emplacements choisis pour les déshuileurs est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

Un bilan global des émissions de chloroforme est réalisé par l'exploitant et transmis à l'inspection des installations classées dans un **délai de 12 mois à compter de la date de signature du présent arrêté**, accompagné de propositions d'actions supplémentaires si les actions ci-dessus ne permettent pas d'atteindre à minima les seuils de flux de la colonne B de l'annexe 2 de la note DGPR du 27 avril 2011 (100 g/j).

Article 3 : Actions en vue de la réduction des émissions de Benzène

Les dispositions suivantes sont mises en place :

- dans le cas de risque de débordement des purges des filtres à graviers parvenant jusqu'au bassin de dessablement 6 (BD 6), les vis de relevage de ce bassin sont arrêtées afin de l'utiliser comme décanteur, dans le but d'empêcher le déversement de benzène jusqu'à la station EXD. Les hydrocarbures en surface sont alors pompés par un camion puis réinjectés dans le process de cokerie soit via le T08 soit le T31 ;

- la réfection de l'ensemble des bains de pied et pots de débenzolage est effectuée avant le 31 décembre 2018. Tous les 6 mois, l'exploitant transmet un bilan de l'avancée du programme de réfection, à commencer par un premier bilan au 1er juillet 2016.

- le rinçage des joints d'eau des canalisations de gaz cokerie s'effectue régulièrement à la fréquence appropriée afin de ne pas perturber le fonctionnement des installations et de limiter la concentration en benzène rejetée. Ces rinçages sont consignés dans un registre, éventuellement informatisé, tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant transmet à l'inspection des installations classées une étude visant à déterminer la solution technico-économiquement la plus adaptée afin d'éviter les rejets issus des débordements de purges des filtres à graviers via le réseau d'eaux usées du site. Cette étude est remise **avant le 31 décembre 2016.**

Article 4 : Actions en vue de la réduction des émissions de Zinc et de Plomb

Un essai pilote de mise en place d'un décanteur secondaire avec coagulant, un nouveau floculant et une précipitation au pH est mis en œuvre au niveau de l'installation de lavage gaz HF4 **sous un mois** à compter de la notification du présent arrêté pour une durée d'un mois.

Dans un délai de **trois mois** à compter de la date de signature du présent arrêté, l'exploitant transmet à l'inspection des installations classées un rapport d'analyse qui fait le bilan de l'essai, et précise les conditions de mise en œuvre, les résultats obtenus et les suites qu'il propose d'y donner.

Une étude d'optimisation du traitement actuellement en place sur la station EXD est réalisée et transmise à l'inspection des installations classées **avant le 31 décembre 2016**. Cette étude intègre l'objectif de réduction des émissions de Zinc et de Plomb. La solution mise en place doit notamment permettre une réduction effective de ces émissions. L'étude comprend un échéancier de mise en œuvre des différentes étapes permettant d'aboutir à la solution retenue (essai industriel...).

Un bilan global des émissions de Zinc et de Plomb est réalisé par l'exploitant et transmis à l'inspection des installations classées dans un délai de **18 mois**. Ce bilan fait le point sur les actions de réductions effectivement mises en place et les conséquences qu'elles auront eues sur les niveaux d'émission. Il est accompagné de propositions d'actions supplémentaires si les diminutions qui sont constatées ne permettent pas d'atteindre à minima les seuils de flux de la colonne B de l'annexe 2 de la note DGPR du 27 avril 2011 pour chacune de ces substances.

Article 5 : Sanctions

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre 1er du livre V du Code de l'Environnement.

Article 6 : Voies et délais de recours

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

Article 7 : Exécution et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- Maire de DUNKERQUE,

- Directeur régional 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 de DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie de DUNKERQUE 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, ainsi que sur le site internet de la Préfecture du Nord (www.nord.gouv.fr rubrique ICPE – Autre ICPE : agricoles, industrielles, etc – prescriptions complémentaires).

Fait à Lille, le 10 MAI 2016

Pour le préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint

PRÉFECTURE DU NORD

Olivier GINEZ

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET DU NORD

Préfecture du Nord

Direction de la Coordination
des Politiques Interministérielles

Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement

Réf : DCPI-BICPE/IG

Arrêté préfectoral imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE

Le Préfet de la région Nord – Pas-de-Calais – Picardie
Préfet du Nord
Officier de la légion d'Honneur
Officier de l'ordre national du mérite

Vu le code de l'environnement, notamment son titre 1er du livre V, les articles R.512-31 à 33 ;

Vu les actes antérieurs délivrés à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE pour l'établissement qu'elle exploite sur le territoire de la commune de DUNKERQUE et notamment l'arrêté d'autorisation d'exploiter du 14 avril 2006 ;

Vu le décret du 21 avril 2016 portant nomination du préfet de la région Nord - Pas-de-Calais - Picardie, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord, M. Michel LALANDE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 14 avril 2006 autorisant la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE dont le siège social est situé Immeuble Le Cézanne 6, rue André Campra 93200 LA PLAINE-SAINT DENIS - à exploiter ses activités à DUNKERQUE (59381) au Port 3031 - 3031 rue du Comte Jean - CS 52508 - GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 4 mai 2016 portant délégation de signature à M. Olivier GINEZ, en qualité de secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu la demande déposée le 13 mai 2016 par la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue de demander la modification de l'autorisation d'exploiter une installation de broyage séchage de laitiers granulés et production de ciments composés (ECOCEM) sur le territoire de la commune de DUNKERQUE, 3031 rue du Comte Jean, CS 52508 - GRANDE-SYNTHE ;

Vu le rapport du 1er juin 2016 du 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 21 juin 2016 au cours duquel le demandeur a été entendu ;

Vu le projet d'arrêté porté à la connaissance du demandeur le 21 juin 2016 par courriel ;

Vu l'absence d'observations de l'exploitant communiquée en date du 23 juin 2016 par courriel ;

Considérant que le dossier déposé présente tous les éléments d'appréciation nécessaires à l'analyse de la modification des installations ;

Considérant que la modification du tableau de classement des installations selon les rubriques de la nomenclature par le projet ne constitue pas une modification substantielle ;

Considérant que l'extension géographique de la modification se situe sur une parcelle voisine de l'établissement destinée à une occupation industrielle et ne constitue pas une modification substantielle ;

Considérant que les rejets et nuisances évalués dans le dossier ne constituent pas une modification substantielle ;

Considérant que l'examen des risques accidentels ne permet pas de considérer la modification comme substantielle ;

Considérant ainsi que cette modification ne relève pas d'une modification substantielle ;

Considérant qu'en application des dispositions de l'article L. 512-1 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;

Considérant que les mesures imposées à l'exploitant tiennent compte des résultats des consultations menées en application de l'article L. 512-2 et sont de nature à prévenir les nuisances et les risques présentés par les installations ;

Considérant que les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

TITRE 1 - CONDITIONS GÉNÉRALES

CHAPITRE 1.1 PORTEE DE LA MODIFICATION ET CONDITIONS GENERALES

Article 1.1.1. Exploitant et installations concernées par la modification

La société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE dont le siège social est situé 6, rue André Campra, Immeuble le Cézanne, 93200 La Plaine-Saint-Denis, est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, à exploiter dans son établissement du DUNKERQUE, une installation de broyage séchage de laitiers granulés et production de ciments composés.

Libellé de la rubrique	Nature de l'installation et volume des activités du projet	Rubrique de classement	Régime (AS, A ,E, D,DC)
Installations 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, autres que celles visées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. a puissance installée des installations, étant : 1. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : a) Supérieure à 550 kW	2 broyeurs à laitier de puissance unitaire de 3,15 MW Unité d'ensachage Soit une puissance totale de **6,5 MW**	2515-1.a	A
Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et C ou sont de la biomasse telle que définie au b)ii) ou au b)iii) ou au b)v) de la définition de biomasse, et si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW	Puissance thermique installée : 2 sécheurs fonctionnant au gaz sidérurgique d'une puissance thermique unitaire de 17 MW Soit une puissance totale de **34 MW**	2910-B.1	A
Station de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques, la superficie de l'aire de transit étant : 2. Supérieure à 10 000 m², mais inférieure ou égale à 30 000 m²	Superficie des aires de transit du projet **11 000 m²**	2517-2	E
Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : b. La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3000 kW	Tour de refroidissement des utilités du broyeur. Tour de type RAX 520/900 d'une puissance installée de 2x465 kW Soit une puissance totale de **930 kW**	2921.b	DC
Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs.	Station-service : 10 m³ /an	1435	NC

Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : Inférieur à 100 m³ d'essence ou 500 m³ au total			

AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique), A (autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), C (soumis au contrôle périodique prévu par l'article L 512-11 du CE), NC (Non Classée)

Les installations mentionnées dans le tableau ci-dessus sont reportées sur des plans tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

Article 1.1.2. Modifications et compléments apportes aux prescriptions des actes antérieurs

Références des arrêtés préfectoraux antérieurs	Références des articles dont les prescriptions sont supprimées ou modifiées	Nature des modifications (suppression, modification, ajout de prescriptions) Références des articles correspondants du présent arrêté
Arrêté préfectoral du 11 juillet 2007 (modifié par l'arrêté du 11 avril 2013 concernant les rubriques 2515 et 2910)	Annexe de l'arrêté du 11 juillet 2007	Les activités mentionnées à l'article 1.2.1 remplacent, actualisent et complètent les activités des mêmes rubriques du tableau récapitulatif des activités autorisées joint en annexe de l'arrêté préfectoral du 11 juillet 2007.

Article 1.1.3. Installations non visées par la nomenclature ou soumises à déclaration ou soumises a enregistrement

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration (en particulier ce qui concerne les installations nouvelles) sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas régies par le présent arrêté préfectoral d'autorisation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à enregistrement (en particulier ce qui concerne les installations nouvelles) sont applicables aux installations classées soumises à enregistrement incluses dans l'établissement dès lors que ces prescriptions générales ne sont pas contraires à celles fixées dans le présent arrêté.

CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS

Article 1.2.1. Liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées

Libellé de la rubrique	Nature de l'installation et volume des activités du projet	Rubrique de classement	Régime (AS, A ,E, D,DC)
Installations 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, autres que celles visées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. a puissance installée des installations, étant : 1. La puissance installée de l'ensemble des	Emploi de broyeurs, broyeurs à boulets, broyeurs à marteau, cribles, unités de granulation de laitiers, installations de mélange, fabrication de nodules, de criblage de minerais, charbon, castine, chaux, poussières de hauts-fourneaux, d'aciérie et d'agglomération, boues. 19 373 + (6500) = 25 873 kW Puissance totale installée de 25 873	2515-1.a	A

machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : a) Supérieure à 550 kW	kW		
Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et C ou sont de la biomasse telle que définie au b)ii) ou au b)iii) ou au b)v) de la définition de biomasse, et si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW	Hottes d'allumage des chaînes d'agglomération, générateurs de vapeur, sécheurs de poche, chaufferies et sécheurs fonctionnant au gaz de cokerie Générateurs d'air chaud des ateliers de séchage charbon pulvérisé, cuisson des réfractaires fonctionnant au gaz de haut-fourneau Cowpers, chaufferie, chaudières, fours à longerons, générateur d'eau surchauffée fonctionnant au gaz mixte (mélange gaz de haut-fourneau et gaz de cokerie) 2 326,23 + (17+17) = 2 403,23 MW Soit une puissance totale de **2 403,23 MW**	2910-B.1	A
Station de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques, la superficie de l'aire de transit étant : 1. Supérieure à 30 000 m²	Stockage de minerais, de produits d'addition, de laitiers et de réfractaires (325 000 m²+62 000 m²)+ 11 000 m² La superficie totale est de **398 000 m²**	2517-1	A
Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : b. La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW	36 installations de refroidissement 1 329 620 + (465+465) = 1 330 550 kW Soit une puissance totale de **1 330 550 kW**	2921.a	E
Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 3. Supérieur à 100 m³ d'essence ou 500 m³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m³	Station-service : postes de distribution délivrant une quantité totale de 2000 m³ /an	1435-3	DC

AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique), A (autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), C (soumis au contrôle périodique prévu par l'article L 512-11 du CE), NC (Non Classée)

Article 1.2.2. Situation de l'établissement

Les installations listées à l'article 1.1.1 sont situées sur la commune, parcelle suivante :

Commune	Parcelles
Dunkerque	000 AC 45 et 000 AC 46

Les limites de l'établissement sont représentées sur le plan en annexe 1.

Les installations mentionnées à l'article 1.1.1 ci-dessus sont reportées avec leurs références sur le plan de situation de l'établissement en annexe 2 au présent arrêté.

Article 1.2.3. Consistance des installations autorisées

Les installations classées et connexes mentionnées à l'article 1.1.1 sont organisées de la façon suivante :

- Un stockage de laitier granulé à ciel ouvert ;
- Un stockage couvert de clinker ;
- 2 équipements de broyage et de séchage ;
- Une unité de mélange de laitier granulé broyé et de clinker ;
- 9 silos de produits finis ;
- Une unité de mise en sacs de « ciment composé » ;
- Des systèmes de chargement et pesage de produits en vrac ;
- Une zone alimentant en carburant des engins mobiles de manutention ;
- De bureaux, d'un laboratoire.

CHAPITRE 1.3 CONFORMITÉ AU DOSSIER DE DEMANDE DE MODIFICATION

Article 1.3.1. Conformité

Les installations et leurs annexes mentionnées à l'article 1.1.1, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans le dossier daté du 11 mai 2016 et déposé par l'exploitant le 13 mai 2016 en Préfecture du Nord. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et les réglementations autres en vigueur.

CHAPITRE 1.4 DURÉE DE L'AUTORISATION

Article 1.4.1. Durée de l'autorisation

Le présent arrêté cesse de produire effet lorsque, sauf cas de force majeure, les installations listées à l'article 1.1.1 n'ont pas été mises en service dans le délai de trois ans ou lorsque l'exploitation a été interrompue pendant plus de deux années consécutives.

CHAPITRE 1.5 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITÉ

Article 1.5.1. Porter à connaissance

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation.

Article 1.5.2. Mise à jour des études d'impact et de dangers

Contenu de l'étude de dangers

Les mesures d'ordre technique ou d'organisation visant à prévenir les accidents et la réduction de leurs effets sont proportionnées aux risques d'accidents majeurs identifiés dans l'étude de dangers. Elles concernent plus particulièrement la prévention des événements tels qu'une émission, un incendie ou une explosion d'importance majeure résultant de développements incontrôlés survenus au cours de l'exploitation et entraînant pour la santé humaine ou pour l'environnement, à l'intérieur ou à l'extérieur de l'établissement, un danger grave, immédiat ou différé, et faisant intervenir une ou plusieurs substances ou des préparations dangereuses.

L'ensemble des mesures de prévention des risques retenues est décrit dans l'étude de dangers constituée d'un document unique à l'établissement ou de plusieurs documents se rapportant aux différentes installations soumises à autorisation (et installations qui y sont connexes) concernées.

L'exploitant tient les exploitants d'installations classées voisines informés des risques d'accident majeurs identifiés dans l'étude de dangers dès lors que les conséquences de ces accidents majeurs sont susceptibles d'affecter les dites installations

Il transmet copie de cette information au Préfet et à l'inspection des installations classées. Il procède de la sorte lors de chacune des révisions de l'étude des dangers ou des mises à jours relatives à la définition des périmètres ou à la nature des risques.

Les études d'impact et de dangers sont actualisées à l'occasion de toute modification notable telle que prévue à l'article R 512-33 du code de l'environnement. Ces compléments sont systématiquement communiqués au Préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

Article 1.5.3. Équipements abandonnés

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

Article 1.5.4. Transfert sur un autre emplacement

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées sous l'article 1.1.1 du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou d'enregistrement ou déclaration.

Article 1.5.5. Changement d'exploitant

Pour les installations de stockage des déchets et les installations figurant sur la liste prévue à l'article L 516-1 du code de l'environnement, la demande d'autorisation de changement d'exploitant est soumise à autorisation. Le nouvel exploitant adresse au préfet les documents établissant ses capacités techniques et financières et l'acte attestant de la constitution de ses garanties financières.

Article 1.5.6. Cessation d'activité

Sans préjudice des mesures de l'article R. 512-74 du code de l'environnement, pour l'application des articles R. 512-39-1 à R. 512-39-5, l'usage à prendre en compte est le suivant : usage industriel.
Lorsqu'une installation classée est mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au Préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.
La notification prévue ci-dessus indique les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comportent notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, celle des déchets présents sur le site ;
- des interdictions ou limitations d'accès au site ;
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

En outre, l'exploitant place le site de l'installation dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 et qu'il permette un usage futur du site déterminé selon l'usage prévu au premier alinéa du présent article.

CHAPITRE 1.6 RÉGLEMENTATION

Article 1.6.1. Réglementation applicable

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous (liste non exhaustive):

Dates	Textes
23/01/1997	Arrêté du 23/01/97 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
02/02/1998	Arrêté du 02/02/98 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
29/07/2005	Arrêté du 29/07/05 modifié fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
31/01/2008	Arrêté du 31/01/08 modifié relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions et des transferts de polluants et des déchets

07/07/2009	Arrêté du 7 juillet 2009 relatif aux modalités d'analyse dans l'air et dans l'eau dans les ICPE et aux normes de référence
15/12/2009	Arrêté du 15/12/09 modifié fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R. 512-33 « R. 512-46-23 » et R. 512-54 du code de l'environnement
11/03/2010	Arrêté du 11/03/10 portant modalités d'agrément des laboratoires ou des organismes pour certains types de prélèvements et d'analyses à l'émission des substances dans l'atmosphère
04/10/2010	Arrêté du 04/10/10 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
27/10/2011	Arrêté du 27/10/11 portant modalités d'agrément des laboratoires effectuant des analyses dans le domaine de l'eau et des milieux aquatiques au titre du code de l'environnement
27/10/2015	Arrêté interdépartemental relatif à la procédure et d'alerte du public en cas d'épisode de pollution de l'air ambiant en région Nord-Pas-de-Calais

Article 1.6.2. Respect des autres législations et réglementations

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice :

- des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression,
- des schémas, plans et autres documents d'orientation et de planification approuvés.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.
La présente autorisation ne vaut pas permis de construire.

TITRE 2 – GESTION DE L'ÉTABLISSEMENT

CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS

Article 2.1.1. Objectifs généraux

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter le prélèvement et la consommation d'eau ;
- limiter les émissions de polluants dans l'environnement ;
- respecter les valeurs limites d'émissions pour les substances polluantes définies ci-après ;
- la gestion des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, ainsi que la réduction des quantités rejetées ;
- prévenir en toutes circonstances, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité de voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique, pour l'agriculture, pour la protection de la nature, de l'environnement et des paysages, pour l'utilisation rationnelle de l'énergie ainsi que pour la conservation des sites et des monuments ainsi que des éléments du patrimoine archéologique.

Article 2.1.2. Consignes d'exploitation

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitation se fait sous la surveillance de personnes nommément désignées par l'exploitant et ayant une connaissance des dangers des produits stockés ou utilisés dans l'installation.

CHAPITRE 2.2 RÉSERVES DE PRODUITS OU MATIÈRES CONSOMMABLES

Article 2.2.1. Réserves de produits

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, produits absorbants…

CHAPITRE 2.3 INTÉGRATION DANS LE PAYSAGE

Article 2.3.1. Propreté

L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence.

L'exploitant prend les mesures nécessaires afin d'éviter la dispersion sur les voies publiques et les zones environnantes de poussières, papiers, boues, déchets, … Des dispositifs d'arrosage, de lavage de roues, … sont mis en place en tant que de besoin.

Article 2.3.2. Esthétique

Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (peinture, poussières, envols...). Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (plantations, engazonnement...).

CHAPITRE 2.4 DANGER OU NUISANCE NON PRÉVENU

Article 2.4.1. Danger ou nuisance non prévenu

Tout danger ou nuisance non susceptible d'être prévenu par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

CHAPITRE 2.5 INCIDENTS OU ACCIDENTS

Article 2.5.1. Déclaration et rapport

L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement.

Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme.
Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.

CHAPITRE 2.6 RÉCAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS À LA DISPOSITION DE L'INSPECTION

Article 2.6.1. Récapitulatif des documents tenus à la disposition de l'inspection

L'exploitant établit et tient à jour un dossier comportant les documents suivants :

- le dossier de demande de modification,
- les plans tenus à jour,
- les arrêtés préfectoraux relatifs aux installations soumises à autorisation, pris en application de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,
- tous les documents, enregistrements, résultats de vérification et registres répertoriés dans le présent arrêté ; ces documents peuvent être informatisés, mais dans ce cas des dispositions doivent être prises pour la sauvegarde des données.

Ce dossier est tenu en permanence à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site.

Les documents visés dans le dernier alinéa ci-dessus sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 5 années au minimum.

TITRE 3 - PRÉVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE

CHAPITRE 3.1 CONCEPTION DES INSTALLATIONS

Article 3.1.1. Dispositions générales

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.
Sauf autorisation explicite, la dilution des effluents est interdite. En aucun cas elle ne doit constituer un moyen de respecter les valeurs limites.

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction.

Les installations de traitement d'effluents gazeux sont conçues, exploitées et entretenues de manière :

- à faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,
- à réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité.

Les procédés de traitement non susceptibles de conduire à un transfert de pollution sont privilégiés pour l'épuration des effluents.

Les installations de traitement sont correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et si besoin en continu avec asservissement à une alarme. Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre éventuellement informatisé et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, ...

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou en arrêtant les installations concernées.

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations comportent explicitement les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien, de façon à permettre en toute circonstance le respect des dispositions du présent arrêté.
Le brûlage à l'air libre est interdit à l'exclusion des essais incendie. Dans ce cas, les produits brûlés sont identifiés en qualité et quantité.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral relatif aux rejets atmosphériques de l'établissement s'applique aux installations mentionnées à l'article 1.1.1. En particulier l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012.

Article 3.1.2. Pollutions accidentelles

Des dispositifs visibles de jour comme de nuit indiquant la direction du vent sont mis en place à proximité des installations susceptibles d'émettre des substances dangereuses en cas de fonctionnement anormal.

Les dispositions appropriées sont prises pour réduire la probabilité des émissions accidentelles et pour que les rejets correspondants ne présentent pas de dangers pour la santé et la sécurité publique. Les incidents ayant entraîné des rejets dans l'air non conforme ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont consignés dans un registre.

Article 3.1.3. Odeurs

Les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

Article 3.1.4. Voies de circulation

Sans préjudice des règlements d'urbanisme, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour prévenir les envols de poussières et de matières diverses :

- les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.), et convenablement nettoyées,
- les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules doivent être prévues en cas de besoin,
- les surfaces où cela est possible sont engazonnées,
- des écrans de végétation sont mis en place le cas échéant.

Des dispositions équivalentes peuvent être prises en lieu et place de celles-ci.

Article 3.1.5. Émissions diffuses et envols de poussières

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont, sauf impossibilité technique démontrée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (évents pour les tours de séchage, les dépoussiéreurs…).

CHAPITRE 3.2 CONDITIONS DE REJET

Article 3.2.1. Dispositions générales

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés, sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs.

Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible. Tout rejet non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit. La dilution des rejets atmosphériques est interdite, sauf lorsqu'elle est nécessaire pour refroidir les effluents en vue de leur traitement avant rejet (protection des filtres à manches…).

Les ouvrages de rejet permettent une bonne diffusion dans le milieu récepteur.

Les rejets à l'atmosphère sont, dans toute la mesure du possible, collectés et évacués, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinant. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. La partie terminale de la cheminée peut comporter un convergent réalisé suivant les règles de l'art lorsque la vitesse d'éjection est plus élevée que la vitesse choisie pour les gaz dans la cheminée. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.
Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés, sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, sont aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier les dispositions des normes NF 44-052 et EN 13284-1, ou toute autre norme européenne ou internationale équivalente en vigueur a la date d'application du présent arrêté, sont respectées.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Article 3.2.2. Conduits et installations raccordées / Conditions générales de rejet

N° de conduit	Installations raccordées	Hauteur en m	Diamètre en m	Débit nominal en Nm³/h	Vitesse minimale d'éjection en m/s	Puissance ou capacité	Combustible
1	Cheminée 1 : Broyeur-sécheur 1	50	1,5	92 000	8	17 MW	Gaz sidérurgique ou Gaz naturel
2	Cheminée 2 : Broyeur-sécheur 2	50	1,5	92 000	8	17 MW	Gaz sidérurgique ou Gaz naturel

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) sauf pour les installations de séchage où les résultats sont exprimés sur gaz humides.

Article 3.2.3. Valeurs limites des concentrations dans les rejets atmosphériques / Valeurs limites des flux de polluants rejetés

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 kilopascals) sur gaz humides ;

-à une teneur à 3 % en O_2 ;

On entend par flux de polluant la masse de polluant rejetée par unité de temps. Lorsque la valeur limite est exprimée en flux spécifique, ce flux est calculé, sauf dispositions contraires, à partir d'une production journalière.

Les flux de polluants rejetés dans l'atmosphère doivent être inférieurs aux valeurs limites suivantes :

Paramètre	Conduit n°1		Conduit n°2	
	Concentration moyenne journalière (mg/Nm³)	Flux moyen journalier (kg/h)	Concentration moyenne journalière (mg/Nm³)	Flux moyen journalier (kg/h)
Poussières	10	1	10	1
SO_x ou équivalent SO_2	200	13,3	200	13,3
NO_x ou équivalent NO_2	200	13,3	200	13,3
CO	250	23	250	23
Cadmium (Cd), mercure (Hg), thallium (Tl) et leurs composés	0,05 mg/Nm³ par métal et 0,1 mg/ Nm³ pour la somme exprimée en (Cd + Hg + Tl)	/	0,05 mg/ Nm³ par métal et 0,1 mg/ Nm³ pour la somme exprimée en (Cd + Hg + Tl)	/
Arsenic (As), sélénium (Se), tellure (Te) et	1 mg/ Nm³ exprimée en (As + Se + Te)	/	1 mg/ Nm³ exprimée en (As + Se + Te)	/

leurs composés				
Plomb (Pb) et ses composés	1 mg/ Nm ³ exprimée en Pb	/	1 mg/ Nm ³ exprimée en Pb	/
Antimoine (Sb), chrome (Cr), cobalt (Co), cuivre (Cu), étain (Sn), manganèse (Mn), nickel (Ni), vanadium (V), zinc (Zn) et leurs composés	20	/	20	/

TITRE 4 PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES

CHAPITRE 4.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Article 4.1.1. Dispositions générales

Les dispositions de l'arrêté préfectoral relatif aux rejets aqueux de l'établissement s'applique aux installations mentionnées à l'article 1.1.1, en particulier l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012.

Article 4.1.2. Compatibilité avec les objectifs de qualité du milieu

L'implantation et le fonctionnement des installations visées à l'article 1.1.1 est compatible avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés au IV de l'article L. 212-1 du code de l'environnement. Elle respecte les dispositions du schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux et du schéma d'aménagement et de gestion des eaux s'il existe.
La conception et l'exploitation des installations permettent de limiter la consommation d'eau et les flux polluants.

CHAPITRE 4.2 PRÉLÈVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU

Article 4.2.1. Origine des approvisionnements en eau des installations visées à l'article 1.1.1

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter les flux d'eau. Notamment la réfrigération en circuit ouvert est interdite.

Les installations de prélèvement d'eau de toutes origines sont munies de dispositifs de mesure totalisateurs de la quantité d'eau prélevée. Ce dispositif est relevé journellement si le débit prélevé est susceptible de dépasser 100 m^3/j, hebdomadairement si ce débit est inférieur. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé et consultable par l'inspection des installations classées

Les prélèvements d'eau dans le milieu qui ne s'avèrent pas liés à la lutte contre un incendie ou aux exercices de secours, sont autorisés dans les quantités suivantes :

Origine de la ressource	Consommation maximale annuelle (m^3/an)	Débit maximal	
		Horaire (m^3/h)	Journalier (m^3/j)
Eau de surface (rivière, lac, etc.)	Néant		
Eau souterraine	Néant		
Eau de transition	Néant		
Eau marine	Néant		
Réseau d'eau potable ARCELORMITTAL	2 000	0,25	6
Réseau d'eaux industrielles ARCELORMITTAL	50 000	11	242

Article 4.2.2. Protection des réseaux d'eau potable et des milieux de prélèvement

Un ou plusieurs réservoirs de coupure ou bacs de disconnexion ou tout autre équipement présentant des garanties équivalentes sont installés afin d'isoler les réseaux d'eaux industrielles et pour éviter des retours de substances dans les réseaux d'adduction d'eau publique ou dans les milieux de prélèvement.

CHAPITRE 4.3 COLLECTE DES EFFLUENTS LIQUIDES

Article 4.3.1. Dispositions générales

Tous les effluents aqueux sont canalisés. Tout rejet d'effluent liquide non prévu à l'article 4.4.1 ou non conforme aux dispositions du chapitre 4.4 est interdit.

À l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise, il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.

Article 4.3.2. Plan des réseaux

Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.
Le plan des réseaux d'alimentation et de collecte fait notamment apparaître :

- l'origine et la distribution de l'eau d'alimentation,
- les dispositifs de protection de l'alimentation (bac de disconnexion, implantation des disconnecteurs ou tout autre dispositif permettant un isolement avec la distribution alimentaire, ...),
- les secteurs collectés et les réseaux associés,
- les ouvrages de toutes sortes (vannes, compteurs...),
- les ouvrages d'épuration interne avec leurs points de contrôle et les points de rejet de toute nature (interne ou au milieu).

Article 4.3.3. Entretien et surveillance

Les réseaux de collecte des effluents sont conçus et aménagés de manière à être curables, étanches et résister dans le temps aux actions physiques et chimiques des effluents ou produits susceptibles d'y transiter.
L'exploitant s'assure par des contrôles appropriés et préventifs de leur bon état et de leur étanchéité.
Les différentes tuyauteries accessibles sont repérées conformément aux règles en vigueur.

Article 4.3.4. Protection des réseaux internes à l'établissement

Les effluents aqueux rejetés par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux d'égouts ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces égouts, éventuellement par mélange avec d'autres effluents.

Article 4.3.4.1. Isolement avec les milieux

Un système permet l'isolement des réseaux d'assainissement de l'établissement par rapport à l'extérieur. Ces dispositifs sont maintenus en état de marche, signalés et actionnables en toute circonstance localement et/ou à partir d'un poste de commande. Leur entretien préventif et leur mise en fonctionnement sont définis par consigne.

CHAPITRE 4.4 TYPES D'EFFLUENTS, LEURS OUVRAGES D'ÉPURATION ET LEURS CARACTÉRISTIQUES DE REJET AU MILIEU

Article 4.4.1. Identification des effluents

L'exploitant est en mesure de distinguer les différentes catégories d'effluents suivants :

- Les eaux issues du réseau d'eau potable (sanitaires, laboratoire...) ;
- Les eaux pluviales ;
- Les eaux de purge des circuits de refroidissement.

Article 4.4.2. Collecte des effluents

Les effluents pollués ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement.
La dilution des effluents est interdite. En aucun cas elle ne constitue un moyen de respecter les valeurs seuils de rejets fixées par le présent arrêté. Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement.
Les rejets directs ou indirects d'effluents dans la nappe d'eaux souterraines ou vers les milieux de surface non visés par le présent arrêté sont interdits.

Article 4.4.3. Gestion des ouvrages : conception, dysfonctionnement

La conception et la performance des installations de traitement des effluents aqueux permettent de respecter les valeurs limites imposées au rejet par le présent arrêté. Elles sont entretenues, exploitées et surveillées de manière à réduire au minimum les durées d'indisponibilité ou à faire face aux variations des caractéristiques des effluents bruts (débit, température, composition…) y compris à l'occasion du démarrage ou d'arrêt des installations.
Si une indisponibilité ou un dysfonctionnement des installations de traitement est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées par le présent arrêté, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en limitant ou en arrêtant si besoin les fabrications concernées.
Les dispositions nécessaires sont prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents ou dans les canaux à ciel ouvert (conditions anaérobies notamment).

Article 4.4.4. Entretien et conduite des installations de traitement

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de la bonne marche des installations de traitement des eaux polluées sont mesurés périodiquement et portés sur un registre.

La conduite des installations est confiée à un personnel compétent disposant d'une formation initiale et continue.

Un registre spécial est tenu sur lequel sont notés les incidents de fonctionnement des dispositifs de collecte, de traitement, de recyclage ou de rejet des eaux, les dispositions prises pour y remédier et les résultats des mesures et contrôles de la qualité des rejets auxquels il a été procédé.

Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées, notamment par ruissellement sur des aires de stationnement, de chargement et déchargement, sont collectées par un réseau spécifique et traitées par un ou plusieurs dispositifs de traitement adéquat permettant de traiter les polluants en présence.
Ces dispositifs de traitement sont conformes aux normes en vigueur. Ils sont nettoyés par une société habilitée lorsque le volume des boues atteint 2/3 de la hauteur utile de l'équipement et dans tous les cas au moins une fois par an. Ce nettoyage consiste en la vidange des hydrocarbures et des boues, et en la vérification du bon fonctionnement de l'obturateur.
Les fiches de suivi du nettoyage des décanteurs-séparateurs d'hydrocarbures, l'attestation de conformité à la norme en vigueur ainsi que les bordereaux de traitement des déchets détruits ou retraités sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

Article 4.4.5. Localisation des points de rejet

Les réseaux de collecte des effluents générés par l'établissement aboutissent aux points de rejet qui présente les caractéristiques suivantes :

Point de rejet vers le milieu récepteur codifié par le présent arrêté	N°1
Coordonnées Lambert II étendu	X = 599 671,000 Y = 2 673 155,000
Nature des effluents	Eaux usées (eaux vannes et eaux du laboratoire) traitées + eaux pluviales traitées
Débit maximal journalier (m^3/j)	1,5 m^3/j
Débit maximum horaire (m^3/h)	0,19 m^3/j
Exutoire du rejet	Réseau d'eaux usées du GPMD
Milieu naturel récepteur ou Station de traitement collective	Bassin maritime
Conditions de raccordement	Convention de rejet avec le GPMD

Article 4.4.6. Conception, aménagement et équipement des ouvrages de rejet

Article 4.4.6.1. Conception

Les dispositifs de rejet des effluents liquides sont aménagés de manière à :

- réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci ;
- ne pas gêner la navigation.

Ils doivent, en outre, permettre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur.

Article 4.4.6.2. Aménagement

Article 4.4.6.2.1 Aménagement des points de prélèvements
Sur chaque ouvrage de rejet d'effluents liquides est prévu un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (débit, température, concentration en polluant, ...).

Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter les interventions d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Les agents des services publics, notamment ceux chargés de la Police des eaux, doivent avoir libre accès aux dispositifs de prélèvement qui équipent les ouvrages de rejet vers le milieu récepteur.

Article 4.4.6.2.2 Section de mesure
Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

Article 4.4.6.2.3 Équipements
Les systèmes permettant le prélèvement continu sont proportionnels au débit sur une durée de 24 h, disposent d'enregistrement et permettent la conservation des échantillons.

Article 4.4.7. Caractéristiques générales de l'ensemble des rejets

Les effluents rejetés doivent être exempts :

- de matières flottantes ;
- de produits susceptibles de dégager, en égout ou dans le milieu naturel, directement ou indirectement, des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes ;
- de tout produit susceptible de nuire à la conservation des ouvrages, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, sont susceptibles d'entraver le bon fonctionnement des ouvrages.

Les effluents doivent également respecter les caractéristiques suivantes :

- Température : 30 °C ;
- pH : compris entre 5,5 et 8,5 (ou 9,5 s'il y a neutralisation alcaline) ;
- Couleur : modification de la coloration du milieu récepteur mesurée en un point représentatif de la zone de mélange inférieure à 100 mg Pt/l.

Article 4.4.8. Gestion des eaux polluées et des eaux résiduaires interne à l'établissement

Les réseaux de collecte sont conçus pour évacuer séparément chacune des diverses catégories d'eaux polluées issues des activités ou sortant des ouvrages d'épuration interne vers les traitements appropriés avant d'être évacuées vers le milieu récepteur autorisé à les recevoir.

Article 4.4.9. Valeurs limites d'émission des eaux résiduaires avant rejet dans le milieu naturel

Pour les effluents aqueux et sauf dispositions contraires, les valeurs limites s'imposent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur 24 heures.
Lorsque la valeur limite est exprimée en flux spécifique, ce flux est calculé, sauf dispositions contraires, à partir d'une production journalière.

Dans le cas d'une autosurveillance permanente (au moins une mesure représentative par jour), sauf disposition contraire, 10% de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Ces 10% sont comptés sur une base mensuelle.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.

Article 4.4.9.1. Rejets dans le réseau d'eau du GPMD

L'exploitant est tenu de respecter, avant rejet des eaux résiduaires dans le milieu récepteur considéré, les valeurs limites en concentration et flux ci-dessous définies.

Référence du rejet vers le milieu récepteur : N ° 1

Débit de référence	Rejet n°1
Maximal journalier en m^3/j	708
Moyenne mensuelle du débit journalier en m^3/j	408

Paramètre	Rejet n°1
	Concentration en moyenne journalière (mg/l)
pH	Entre 5,5 et 8,5
DBO5	30
DCO	90
MES	30
Azote global	20

Article 4.4.9.2. Compatibilité avec les objectifs de qualité du milieu

Le fonctionnement de l'installation est compatible avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés au IV de l'article L. 212-1 du code de l'environnement.

Article 4.4.10. Valeurs limites d'émission des eaux domestiques

Les eaux domestiques sont traitées et évacuées conformément aux règlements en vigueur.

Article 4.4.11. Eaux pluviales susceptibles d'être polluées

Les eaux pluviales polluées et collectées dans les installations sont éliminées vers les filières de traitement des déchets appropriées. En l'absence de pollution préalablement caractérisée, elles pourront être évacuées vers le milieu récepteur dans les limites autorisées par le présent arrêté.

TITRE 5 - DÉCHETS PRODUITS

CHAPITRE 5.1 PRINCIPES DE GESTION

Article 5.1.1. Limitation de la production de déchets

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour :

- en priorité, prévenir et réduire la production et la nocivité des déchets, notamment en agissant sur la conception, la fabrication et la distribution des substances et produits et en favorisant le réemploi, diminuer les incidences globales de l'utilisation des ressources et améliorer l'efficacité de leur utilisation :

- assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise en privilégiant, dans l'ordre :
  a) la préparation en vue de la réutilisation ;
  b) le recyclage ;
  c) toute autre valorisation, notamment la valorisation énergétique ;
  d) l'élimination.

Cet ordre de priorité peut être modifié si cela se justifie compte tenu des effets sur l'environnement et la santé humaine, et des conditions techniques et économiques. L'exploitant tient alors les justifications nécessaires à disposition de l'inspection des installations classées.

Article 5.1.2. Séparation des déchets

L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à assurer leur orientation dans les filières autorisées adaptées à leur nature et à leur dangerosité. Les déchets dangereux sont définis par l'article R. 541-8 du code de l'environnement

Les huiles usagées sont gérées conformément aux articles R. 543-3 à R. 543-15 et R. 543-40 du code de l'environnement. Dans l'attente de leur ramassage, elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB.

Les déchets d'emballages industriels sont gérés dans les conditions des articles R. 543-66 à R. 543-72 du code de l'environnement.

Les piles et accumulateurs usagés sont gérés conformément aux dispositions de l'article R. 543-131 du code de l'environnement.

Les pneumatiques usagés sont gérés conformément aux dispositions de l'article R. 543-137 à R. 543-151 du code de l'environnement ; ils sont remis à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination) ou aux professionnels qui utilisent ces déchets pour des travaux publics, de remblaiement, de génie civil ou pour l'ensilage.

Les déchets d'équipements électriques et électroniques sont enlevés et traités selon les dispositions des articles R. 543-195 à R. 543-201 du code de l'environnement.

Les huiles usagées doivent être remises à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination).

Article 5.1.3. Conception et exploitation des installations d'entreposage internes des déchets

Les déchets produits, entreposés dans l'établissement, avant leur orientation dans une filière adaptée, le sont dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.

En particulier, les aires d'entreposage de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisées sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.
La quantité maximale de déchets entreposés sur le site ne dépasse pas les quantités suivantes :

- DIB : 9 T ;
- Ferrailles : 4T ;
- Bois : 3 T ;
- Huiles spécifiques : 100 kg ;
- Huiles de vidange : 2,4 m^3.

Article 5.1.4. Déchets gérés à l'extérieur de l'établissement

L'exploitant oriente les déchets produits dans des filières propres à garantir les intérêts visés à l'article L. 511-1 et L. 541-1 du code de l'environnement.
Il s'assure que la personne à qui il remet les déchets est autorisée à les prendre en charge et que les installations destinataires des déchets sont régulièrement autorisées à cet effet.

Il fait en sorte de limiter le transport des déchets en distance et en volume.

Article 5.1.5. Déchets gérés à l'intérieur de l'établissement

À l'exception des installations spécifiquement autorisées, tout traitement de déchets dans l'enceinte de l'établissement est interdit.

Le mélange de déchets dangereux de catégories différentes, le mélange de déchets dangereux avec des déchets non dangereux et le mélange de déchets dangereux avec des substances, matières ou produits qui ne sont pas des déchets sont interdits.

Article 5.1.6. Transport

L'exploitant tient un registre chronologique où sont consignés tous les déchets sortant. Le contenu minimal des informations du registre est fixé en référence à l'arrêté du 29 février 2012 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-46 du code de l'environnement.
Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur est accompagné du bordereau de suivi défini à l'article R. 541-45 du code de l'environnement. Les bordereaux et justificatifs correspondants sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 5 années au minimum.
Les opérations de transport de déchets (dangereux ou non) respectent les dispositions des articles R. 541-49 à R. 541-64 et R. 541-79 du code de l'environnement relatifs à la collecte, au transport, au négoce et au courtage de déchets. La liste mise à jour des transporteurs utilisés par l'exploitant, est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.
L'importation ou l'exportation de déchets (dangereux ou non) ne peut être réalisée qu'après accord des autorités compétentes en application du règlement (CE) n° 1013/2006 du Parlement européen et du Conseil du 14 juin 2006 concernant les transferts de déchets.

Article 5.1.7. Déchets produits par l'établissement

Les principaux déchets générés par le fonctionnement normal des installations sont définis et limités à l'article 5.1.3.

TITRE 6 PRÉVENTION DES NUISANCES SONORES, DES VIBRATIONS ET DES EMISSIONS LUMINEUSES

CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Article 6.1.1. Aménagements

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne, de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celle-ci.
Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations relevant du livre V titre I du Code de l'Environnement, ainsi que les règles techniques annexées à la circulaire du 23 juillet '1986 rélative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées sont applicables.

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence est effectuée un an au maximum après la mise en service de l'installation. Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997. Ces mesures sont effectuées par un organisme qualifié dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins.

Une mesure des émissions sonores est effectuée aux frais de l'exploitant par un organisme qualifié, notamment à la demande du préfet, si l'installation fait l'objet de plaintes ou en cas de modification de l'installation susceptible d'impacter le niveau de bruit généré dans les zones à émergence réglementée.

Article 6.1.2. Véhicules et engins

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement, et susceptibles de constituer une gêne pour le voisinage, sont conformes aux dispositions des articles R. 571-1 à R. 571-24 du code de l'environnement, à l'exception des matériels destinés à être utilisés à l'extérieur des bâtiments visés par l'arrêté du 18 mars 2002 modifié, mis sur le marché après le 4 mai 2002, soumis aux dispositions dudit arrêté.

Article 6.1.3. Appareils de communication

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs ...) gênant pour le voisinage est interdit sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

CHAPITRE 6.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES

Article 6.2.1. Valeurs Limites d'émergence

Les émissions sonores dues aux activités des installations ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-après, dans les zones à émergence réglementée.

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'établissement)	Émergence admissible pour la période allant de 7 h à 22 h, sauf dimanches et jours fériés	Émergence admissible pour la période allant de 22 h à 7 h, ainsi que les dimanches et jours fériés
Supérieur à 45 dB(A)	5 dB(A)	3 dB(A)

Article 6.2.2. Niveaux limites de bruit en limites d'Exploitation

Les niveaux limites de bruit ne doivent pas dépasser en limite de propriété de l'établissement les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

PERIODES	PERIODE DE JOUR Allant de 7h à 22h, (sauf dimanches et jours fériés)	PERIODE DE NUIT Allant de 22h à 7h, (ainsi que dimanches et jours fériés)
Niveau sonore limite admissible	70 dB(A)	60 dB(A)

CHAPITRE 6.3 VIBRATIONS

Article 6.3.1. Vibrations

En cas d'émissions de vibrations mécaniques gênantes pour le voisinage ainsi que pour la sécurité des biens ou des personnes, les points de contrôle, les valeurs des niveaux limites admissibles ainsi que la mesure des niveaux vibratoires émis seront déterminés suivant les spécifications des règles techniques annexées à la circulaire ministérielle n° 23 du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées.

TITRE 7 - PRÉVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES

CHAPITRE 7.1 GÉNÉRALITÉS

Article 7.1.1. Localisation des risques

L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement.

L'exploitant dispose d'un plan général des ateliers et des stockages indiquant ces risques.

Les zones à risques sont matérialisées par tous moyens appropriés.

Article 7.1.1.1. Zonage des dangers internes à l'établissement

L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'établissement qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'incendie, d'explosion, d'atmosphères nocives, toxiques ou explosives :

- Soit pouvant survenir en permanence, pendant de longues périodes ou fréquemment ;
- Soit pouvant survenir occasionnellement en fonctionnement normal ;
- Soit n'étant pas susceptible de se présenter en fonctionnement normal ou n'étant que de courte durée, s'il advient qu'elle se présente néanmoins.

L'exploitant détermine pour chacun de ces zones la nature du risque (incendie, explosion, atmosphères nocives, toxiques ou explosives).

Les zones à risques sont matérialisées par tous moyens appropriés et reportées sur un plan général des ateliers et des stockages systématiquement tenu à jour.

La nature exacte du risque et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et en tant que de besoin rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes sont incluses dans les plans de secours.

Article 7.1.2. Localisation des stocks de substances et mélanges dangereux

L'inventaire et l'état des stocks des substances et mélanges dangereux décrit précédemment à l'article 7.1.1 seront tenus à jour dans un registre, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition des services d'incendie et de secours.

Article 7.1.3. Propreté de l'installation

Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage est adapté aux risques présentés par les produits et poussières.

Article 7.1.4. Contrôle des accès

Article 7.1.4.1. Contrôle des accès

Les installations sont fermées par un dispositif capable d'interdire l'accès à toute personne non autorisée.
Une surveillance est assurée en permanence.

L'établissement est efficacement clôturé sur la totalité de sa périphérie. La clôture, d'une hauteur minimale de 2 mètres, doit être suffisamment résistante afin d'empêcher les éléments indésirables d'accéder aux installations. L'exploitant s'assure du maintien de l'intégrité physique de la clôture dans le temps et réalise les opérations d'entretien des abords régulièrement.

Les accès à l'établissement sont constamment fermés ou surveillés. Seules les personnes autorisées par l'exploitant, et selon une procédure qu'il a définie, sont admises dans l'enceinte de l'établissement.

Article 7.1.4.2. Surveillance de l'exploitation

L'exploitation des différentes installations doit se faire sous la surveillance de personnes nommément désignées par l'exploitant et ayant une connaissance des dangers et inconvénients que son exploitation induit, des produits fabriqués, utilisés ou stockés dans les installations, et des dispositions à mettre en œuvre en cas d'incident.

Article 7.1.4.3. Gardiennage

En dehors des heures d'exploitation du site, une surveillance des installations par gardiennage est mise en place afin de transmettre l'alerte en cas de sinistre. Si cette alerte est transmise directement aux services d'incendie et de secours, l'exploitant définit les mesures permettant l'accès et l'intervention des moyens publics dans les meilleures conditions possibles.
Les conditions du gardiennage sont définies par consigne.

Article 7.1.5. Circulation dans l'établissement

L'exploitant fixe les règles de circulation applicables à l'intérieur de l'établissement. Elles sont portées à la connaissance des intéressés par une signalisation adaptée et une information appropriée.

Les voies de circulation et d'accès sont notamment délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet susceptible de gêner le passage. Ces voies sont aménagées pour que les engins des services d'incendie et de secours puissent évoluer sans difficulté.

Article 7.1.5.1. Circulation routière

Un protocole de sécurité est mis en place pour tout transporteur entrant sur le site.
L'exploitant veille en permanence à limiter le nombre de camions présents sur le site. La circulation doit être organisée de manière à ce qu'aucune manœuvre de camion ne soit nécessaire.

Article 7.1.6. Étude de dangers

L'exploitant met en place et entretient l'ensemble des équipements mentionnés dans l'étude de dangers du dossier de demande de modification des installations mentionnées à l'article 1.1.1.
L'exploitant met en œuvre l'ensemble des mesures d'organisation et de formation ainsi que les procédures mentionnées dans l'étude de dangers.

Article 7.1.7. Intervention des services de secours

Article 7.1.7.1. Accessibilité

Les installations mentionnées à l'article 1.1.1 disposent en permanence de deux accès au moins positionnés de telle sorte qu'ils soient toujours accessibles pour permettre l'intervention des services publics d'incendie et de secours, quelles que soient les conditions de vent.en permanence d'un accès au moins pour permettre à tout moment l'intervention des services d'incendie et de secours.

L'accès au site est conçu pour pouvoir être ouvert immédiatement sur demande des services publics d'incendie et de secours ou directement par ces derniers. L'ouverture d'un accès au minimum est possible à l'aide des outils de la polycoise en dotation au SDIS du Nord .

L'entrée principale de l'établissement est maintenue libre en toutes circonstances et accessible aux services d'intervention extérieurs à l'établissement.

Au sens du présent arrêté, on entend par « accès aux installations » une ouverture reliant la voie de desserte ou publique et l'intérieur du site suffisamment dimensionnée pour permettre l'entrée des engins de secours et leur mise en œuvre.
Les véhicules dont la présence est liée à l'exploitation des installations stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services de secours depuis les voies de circulation externes à l'installation, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture de l'installation.

Article 7.1.7.2. Accessibilité des engins à proximité des installations mentionnées à l'article 1.1.1

Une voie « engins » au moins est maintenue dégagée pour la circulation sur le périmètre des installations et est positionnée de façon à ne pouvoir être obstruée par l'effondrement de tout ou partie de ces installations.
Cette voie « engins » respecte les caractéristiques suivantes :

- la largeur utile est au minimum de 3 mètres, la hauteur libre au minimum de 3,5 mètres et la pente inférieure à 15% ;
- dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres, un rayon intérieur R minimal de 13 mètres est maintenu et une sur-largeur de S = 15/R mètres est ajoutée, la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 160 kN avec un maximum de 90kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au maximum ;
- chaque point du périmètre de l'installation est à une distance maximale de 60 mètres de cette voie ;
- aucun obstacle n'est disposé entre les accès à l'installation et la voie engin.

En cas d'impossibilité de mise en place d'une voie engin permettant la circulation sur l'intégralité du périmètre de l'installation et si tout ou partie de la voie est en impasse, les 40 derniers mètres de la partie de la voie en impasse sont d'une largeur utile minimale de 7 mètres et une aire de retournement de 20 mètres de diamètre est prévue à son extrémité.

Article 7.1.7.3. Déplacement des engins de secours à l'intérieur du site

Pour permettre le croisement des engins de secours, tout tronçon de voie « engins » de plus de 100 mètres linéaires dispose d'au moins deux aires dites de croisement, judicieusement positionnées, dont les caractéristiques sont :

- largeur utile minimale de 3 mètres en plus de la voie engin,
- longueur minimale de 10 mètres,
- présentant a minima les mêmes qualités de pente, de force portante et de hauteur libre que la voie « engins ».

Article 7.1.7.4. Établissement du dispositif hydraulique depuis les engins

À partir de chaque voie « engins » est prévu un accès à toutes les issues du bâtiment ou au moins à deux côtés opposés de l'installation par un chemin stabilisé de 1,40 mètres de large au minimum.

Article 7.1.8. Moyens de lutte contre l'incendie

Article 7.1.8.1. Dispositions générales

Les installations mentionnées à l'article 1.1.1 sont dotées de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux règles en vigueur ainsi que ;

- d'un système d'alarme interne ;
- d'un moyen permettant d'alerter les services d'incendie et de secours ;
- de plans des locaux facilitant l'intervention des services d'incendie et de secours avec une description des dangers pour chaque local, comme prévu à l'article 7.1.1 ;
- d'un état des stocks de liquides inflammables ;
- d'une réserve de produit absorbant incombustible en quantité adaptée au risque, sans être inférieure à 100 litres, et des moyens nécessaires à sa mise en œuvre. La réserve de produits absorbant est stockée dans des endroits visibles et facilement accessibles et munie d'un couvercle ou tout autre dispositif permettant d'abriter le produit absorbant des intempéries. Dans le cas de liquides miscibles à l'eau, l'absorbant peut être remplacé par un point d'eau.

L'exploitant dispose des moyens de secours adaptés (en termes de nature, d'organisation et de moyens), conformes à son étude de dangers transmise dans le cadre du dossier de demande de modification des installations visées à l'article 1.1.1, en vue de combattre les effets d'un éventuel sinistre.

En cas de perte de l'alimentation des équipements de sécurité au niveau de la canalisation d'alimentation du site en eau industrielle, les installations sont mises en sécurité.

Pour les produits susceptibles d'évaporation (toxiques, inflammables) et pour ceux présentant un risque pour le milieu naturel (pollution des sols et des eaux), l'exploitant doit s'assurer du dimensionnement, de la fiabilité et de la

disponibilité des moyens dont il dispose pour collecter ou neutraliser un éventuel épandage sur son site d'un liquide dangereux afin respectivement d'en maîtriser l'évaporation ou d'éviter une contamination du milieu naturel.

Article 7.1.8.2. Réseau d'eau incendie et extincteurs

Les installations mentionnées à l'article 1.1.1 sont dotées de moyens de lutte contre l'incendie, notamment :

- d'un ou de plusieurs appareils d'incendie (bouches, poteaux, par exemple) publics ou privés dont un implanté à 100 mètres au plus du risque, ou de points d'eau, bassins, citernes, etc., d'une capacité permettant de combattre les incendies susceptibles de se produire à proximité de l'installation. Ces appareils disposent de prises de raccordement conformes aux normes en vigueur pour permettre au service d'incendie et de secours de s'alimenter.
  L'exploitant est en mesure de justifier au préfet la disponibilité effective des débits d'eau ainsi que le dimensionnement de l'éventuel bassin de stockage ;
- d'extincteurs judicieusement répartis à l'intérieur de l'installation lorsqu'elle est couverte, sur les aires extérieures et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées.

Les moyens de lutte contre l'incendie sont capables de fonctionner efficacement quelle que soit la température de l'installation et notamment en période de gel. L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie conformément aux référentiels en vigueur.

Les tuyauteries transportant des fluides dangereux ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles sont convenablement entretenues et font l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état. Les différentes tuyauteries accessibles sont repérées conformément aux règles en vigueur.

Article 7.1.8.3. Plan d'opération Interne (POI)

Le POI de l'établissement est mis à jour dès la mise en service de l'installation en fonction des scénarios issus de l'étude de dangers fournie dans le dossier de demande de modification pour les installations mentionnées à l'article 1.1.1.

La mise à jour est transmise au SDIS et à l'inspection des installations classées dès sa réalisation.

CHAPITRE 7.2 DISPOSITIF DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS

Article 7.2.1. Matériels utilisables en atmosphères explosibles

Dans les parties de l'installation mentionnées à l'article 7.1.1 et recensées comme pouvant être à l'origine d'une explosion, les installations électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions du décret du 19 novembre 1996 modifié, relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible.

Article 7.2.2. Installations électriques

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur.

Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionne très explicitement les défectuosités relevées dans son rapport. L'exploitant conserve une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises.

Les dispositions ci-dessus s'appliquent sans préjudice des dispositions du Code du Travail.
Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables.

Article 7.2.3. Systèmes de détection et extinction automatiques

Chaque local technique, armoire technique ou partie de l'installation recensée selon les dispositions de l'article 7.1.1 en raison des conséquences d'un sinistre susceptible de se produire dispose d'un dispositif de détection de substance particulière/fumée. L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

L'exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour les dispositifs de détection et le cas échéant d'extinction. Il organise à fréquence semestrielle au minimum des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes-rendus sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

En cas d'installation de systèmes d'extinction automatique d'incendie, ceux-ci sont conçus, installés et entretenus régulièrement conformément aux référentiels reconnus.

Article 7.2.3.1. Liste des barrières de maîtrise des risques ou EIPS

L'exploitant rédige une liste des barrières de maîtrise des risques ou d'équipements importants pour la sécurité identifiée dans l'étude de dangers du dossier de demande de modification pour les installations mentionnées à l'article 1.1.1 et des opérations de maintenance qui s'y rapportent.

Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées et fait l'objet d'un suivi rigoureux.

Ces dispositifs sont contrôlés périodiquement et maintenus au niveau de fiabilité le plus élevé, et en état de fonctionnement selon des procédures écrites.

Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées.

En cas d'indisponibilité d'un dispositif ou élément d'une mesure de maîtrise des risques ou élément important pour la sécurité, l'installation est arrêtée et mise en sécurité sauf si l'exploitant a défini et mis en place les mesures compensations dont il justifie l'efficacité et la disponibilité.

Notamment, sauf démonstration par l'exploitant de l'atteinte du même niveau de maîtrise des risques (même probabilité du phénomène dangereux), les barrières ou EIPS suivants sont mises en place ;

- À proximité des aires de circulation, les tuyauteries, canalisations et leurs supports sont protégés contre les chocs pouvant provenir d'engins ou de véhicules. Des barrières de protection sont mises en place latéralement. Aucune route ne franchit les canalisations et tuyauterie ;
- Un dispositif de coupure automatique d'arrivée du gaz est couplé à un pressostat installé au niveau du brûleur de chaque sécheur en cas de baisse de pression par fuite de gaz le long de la canalisation ou de dysfonctionnement du brûleur lui-même. Ce dispositif est relié à une alarme surveillée en permanence par des agents spécialement formés pour agir en cas de nécessité ;
- Un système entraînant automatiquement l'arrêt d'arrivé de gaz au niveau du poste de livraison de gaz naturel en cas d'arrêt d'au moins un brûleur pour chaque sécheur. Ce dispositif est relié à une alarme surveillée en permanence par des agents spécialement formés pour agir en cas de nécessité.

CHAPITRE 7.3 DISPOSITIF DE RÉTENTION DES POLLUTIONS ACCIDENTELLES

Article 7.3.1. Rétentions et confinement

I. Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,
- 50 % de la capacité totale des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts,
- dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 800 l.

II. La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé.

L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) est conçue pour pouvoir être contrôlée à tout moment, sauf impossibilité technique justifiée par l'exploitant.

Le stockage des liquides inflammables, toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement, n'est autorisé sous le niveau du sol environnant que dans des réservoirs en fosse maçonnée ou assimilés.

Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention.

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits toxiques ou dangereux pour l'environnement, n'est permis sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, et pour les liquides inflammables, dans les conditions énoncées ci-dessus.

III. Les rétentions des stockages à l'air libre sont vidées dès que possible des eaux pluviales s'y versant.

IV. Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des matières dangereuses pour l'homme ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement.
Les aires de chargement et de déchargement routier et ferroviaire sont étanches et reliées à des rétentions dimensionnées selon les mêmes règles.

V. Toutes mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, afin que celles-ci soient récupérées ou traitées afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts, des cours d'eau ou du milieu naturel. Ce confinement peut être réalisé par des dispositifs internes ou externes à l'installation. Les dispositifs internes sont interdits lorsque des matières dangereuses sont stockées.

En cas de dispositif de confinement externe à l'installation, les matières canalisées sont collectées, de manière gravitaire ou grâce à des systèmes de relevage autonomes, puis convergent vers cette capacité spécifique. En cas de recours à des systèmes de relevage autonomes, l'exploitant est en mesure de justifier à tout instant d'un entretien et d'une maintenance rigoureux de ces dispositifs. Des tests réguliers sont par ailleurs menés sur ces équipements.

En cas de confinement interne, les orifices d'écoulement sont en position fermée par défaut. En cas de confinement externe, les orifices d'écoulement issus de ces dispositifs sont munis d'un dispositif automatique d'obturation pour assurer ce confinement lorsque des eaux susceptibles d'être pollués y sont portées. Tout moyen est mis en place pour éviter la propagation de l'incendie par ces écoulements.

Le volume nécessaire à ce confinement est déterminé de la façon suivante. L'exploitant calcule la somme :

- du volume d'eau d'extinction nécessaire à la lutte contre l'incendie d'une part,
- du volume de produit libéré par cet incendie d'autre part ;
- du volume d'eau lié aux intempéries à raison de 10 litres par mètre carré de surface de drainage vers l'ouvrage de confinement lorsque le confinement est externe.

Les eaux d'extinction collectées sont éliminées vers les filières de traitement des déchets appropriées.

CHAPITRE 7.4 DISPOSITIONS D'EXPLOITATION

Article 7.4.1. Surveillance de l'installation

L'exploitant désigne une ou plusieurs personnes référentes ayant une connaissance de la conduite de l'installation, des dangers et inconvénients que son exploitation induit, des produits utilisés ou stockés dans l'installation et des dispositions à mettre en œuvre en cas d'incident.

Les personnes étrangères à l'établissement n'ont pas l'accès libre aux installations.

Article 7.4.2. Travaux

Dans les parties de l'installation recensées à l'article 7.1.1 et notamment celles recensées locaux à risque, les travaux de réparation ou d'aménagement ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un « permis d'intervention » et éventuellement d'un « permis de feu » et en respectant une consigne particulière. Ces permis sont délivrés après analyse des risques liés aux travaux et définition des mesures appropriées.
Le « permis d'intervention » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière sont établis et visés par l'exploitant ou par une personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le « permis d'intervention » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière relative à la sécurité de l'installation, sont signés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront nommément désignées.

Dans les parties de l'installation présentant des risques d'incendie ou d'explosion, il est interdit d'apporter du feu sous une forme quelconque, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un « permis de feu ». Cette interdiction est affichée en caractères apparents.

Les travaux à proximité des tuyauteries, canalisations et leurs supports font l'objet d'une attention particulière et d'une procédure spécifique rédigée et mise en œuvre par l'exploitant.

Article 7.4.3. Vérification périodique et maintenance des équipements

L'exploitant assure ou fait effectuer la vérification périodique et la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place (exutoires, systèmes de détection et d'extinction, portes coupe-feu, colonne sèche par exemple) ainsi que des éventuelles installations électriques et de chauffage, conformément aux référentiels en vigueur.
Les vérifications périodiques de ces matériels sont enregistrées sur un registre sur lequel sont également mentionnées les suites données à ces vérifications.

Article 7.4.4. Consignes d'exploitation

Sans préjudice des dispositions du code du travail, des consignes sont établies, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel.

Ces consignes indiquent notamment :

- les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté ;
- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque, notamment l'interdiction de fumer dans les zones présentant des risques d'incendie ou d'explosion ;
- l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ;
- l'obligation du « permis d'intervention » pour les parties concernées de l'installation ;
- les conditions de conservation et de stockage des produits, notamment les précautions à prendre pour l'emploi et le stockage de produits incompatibles ;
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides) ;
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une tuyauterie contenant des substances dangereuses ;
- les modalités de mise en œuvre des dispositifs d'isolement du réseau de collecte, prévues à l'article 7.4.1,
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc. ;
- l'obligation d'informer l'inspection des installations classées en cas d'accident.

Article 7.4.4.1. Suivi particulier des tuyauteries et canalisations

L'arrêté préfectoral du 20 décembre 2010 est applicable aux tuyauteries et canalisations concernés par les installations mentionnées à l'article 1.1.1.

Un plan d'inspection de ces tuyauteries est spécifiquement rédigé par une personne compétente dans les domaines suivants : connaissance de la réglementation, des codes et normes relatives aux ESP, connaissances générales du procédé, de la tuyauterie concernée, de sa maintenance, connaissance générales sur les matériaux, la métallurgie, le soudage, la résistance des matériaux, sur les méthodes d'essais.
Le plan d'inspection comprend a minima : une isométrique de la tuyauterie avec la position et le type des accessoires sous pression et de supports, une fréquence de contrôle.
Le plan d'inspection est rédigé dans un délai de 6 mois à compter de la mise en service des installations mentionnées à l'article 1.1.1.

L'état initial et le programme d'inspection sont réalisés par l'exploitant dans un délai de 12 mois à compter de la mise en service des installations mentionnées à l'article 1.1.1.

TITRE 8 - CONDITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES AUX INSTALLATIONS MENTIONNÉES À L'ARTICLE 1.1.1

CHAPITRE 8.1 DISPOSITIONS RELATIVES AUX LAITIERS

Article 8.1.1. Laitiers autorisés

Les installations visées à l'article 1.1.1 sont autorisées à incorporer (en plus du clinker et du gypse) les laitiers granulés des hauts fourneaux provenant exclusivement des hauts fourneaux du site de Dunkerque. Toute utilisation d'autre laitier ou produit doit faire l'objet d'une demande spécifique.

Les laitiers granulés sont stockés selon les conditions suivantes :

- Hauteur par rapport au sol de 6 mètres maximum ;
- Le stock ne dépasse pas les limites de l'établissement ;
- La quantité maximale stockée n'excède pas 50 000 tonnes.

Toutes les dispositions sont prises pour réduire les envols notamment liés au vent.

CHAPITRE 8.2 PRÉVENTION DE LA LÉGIONELLOSE

Les installations mentionnées à l'article 1.1.1 au titre de la rubrique 2921 sont aménagées et exploitées suivant les dispositions de l'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 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.
À ce titre, elles sont intégrées dans le même suivi défini par les textes en vigueur et arrêtés préfectoraux antérieurs applicables à l'établissement.

L'arrêté préfectoral du 26 janvier 2007 est applicable aux installations mentionnées à l'article 1.1.1.

TITRE 9 - SURVEILLANCE DES ÉMISSIONS ET DE LEURS EFFETS

CHAPITRE 9.1 PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

Article 9.1.1. Principe et objectifs du programme d'auto surveillance

Afin de maîtriser les émissions de ses installations et de suivre leurs effets sur l'environnement, l'exploitant définit et met en œuvre sous sa responsabilité un programme de surveillance de ses émissions et de leurs effets dit programme d'auto surveillance. L'exploitant adapte et actualise la nature et la fréquence de cette surveillance pour tenir compte des évolutions de ses installations, de leurs performances par rapport aux obligations réglementaires, et de leurs effets sur l'environnement L'exploitant décrit dans un document tenu à la disposition de l'inspection des installations classées les modalités de mesures et de mise en œuvre de son programme de surveillance, y compris les modalités de transmission à l'inspection des installations classées.
Les articles suivants définissent le contenu minimum de ce programme en terme de nature de mesure, de paramètres et de fréquence pour les différentes émissions et pour la surveillance des effets sur l'environnement, ainsi que de fréquence de transmission des données d'auto surveillance.

Article 9.1.2. Mesures comparatives

Outre les mesures auxquelles il procède sous sa responsabilité, afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des matériels d'analyse ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant fait procéder à des mesures comparatives, selon des procédures normalisées lorsqu'elles existent, par un organisme extérieur différent de l'entité qui réalise habituellement les opérations de mesure du programme d'auto surveillance. Celui-ci doit être accrédité ou agréé par le ministère chargé de l'inspection des installations classées pour les paramètres considérés.
Ces mesures sont réalisées sans préjudice des mesures de contrôle réalisées par l'inspection des installations classées en application des dispositions des articles L. 514-5 et L. 514-8 du code de l'environnement. Conformément à ces articles, l'inspection des installations classées peut, à tout moment, réaliser ou faire réaliser des prélèvements d'effluents liquides ou gazeux, de déchets ou de sol et des mesures de niveaux sonores. Les frais de prélèvement et d'analyse sont à la charge de l'exploitant. Les contrôles inopinés exécutés à la demande de l'inspection des installations classées peuvent, avec l'accord de cette dernière, se substituer aux mesures comparatives.

CHAPITRE 9.2 MODALITÉS D'EXERCICE ET CONTENU DE L'AUTO SURVEILLANCE

Article 9.2.1. Auto surveillance des émissions atmosphériques canalisées

Les mesures portent sur les rejets suivants : Conduits 1 et 2

Paramètre	Fréquence
Débit	Continue ou par calcul
Poussières	Continue
SO_2	Semestrielle
NO_X	Semestrielle

Les concentrations en métaux dans les gaz résiduaires sont mesurées une fois par an.

Article 9.2.2. Relevé des prélèvements d'eau

Les installations de prélèvement d'eaux de toutes origines, comme définies à l'article 4.1, sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé journellement si le débit prélevé est susceptible de dépasser 100 m^3/j, hebdomadairement si ce débit est inférieur. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé consultable par l'inspection.

Article 9.2.3. .Fréquences, et modalités de l'auto surveillance de la qualité des rejets aqueux

Les mesures portent sur les rejets suivants : rejet n°1.

Les dispositions minimums suivantes sont mises en œuvre :

Paramètres	Fréquence
pH	En continu (avec enregistrement)
Débit	En continu (avec enregistrement)
Température	En continu (avec enregistrement)
DBO5	Mensuelle
DCO	Mensuelle
MES	Mensuelle
Azote global	Trimestrielle

Les mesures comparatives mentionnées à l'article 9.1.2 sont réalisées selon la fréquence minimale de 5 ans.

Article 9.2.4. Suivi des déchets

L'exploitant tient à jour le registre des déchets prévu par l'arrêté du 29 février 2012 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-46 du code de l'environnement
Le registre peut être contenu dans un document papier ou informatique. Il est conservé pendant au moins trois ans et tenu à la disposition des autorités compétentes.

Article 9.2.4.1. Déclaration

L'exploitant déclare chaque année au ministre en charge des installations classées les déchets dangereux et non dangereux conformément à l'arrêté du 31 janvier 2008 modifié relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets

Article 9.2.5. Auto surveillance des niveaux sonores

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence est effectuée un an au maximum après la mise en service des installations mentionnées à l'article 1.1.1. Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997. Ces mesures sont effectuées par un organisme qualifié dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins.

Une mesure des émissions sonores est effectuée aux frais de l'exploitant par un organisme qualifié, notamment à la demande du préfet, si l'installation fait l'objet de plaintes ou en cas de modification de l'installation susceptible d'impacter le niveau de bruit généré dans les zones à émergence réglementée.

CHAPITRE 9.3 SUIVI, INTERPRÉTATION ET DIFFUSION DES RÉSULTATS

Article 9.3.1. Analyse et transmission des résultats de l'auto surveillance

L'exploitant suit les résultats des mesures qu'il réalise notamment celles de son programme d'auto surveillance, les analyse et les interprète. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l'environnement ou d'écart par rapport au respect des valeurs réglementaires relatives aux émissions de ses installations ou de leurs effets sur l'environnement.
Si les résultats mettent en évidence une pollution des eaux souterraines, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour rechercher l'origine de la pollution et, si elle provient de ses installations, en supprimer les causes. Dans ce cas, il doit en tant que de besoin entreprendre les études et travaux nécessaire pour réduire la pollution de la nappe. Il informe le préfet et l'inspection des installations classées du résultat de ses investigations et, le cas échéant, des mesures prises ou envisagées.

Sans préjudice des dispositions de l'article R. 512-69 du code de l'environnement et conformément au chapitre 10.2 l'exploitant établit avant la fin de chaque mois calendaire un rapport de synthèse relatif aux résultats des

mesures et analyses du mois précédent. Ce rapport, traite au minimum de l'interprétation des résultats de la période considérée (en particulier cause et ampleur des écarts), des mesures comparatives mentionnées au 10.1, des modifications éventuelles du programme d'auto surveillance et des actions correctives mises en œuvre ou prévues (sur l'outil de production, de traitement des effluents, la maintenance...) ainsi que de leur efficacité.

Il est tenu à la disposition permanente de l'inspection des installations classées pendant une durée de 10 ans.

Article 9.3.2. Analyse et transmission des résultats des mesures de niveaux sonores
Les résultats des mesures réalisées en application de l'article 10.2.7 sont transmis au Préfet dans le mois qui suit leur réception avec les commentaires et propositions éventuelles d'amélioration.

TITRE 10 - SANCTIONS

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre 1er du livre V du Code de l'Environnement.

TITRE 11 : VOIES ET DELAIS DE RECOURS

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, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

TITRE 12 : EXECUTION ET NOTIFICATION

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :
- Maires de DUNKERQUE et de GRANDE-SYNTHE,
- 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,
- Chefs des services concernés par une ou plusieurs dispositions de l'arrêté.

En vue de l'information des tiers :
- un exemplaire du présent arrêté sera déposé en mairies de DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies de DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE 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, ainsi que sur le site internet de la Préfecture du Nord (www.nord.gouv.fr rubrique ICPE – Autre ICPE : agricoles, industrielles, etc – prescriptions complémentaires).

Fait à Lille, le 08 JUIL 20..

Pour le préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint

PREFECTURE DU NORD

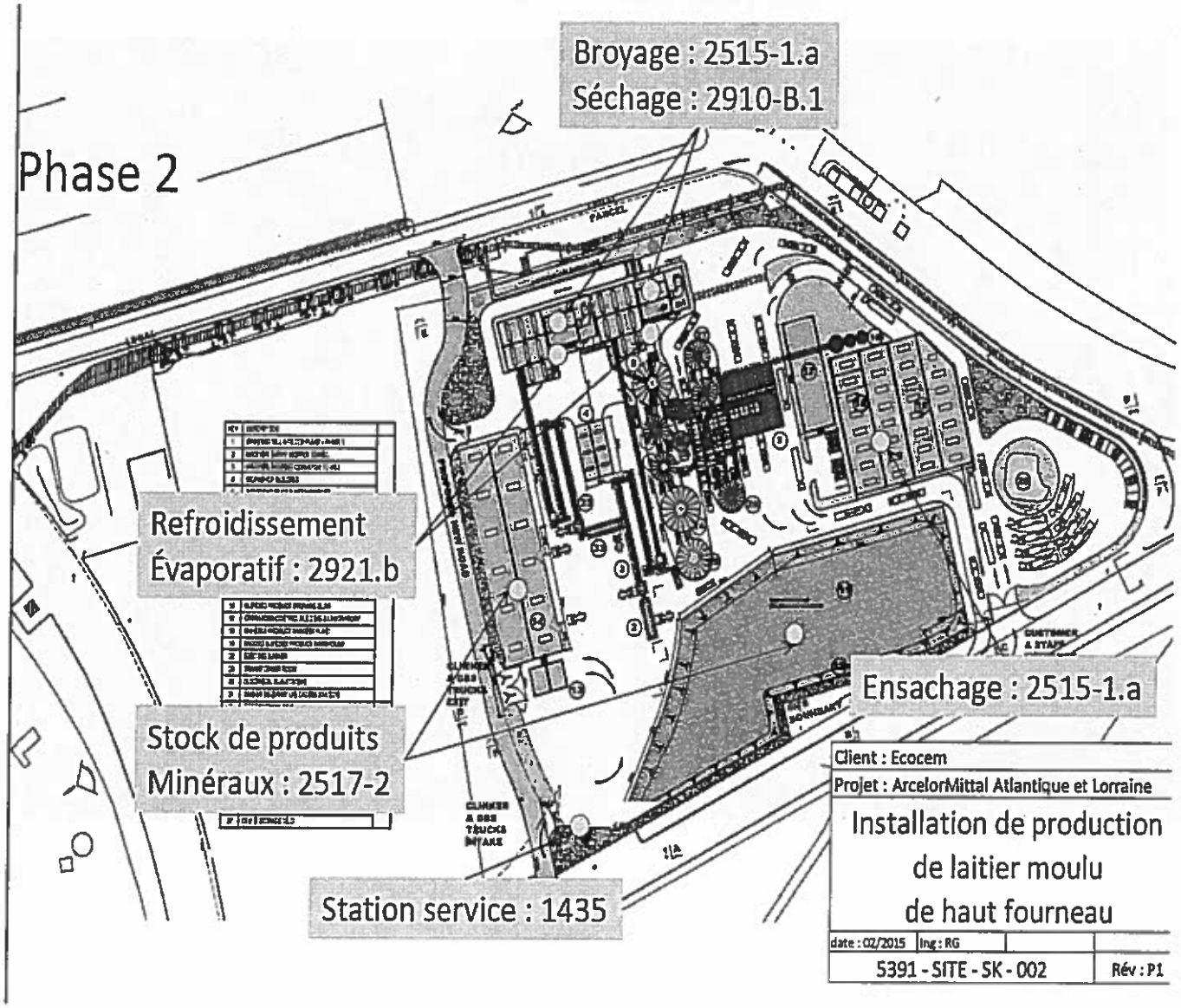
Olivier GINEZ

ANNEXE 1 : PLAN DU SITE ARCELORMITTAL DUNKERQUE

LIMITES D'EXPLOITATION



ANNEXE 2 : PLAN DES INSTALLATIONS ECOCEM



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DU NORD

Préfecture du Nord

Direction de la Coordination
des Politiques Interministérielles

Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement

Réf : DCPI-BICPE/GP-IG

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour le réexamen quinquennal de l'étude de dangers de son établissement situé à DUNKERQUE

Le Préfet de la région Hauts-de-France
Préfet du Nord
Officier de la légion d'Honneur
Commandeur de l'ordre national du mérite

VU le code de l'environnement, et notamment le titre I du livre V pour ses parties législative et réglementaire ;

VU le code des relations entre le public et l'administration, et notamment son article L411-2 ;

VU le décret du 21 avril 2016 portant nomination du préfet de la région Nord - Pas-de-Calais – Picardie, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, Préfet du Nord, M. Michel LALANDE ;

VU le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région des Hauts-de-France ;

VU l'arrêté préfectoral du 31 octobre 2019 portant délégation de signature à M. Nicolas VENTRE, en qualité de secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

VU l'arrêté préfectoral du 29 décembre 2006 donnant acte à la Société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE - siège social : Immeuble Le Cézanne 6, rue André Campra 93200 SAINT DENIS - à exploiter ses activités à DUNKERQUE Site de DUNKERQUE, Port 3031, 3031 rue du Comte Jean - de la remise à jour de l'étude de dangers concernant son établissement situé à DUNKERQUE ;

VU l'arrêté préfectoral du 20 mars 2008 modifiant la liste des installations classées et le montant des garanties financière pour l'établissement exploité par la Société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE à DUNKERQUE ;

VU l'arrêté préfectoral du 26 juin 2008 imposant à la Société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite de son exploitation de son établissement de DUNKERQUE ;

VU l'arrêté préfectoral du 22 octobre 2010 concernant l'installation d'une injection de coke de lignite sur la chaîne d'agglomération n°3 ;

VU l'arrêté préfectoral du 4 mai 2009 imposant à la Société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la détention et l'utilisation de sources radioactives sur le site de son établissement de DUNKERQUE ;

VU l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 fixant la liste des installations classées soumises à obligation de constitution de garanties financières en application du 5 de l'article R. 516-1 du code de l'environnement ;

VU l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 relatif aux modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées ;

VU l'arrêté du 26 octobre 2017 imposant à la Société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour le remplacement de l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012 (rejets atmosphériques) de son établissement de DUNKERQUE ;

VU les actes administratifs réglementant l'exploitation de la société ARCELORMITTAL FRANCE ;

VU le courrier de l'exploitant daté du 11 juillet 2014 de l'exploitant en réponse à l'arrêté de mise en demeure du 1er avril 2014 demandant la modification de l'arrêté préfectoral du 22 octobre 2010 ;

VU le courrier de demande d'autorisation de changement d'exploitant suite à fusion absorption d'ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE par la société ARCELORMITTAL FRANCE daté du 9 juillet 2019 ;

VU le rapport du 13 août 2019 du 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 15 octobre 2019 ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral transmis à l'exploitant par lettre recommandée avec accusé de réception et réceptionné par ce dernier le 12 novembre 2019 ;

Vu l'absence d'observations de l'exploitant suite à la transmission du projet susvisé ;

Vu l'instruction du Gouvernement du 6 novembre 2017 relative à la mise à disposition et aux conditions d'accès des informations potentiellement sensibles pouvant faciliter la commission d'actes de malveillance dans les installations classées pour la protection de l'environnement ;

Considérant que certaines prescriptions réglementant les conditions d'exploitation des installations contiennent des informations sensibles vis-à-vis de la sécurité publique et la sécurité des personnes ;

Considérant que ces informations sensibles entrent dans le champ des exceptions prévues à l'article L.311-5 du code des relations entre le public et l'administration et font l'objet d'une annexe spécifique non communicable ;

Considérant que les prescriptions du présent arrêté visent à garantir le respect des intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du Code de l'environnement ;

Considérant que la mise à jour de l'étude de dangers ne met pas en évidence d'incompatibilité du site avec son environnement ;

Considérant qu'il convient de mettre à jour les prescriptions encadrant le fonctionnement du site ;

Sur proposition de la secrétaire générale de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

TITRE I : ÉTUDE DES DANGERS

ARTICLE 1 - DONNER ACTE DE L'ÉTUDE DE DANGERS

Il est donné acte à la société ARCELORMITTAL FRANCE ci-après dénommée exploitant, dont le siège social est situé Immeuble Le Cézanne 6, rue André Campra à SAINT-DENIS (93200), de la mise à jour de l'étude de dangers de son établissement situé 3031 rue du Comte Jean, Port 3031 - Grande-Synthe – 59381 DUNKERQUE Cedex.

L'étude de dangers de l'établissement est constituée des documents suivants :

Documents constituant l'étude de dangers	
Intitulé – Version	**Date**
Étude de Dangers Version décembre 2018 - Révision 4 (corrigée le 4 juin 2019)	Décembre 2018

L'exploitant est responsable de la sécurité de l'exploitation de son établissement vis-à-vis des populations et de l'environnement, dans des conditions au moins égales à celles décrites dans cette étude.

L'exploitant respectera en outre les prescriptions des articles du présent arrêté qui reprennent pour partie et dans leurs aspects les plus essentiels, complètent ou précisent les engagements de l'exploitant dans son étude de dangers. Ce respect ne saurait dégager l'industriel de la responsabilité pleine et entière rappelée ci-avant.

ARTICLE 2 - REEXAMEN DE L'ÉTUDE DE DANGERS

L'étude de dangers doit être réexaminée et si nécessaire, mise à jour, au moins tous les cinq ans. Ce réexamen et l'éventuelle mise à jour doivent être transmis au préfet pour le 1er juin 2024. Elle est par ailleurs réexaminée et mise à jour :

- avant la mise en service d'une nouvelle installation ;
- avant la mise en œuvre de changements notables ;
- à la suite d'un accident majeur.

TITRE II : DISPOSITIONS GÉNÉRALES

ARTICLE 3 – CHAMP D'APPLICATION DU PRÉSENT ARRÊTÉ ET ARRÊTÉS MINISTÉRIELS APPLICABLES

Les dispositions du présent arrêté s'appliquent à l'établissement mentionné à l'article 1er, c'est-à-dire l'ensemble des installations classées relevant de l'exploitant sur le site considéré, y compris leurs équipements et activités connexes.

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous (liste non exhaustive) :

Dates	Textes
03/08/2018	**Arrêté du 03/08/18** relatif aux installations de combustion d'une puissance thermique nominale totale inférieure à 50 MW soumises à autorisation au titre des rubriques 2910, 2931 ou 3110
26/05/2014	**Arrêté du 26/05/14** relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement
04/10/2010	**Arrêté du 04/10/10 modifié** relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
03/10/2010	**Arrêté du 03/10/10 modifié** relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511
18/04/2008	**Arrêté du 18/04/08** relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables ou combustibles et à leurs équipements annexes exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

ARTICLE 4 - PRESCRIPTIONS ABROGÉES

Les dispositions du présent arrêté abrogent les dispositions des arrêtés préfectoraux suivants :

- arrêté préfectoral du 29 décembre 2006 ;
- arrêté préfectoral du 20 mars 2008 ;
- arrêté préfectoral complémentaire du 26 juin 2008 ;
- arrêté préfectoral du 4 mai 2009 ;
- arrêté préfectoral complémentaire du 22 octobre 2010 ;
- arrêté préfectoral complémentaire du 20 décembre 2010 qui complète l'arrêté préfectoral du 29 décembre 2006 ;
- arrêté préfectoral du 24 décembre 2015 ;
- article 25.2 de l'arrêté préfectoral du 26 octobre 2017.

ARTICLE 5 - RECENSEMENT DES SUBSTANCES, PRÉPARATIONS OU MÉLANGES DANGEREUX

L'exploitant procède au recensement régulier des substances, préparations ou mélanges dangereux susceptibles d'être présents dans ses installations et le tient à jour conformément aux dispositions de l'arrêté du 26 mai 2014.

Ce recensement est effectué au plus tard le 31 décembre 2019, puis tous les quatre ans, au 31 décembre.

Il est par ailleurs mis à jour :

- avant la mise en service d'une nouvelle installation ;
- avant la réalisation de changements notables ;
- en cas de demande de fonctionnement au bénéfice des droits acquis ;
- en cas de changement de classification de dangerosité d'une substance, d'un mélange ou d'un produit utilisés ou stockés dans l'établissement ;

L'exploitant tient le préfet informé du résultat de ce recensement selon les modalités fixées par l'arrêté du 26 mai 2014.

ARTICLE 6 - REGISTRE, CONTRÔLE, CONSIGNES, PROCÉDURES, DOCUMENTS...

Les documents justifiant du respect des dispositions du présent arrêté doivent être tenus à la disposition de l'inspection des installations classées pendant au moins 5 ans. Ils doivent lui être transmis à sa demande.

Les registres dont la tenue est imposée par le présent arrêté peuvent être informatisés.

ARTICLE 7 - GARANTIES FINANCIÈRES

7.1. – Objet

Conformément au paragraphe IV de l'article R.516-2 du code de l'environnement, l'exploitant est tenu de constituer, pour les activités visées au paragraphe 7.2, des garanties financières afin de permettre, en cas de défaillance de celui-ci ;

Seveso seuil haut :

- La surveillance et le maintien en sécurité de l'installation en cas d'événement exceptionnel susceptible d'affecter l'environnement,
- L'intervention en cas d'accident ou de pollution.

Stockage de déchets :

- Surveillance du site ;
- Interventions en cas d'accident ou de pollution ;
- Remise en état du site après exploitation.

Installations relevant du 5° de l'article R.516-1 :

- La mise en sécurité du site de l'installation en application des dispositions mentionnées aux articles R.512-39-1 et R. 512-46-25.
- Les mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines, dans le cas d'une garantie additionnelle à constituer en application des dispositions de l'article R.516-2 VI.

7.2. – Activités visées et montants des garanties financières

Les montants ci-dessous sont établis sur la base d'un indice TP 01 – base 2010 (valeur de mars 2019 – JO du 22/06/2019) égal à 111,3 et pour une TVA de 20 %.

Seveso Seuil Haut :

Rubrique	Libellé des rubriques	Grandeur caractéristique de l'installation
4310	**Gaz inflammables Catégorie 1 et 2**	«Voir annexe 1 informations sensibles – Non communicable au public. »

Le montant de référence des garanties financières à constituer est fixé à **135 814 € TTC.**

Décharge interne :

L'exploitant est tenu de constituer des garanties financières pour sa décharge interne afin de couvrir en cas de défaillance de celui-ci à tout instant de la période d'exploitation du site ou de la période de suivi postérieure d'une durée minimale de 30 ans :

Remise en état	Surveillance	Accident / effondrement / pollution	Total HT
1 294 894,00 €	696 200,00 €	7 066,00 €	1 998 160,00 €

Le montant de référence des garanties financières à constituer est fixé à **2 397 792 € TTC.**

Installations relevant du 5° de l'article R.516-1 :

L'établissement relève du 5° de l'article R. 516-1 pour les installations relevant du seuil de l'autorisation pour les rubriques suivantes (visées par l'annexe I de l'arrêté modifié du 31 mai 2012 modifié fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement) : 2713, 2716, 2718, 2910-B, 3110, 3130, 3210, 3230-a.

Le montant total des garanties financières à constituer, en application du 5 de l'article R. 516-1 du code de l'environnement, est de **4 902 024 Euros TTC.**

7.3. – Établissement et renouvellement des garanties financières

Sous 3 mois à compter de la date de signature du présent arrêté, dans les conditions prévues par le présent arrêté, l'exploitant adresse au Préfet :

- le document attestant la constitution des garanties financières établie dans les formes prévues par l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 relatif aux modalités de constitution de garanties financières prévues aux articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement ;
- la valeur datée du dernier indice public TP01.

Sauf dans le cas de constitution des garanties par consignation à la Caisse des dépôts et consignation, le renouvellement des garanties financières intervient au moins trois mois avant la date d'échéance du document.
Pour attester du renouvellement des garanties financières, l'exploitant adresse au Préfet, au moins trois mois avant la date d'échéance, un nouveau document dans les formes prévues par l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 relatif aux modalités de constitution de garanties financières prévues aux articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement.

7.4. - Actualisation des garanties financières

Chaque année, au cours du premier trimestre, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées

copie du dernier indice TP01 publié par un ouvrage faisant foi.
L'exploitant est tenu d'actualiser le montant des garanties financières et en atteste auprès du Préfet dans les cas suivants :

- tous les cinq ans au prorata de la variation de l'indice publié TP01 ;
- sur une période au plus égal à cinq ans, lorsqu'il y a une augmentation supérieure à 15 % de l'indice TP01, et ce dans les six mois qui suivent ces variations.

Pour les installations mentionnées au 5° du R. 516-1
Sans préjudice des dispositions de l'article R. 516-5-1 du code de l'environnement, l'exploitant est tenu d'actualiser le montant des garanties financières et en atteste auprès du Préfet tous les 5 ans en appliquant la méthode d'actualisation précisée à l'annexe II de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 modifié au montant de référence pour la période considérée. L'exploitant transmet avec sa proposition la valeur datée du dernier indice public TP01 et la valeur du taux de TVA en vigueur à la date de la transmission.

7.5. - Révision du montant des garanties financières

L'exploitant informe le préfet, dès qu'il en a connaissance, de tout changement de garant, de tout changement de formes de garanties financières ou encore de toutes modifications des modalités de constitution des garanties financières, ainsi que de tout changement des conditions d'exploitation conduisant à une modification du montant des garanties financières.

7.6. - Absence de garanties financières

Outre les sanctions rappelées à l'article L.516-1 du code de l'environnement, l'absence de garanties financières peut entraîner la suspension du fonctionnement des installations classées visées au présent arrêté, après mise en œuvre des modalités prévues à l'article L.171-8 de ce code. Conformément à l'article L.171-9 du même code, pendant la durée de la suspension, l'exploitant est tenu d'assurer à son personnel le paiement des salaires, indemnités et rémunérations de toute nature auxquels il avait droit jusqu'alors.

7.7. - Appel des garanties financières

Le Préfet appelle et met en œuvre les garanties financières :

- soit en cas de non-exécution par l'exploitant des opérations mentionnées au IV de l'article R.516-2 du code de l'environnement, après intervention des mesures prévues au I de l'article L.171-8 du même code ;
- soit en cas d'ouverture ou de prononcé d'une procédure de liquidation judiciaire à l'égard de l'exploitant ;
- soit en cas de disparition de l'exploitant personne morale par suite de sa liquidation amiable ou du décès de l'exploitant personne physique.

Lorsque les garanties financières sont constituées dans les formes prévues au e) du point I. de l'article R.516-2, et que l'appel mentionné au I. du présent article est demeuré infructueux, le Préfet appelle les garanties financières auprès de l'établissement de crédit, la société de financement, l'entreprise d'assurance, la société de caution mutuelle ou le fonds de garantie ou la Caisse des dépôts et consignations, garant de la personne morale ou physique mentionnée au e susmentionné :

- soit en cas d'ouverture ou de prononcé d'une procédure de liquidation judiciaire à l'encontre du garant personne physique ou morale mentionné au e susmentionné ;
- soit en cas de disparition du garant personne morale par suite de sa liquidation amiable ou du décès du garant personne physique mentionné au e susmentionné ;
- soit en cas de notification de la recevabilité de la saisine de la commission de surendettement par le garant personne physique ;
- soit en cas de défaillance du garant personne physique, ou du garant personne morale résultant d'une sommation de payer suivie de refus ou demeurée sans effet pendant un délai d'un mois à compter de la signification de la sommation faite à celui-ci par le Préfet.

7.8. - Levée de l'obligation de garanties financières

L'obligation de garanties financières est levée à la cessation d'exploitation des installations nécessitant la mise en place des garanties financières, et après que les travaux couverts par les garanties financières ont été normalement réalisés.

Ce retour à une situation normale est constaté, dans le cadre de la procédure de cessation d'activité prévue aux articles R.512-39-1 à R.512-39-3 et R.512-46-25 à R.512-46-27 par l'inspection des installations classées qui établit un procès-verbal constatant la réalisation des travaux.

L'obligation de garanties financières est levée par arrêté préfectoral après consultation des maires des communes intéressées.

En application de l'article R.516-5 du code de l'environnement, le préfet peut demander la réalisation, aux frais de l'exploitant, d'une évaluation critique par un tiers expert des éléments techniques justifiant la levée de l'obligation de garanties financières.

TITRE III : ORGANISATION GÉNÉRALE DE LA SÉCURITÉ DE L'ÉTABLISSEMENT

ARTICLE 8 - POLITIQUE DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS MAJEURS

Les installations doivent être conçues, construites, exploitées et entretenues conformément à l'état de l'art, en vue de prévenir les accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses et de limiter leurs conséquences pour l'homme et pour l'environnement.

L'exploitant élabore un document écrit définissant sa politique de prévention des accidents majeurs. Ce document est maintenu à jour et tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.
Cette politique est conçue pour assurer un niveau élevé de protection de la santé publique et de l'environnement et est proportionnée aux risques d'accidents majeurs. Elle inclut les objectifs globaux et les principes d'action de l'exploitant, le rôle et l'organisation des responsables au sein de la direction, ainsi que l'engagement d'améliorer en permanence la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs.

Les moyens sont proportionnés aux risques d'accidents majeurs identifiés dans l'étude de dangers.

L'exploitant assure l'information du personnel de l'établissement sur la politique de prévention des accidents majeurs.

Tout au long de la vie de l'installation, l'exploitant veille à l'application de la politique de prévention des accidents majeurs et s'assure du maintien du niveau de maîtrise des risques.

La politique de prévention des accidents majeurs est réexaminée au moins tous les cinq ans et mise à jour si nécessaire.

Elle est par ailleurs réexaminée et mise à jour :

- avant la mise en service d'une nouvelle installation ;
- avant la mise en œuvre des changements notables ;
- à la suite d'un accident majeur.

Le document définissant la politique de prévention des accidents majeurs ainsi que les réexamens périodiques dont il fait l'objet sont soumis à l'avis de la commission santé, sécurité et conditions de travail prévu à l'article L.2315-36 du code du travail.

ARTICLE 9 - SYSTEME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ

L'exploitant met en place et tient à jour un système de gestion de la sécurité applicable à toutes les installations susceptibles de générer des accidents majeurs.

Le système de gestion est proportionné aux risques, aux activités industrielles et à la complexité de l'organisation dans l'établissement et repose sur l'évaluation des risques. Il intègre la partie du système de gestion général incluant la structure organisationnelle, les responsabilités, les pratiques, les procédures, les procédés et les ressources qui permettent de déterminer et de mettre en œuvre la politique de prévention des accidents majeurs.

L'exploitant met en œuvre les procédures et actions prévues par le système de gestion de la sécurité. L'exploitant affecte des moyens appropriés au système de gestion de la sécurité. Il veille à son bon fonctionnement

Ce système de gestion de la sécurité est réexaminé et mis à jour :

- avant la mise en service d'une nouvelle installation ;
- lorsque l'exploitant porte à la connaissance du préfet un changement notable ;
- à la suite d'un accident majeur.

Le système de gestion de la sécurité est conforme aux dispositions mentionnées en annexe de l'arrêté ministériel du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs et précise, par des dispositions spécifiques les situations ou aspects suivants de l'activité :

9.1. – Organisation, formation

Les fonctions des personnels associés à la prévention et au traitement des accidents majeurs, à tous les niveaux de l'organisation, sont décrites.

Les besoins en matière de formation des personnels associés à la prévention des accidents majeurs sont identifiés. L'organisation de la formation ainsi que la définition et l'adéquation du contenu de cette formation sont explicitées.

Le personnel extérieur à l'établissement mais susceptible d'être impliqué dans la prévention et le traitement d'un accident majeur est identifié. Les modalités d'interface avec ce personnel sont explicitées.

9.2. – Identification et évaluation des risques d'accidents majeurs

Des procédures sont mises en œuvre pour permettre une identification systématique des risques d'accidents majeurs susceptibles de se produire en toute configuration d'exploitation des installations.

Ces procédures doivent permettre d'apprécier les possibilités d'occurrence et d'évaluer la gravité des risques d'accidents identifiés.

9.3. – Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations dans des conditions de sécurité optimales. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Elles permettent *a minima :*

- le recensement
  1. des équipements visés par la section I de l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
  2. des réservoirs visés à l'article 29 de l'arrêté du 3 octobre 2010 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés de liquides inflammables exploités dans un stockage soumis à autorisation au titre des rubriques 4330, 4331, 4722, 4734 et 1436 de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement ;
  3. des tuyauteries et récipients visés par l'arrêté du 20 novembre 2017 relatif aux équipements sous pression.

et

- pour chaque équipement identifié, l'élaboration d'un dossier contenant :
  1. l'état initial de l'équipement,
  2. la présentation de la stratégie mise en place pour le contrôle de l'état de l'équipement (modalités, fréquence, méthodes, etc.) et pour la détermination des suites à donner à ces contrôles (méthodologie d'analyse des résultats, critères de déclenchement d'actions correctives de réparation ou de remplacement, etc.). Ces éléments de la stratégie sont justifiés, en fonction des modes de dégradation envisageables, le cas échéant, par simple référence aux parties du guide

professionnel reconnu par le ministre chargé de l'environnement sur la base desquelles ils ont été établis.

Pour chaque équipement identifié, en application des actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement et à la corrosion, les résultats des contrôles et les suites données à ces contrôles sont tracés, notamment les mesures prises pour faire face aux problèmes identifiés ainsi que les interventions éventuellement menées.

Ces dossiers ou une copie de ces dossiers sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Ils sont rassemblés ou peuvent être imprimés de manière à être mis à disposition rapidement lors d'un contrôle de l'inspection des installations classées.

Lorsque le recensement ou les dossiers mentionnés ci-dessus sont établis sur la base d'un guide professionnel reconnu par le ministre chargé de l'environnement, les révisions du guide sont prises en compte par l'exploitant dans le délai fixé par ces révisions ou par la décision ministérielle de modification du guide, le cas échéant.

9.4. – Conception et Gestion des modifications

Des procédures sont mises en œuvre pour les modifications apportées aux installations et aux procédés et pour la conception de nouvelles installations ou de nouveaux procédés.

9.5. – Gestion des situations d'urgence

En cohérence avec les procédures des articles 9.2. (identification et évaluation des risques d'accidents majeurs) et 9.3. (maîtrise des procédés et maîtrise d'exploitation), des procédures sont mises en œuvre pour la gestion des situations d'urgence.

Leur articulation avec le plan d'opération interne est précisée.

Ces procédures font l'objet :

- d'une formation spécifique dispensée à l'ensemble du personnel concerné travaillant dans l'établissement, y compris le personnel d'entreprises extérieures appelé à intervenir momentanément dans l'établissement ;
- de mises en œuvre expérimentales régulières et, si nécessaire, d'aménagement.

9.6. – Surveillance des performances

Des procédures sont mises en œuvre en vue d'une évaluation permanente du respect des objectifs fixés par l'exploitant dans le cadre de sa politique de prévention des accidents majeurs et de son système de gestion de la sécurité. Des mécanismes d'investigation et de correction en cas de non-respect sont mis en place.
Les procédures englobent le système de notification des accidents majeurs ou des accidents évités de justesse, notamment lorsqu'il y a eu des défaillances des mesures de prévention, les enquêtes faites à ce sujet et le suivi, en s'inspirant des expériences du passé.
Les procédures peuvent également inclure des indicateurs de performance, tels que les indicateurs de performance en matière de sécurité et d'autres indicateurs utiles.

9.7. – Contrôle du système de gestion de la sécurité, audits et revues de direction

9.7.1.- Contrôle du système de gestion de la sécurité

Des dispositions sont prises pour s'assurer du respect permanent des procédures élaborées dans le cadre du système de gestion de la sécurité, et pour remédier aux éventuels cas de non-respect constatés.

9.7.2.- Audits

Des procédures sont mises en œuvre pour évaluer de façon périodique ou systématique :

- le respect des objectifs fixés dans le cadre de la politique de prévention des accidents majeurs ;
- l'efficacité du système de gestion de la sécurité et son adéquation à la prévention des accidents majeurs.

9.7.3.- Revues de direction

La direction procède, notamment sur la base des éléments résultant des articles 9.6., 9.7.1. et 9.7.2., à une analyse régulière et documentée de la mise en œuvre de la politique de prévention des accidents majeurs et de la performance du système de gestion de la sécurité.

L'exploitant transmet au préfet pour le 31 mars de l'année « n » une note synthétique présentant les résultats de l'analyse menée durant l'année « n - 1 ».

Cette note comprend en particulier :

- l'extrait correspondant à la période en cause des bilans établis en application de l'article 9.6. relatif à la gestion du retour d'expérience, en référence aux accidents ou incidents identifiés, notamment lors de cette période ;
- les dates et objets des audits conduits sur la période en application de l'article 9.7.2. ainsi que les noms, fonctions, qualités, et organismes d'appartenance des auditeurs ;
- les conclusions des revues de direction conduites en application de l'article 9.7.3. et les évolutions envisagées de la politique et du système de gestion de la sécurité.

TITRE IV : RÉGLES D'EXPLOITATION

ARTICLE 10 - RÈGLES GÉNÉRALES D'EXPLOITATION

10.1. – Documents de référence

Sous réserve du respect des arrêtés préfectoraux réglementant l'établissement, l'établissement est situé et exploité conformément à l'étude de dangers mentionnée à l'article 1.

10.2. – Surveillance de l'exploitation

L'exploitation des diverses installations doit se faire sous la surveillance de personnes désignées par l'exploitant et ayant une connaissance des dangers des produits fabriqués, utilisés ou stockés dans les installations.

En particulier, toute opération de manipulation, de transvasement ou de transport de matières dangereuses à l'intérieur de l'établissement doit s'effectuer sous la responsabilité d'une personne désignée par l'exploitant. Des consignes particulières fixent les conditions de manipulation, de chargement, de déchargement et de stockage des matières dangereuses.

ARTICLE 11- PRODUITS DANGEREUX

11.1. – Connaissance des produits - étiquetage

L'exploitant doit avoir à sa disposition des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans les installations, en particulier, les fiches de données de sécurité prévues par le code du travail.

Les fûts, réservoirs et autres emballages doivent porter en caractère très lisible le nom des produits ainsi que les symboles de danger conformément, s'il y a lieu, à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

Les recommandations et les consignes de sécurité édictées par les fiches de données de sécurité doivent être scrupuleusement respectées par l'exploitant. L'exploitant doit également disposer des produits et matériels cités par ces fiches pour être en mesure de réagir immédiatement en cas d'incident ou d'accident.

11.2. – Registre entrée/sortie des produits dangereux

L'exploitant doit tenir à jour une liste des produits dangereux (tels que définis par les arrêtés ministériels des 20 avril 1994 relatif à la classification et à l'étiquetage des substances et 9 novembre 2004 relatif aux préparations dangereuses) stockés sur le site à laquelle doit être annexée un ou plusieurs plans représentant les différents stockages avec les quantités maximales susceptibles d'être présentes. Ces documents sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et des services d'incendie et de secours. Ils peuvent faire partie intégrante du Plan d'Opération Interne visé à l'article 21 du présent arrêté.

La présence de matières dangereuses ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation.

11.3. – Manipulation des produits dangereux

Le transport des produits dangereux à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts ...).

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

TITRE V : PRÉVENTION DES RISQUES

ARTICLE 12 - MESURES GÉNÉRALES

12.1. – Accès à l'établissement

Les personnes étrangères à l'établissement, à l'exception de celles désignées par l'exploitant, ne doivent pas avoir l'accès libre aux installations (par exemple clôture, fermeture à clef ...). Les dispositions suivantes sont notamment respectées :

- à l'exception de la façade nord où est exploité le parc minéralier, l'établissement est efficacement clôturé ; la clôture doit présenter une hauteur minimale de 2 mètres ;
- les accès à l'établissement sont constamment fermés ou surveillés. Seules les personnes autorisées par l'exploitant, et selon une procédure qu'il a définie, sont admises dans l'enceinte de l'établissement.

Les zones visées à l'article 14.1 doivent être signalées sur le site et se trouver à l'intérieur du périmètre délimité par la clôture et le parc minéralier.

12.2. – Propreté

Les locaux doivent être maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage doit être adapté aux risques présentés par les produits et poussières.

12.3. – Prévention des risques d'incendie et d'explosion

12.3.1. - Toutes dispositions sont prises pour prévenir les risques d'incendie et d'explosion.

12.3.2. – Il est interdit de fumer dans les zones de production et des stockage de l'établissement (sauf le cas échéant dans des zones particulières définies et signalées, dans le respect des réglementations particulières). Les interdictions de fumer sont affichées de manière très visible, notamment aux différentes entrées des zones concernées.

12.3.3. - La manipulation de liquides inflammables ne peut être effectuée qu'au moyen de récipients hermétiquement clos.

12.3.4. - Tous les travaux de réparation ou d'aménagement conduisant à une augmentation des risques (emploi d'une flamme ou d'une source chaude, purge des circuits...) ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un permis de travail et éventuellement d'un permis de feu et en respectant les règles d'une consigne particulière.

Le permis de travail et éventuellement le permis de feu et la consigne particulière doivent être établis et visés par l'exploitant ou par la personne qu'il aura désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le permis de travail et éventuellement le permis de feu et la consigne particulière relative à la sécurité de l'installation, doivent être cosignés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront désignées.

Après la fin des travaux et avant la reprise de l'activité, une vérification des installations doit être effectuée par l'exploitant ou son représentant.

Dans le cas de travaux par points chauds, les mesures minimales suivantes sont prises :

- nettoyage de la zone de travail avant le début des travaux ;
- contrôle de la zone d'opération lors du repli de chantier puis un contrôle ultérieur après la cessation des travaux permettant de vérifier l'absence de feu couvant.

12.3.5. - L'apport de toute source potentielle d'inflammation dans les zones ATEX ainsi que l'apport de feux nus sont interdits, sauf opération particulière ayant fait l'objet d'un permis de feu et d'une consigne particulière tels que prévus au paragraphe 12.3.4 (à ce titre, une attention particulière sera portée sur les matériels de communication – notamment les téléphones portables – introduits dans l'enceinte de l'établissement).

12.4. – Consignes d'exploitation et de sécurité – Procédures d'urgence

La conduite des installations (démarrage et arrêt, fonctionnement normal, entretien...) doit faire l'objet de consignes d'exploitation et de sécurité écrites qui doivent être rendues disponibles pour le personnel. Ces consignes prévoient notamment :

- les modes opératoires ;
- la fréquence de contrôle des dispositifs de sécurité et de traitement des pollutions et nuisances générées par l'installation ;
- les instructions de maintenance et de nettoyage, la périodicité de ces opérations et les consignations nécessaires avant de réaliser ces travaux ;
- les conditions de délivrance des "permis de travail" et des "permis de feu" visés à l'article 12.3,
- les modalités d'entretien, de contrôle et d'utilisation des équipements de régulation et des dispositifs de sécurité.

Ces consignes sont régulièrement mises à jour.

Sans préjudice des dispositions du code du travail, des procédures d'urgence doivent être établies et rendues disponibles dans les lieux de travail. Ces procédures doivent notamment indiquer :

- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une tuyauterie contenant des substances dangereuses ou inflammables ainsi que les conditions de rejet prévues ;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- la conduite à tenir pour procéder à l'arrêt d'urgence et à la mise en sécurité de l'installation ;
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc.

Ces procédures sont régulièrement mises à jour.

Les consignes de sécurité font l'objet d'une diffusion sous forme adaptée à l'ensemble du personnel à qui elles sont commentées et rappelées en tant que de besoin. Celles relatives à la sécurité en cas d'incendie seront de plus affichées et comporteront au minimum :

- le numéro de téléphone d'appel urgent du centre de traitement de l'alerte des pompiers du site,
- l'accueil et le guidage des secours,
- les mesures à prendre en vue d'assurer la sauvegarde du personnel en cas d'incendie.

Les diverses interdictions ainsi que les plans de sécurité incendie et d'évacuation, conformes à la norme NF S 60.303, sont affichés de manière très visible.

ARTICLE 13 - ELECTRICITE DANS L'ÉTABLISSEMENT

13.1. – Installations électriques

Les installations électriques sont réalisées conformément aux normes et textes réglementaires en vigueur. En particulier, elles doivent être réalisées conformément au décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988 pris pour l'exécution des dispositions du livre II du code du travail (titre III : hygiène, sécurité et conditions de travail) en ce qui concerne la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques.

Le site est divisé en zones géographiques ou fonctionnelles. Chaque zone dispose d'un interrupteur

permettant de couper l'alimentation électrique de la zone sauf des moyens de secours (pompes des réseaux d'extinction automatique, désenfumage...) et des dispositifs nécessaires à la mise en sécurité ou au maintien en sécurité des installations. Les interrupteurs sont situés à des points accessibles et sont clairement identifiés.

13.2. – Vérification périodique des installations électriques

Toutes les installations électriques doivent être entretenues en bon état et doivent être contrôlées, après leur installation ou leur modification, par une personne compétente. La périodicité, l'objet et l'étendue des vérifications des installations électriques ainsi que le contenu des rapports relatifs aux dites vérifications sont fixés par l'arrêté du 10 octobre 2000 fixant la périodicité, l'objet et l'étendue des vérifications des installations électriques au titre de la protection des travailleurs ainsi que le contenu des rapports relatifs aux dites vérifications.

13.3. – Matériels électriques

Les canalisations électriques ne doivent pas être une cause possible d'inflammation et doivent être convenablement protégées contre les chocs, contre la propagation des flammes et contre l'action des produits présents dans la partie de l'installation en cause.

Toutes les parties métalliques susceptibles d'être à l'origine d'énergie électrostatique dans les locaux et les zones où sont manipulés ou stockés des produits inflammables ou explosifs doivent être reliées à la terre. Ces mises à la terre doivent être réalisées selon les règles de l'art. Une attention particulière doit être portée sur la continuité d'écoulement des charges électriques sur ces mises à la terre (les pièces isolantes, ou susceptibles d'être à l'origine d'une accumulation de charges électriques pouvant en cas de décharge produire une étincelle doivent être proscrites ou équipées de dispositifs de transfert de charges, tels que des tresses d'écoulement ,...).

Les mises à la terre et toutes les barrières permettant de traiter le risque lié à l'électricité statique doivent être correctement entretenues, maintenues et faire l'objet d'une vérification au moins annuelle par une personne ou un organisme compétent.

13.4. – Sûreté des installations

13.4.1. – Le réseau électrique de l'établissement peut être alimenté indépendamment par :
- le poste 225 kV / 90 kV alimenté par EDF et DK6,
- le poste 90 kV alimenté par EDF.

13.4.2. - L'alimentation électrique des dispositifs de commande, tels que les vannes de sectionnement, importants pour la sécurité (IPS) doit être secourue par une source interne à l'établissement. Par dérogation aux dispositions du présent article, les vannes IPS pourront ne pas disposer d'une alimentation électrique secourue, sous réserve qu'elles disposent d'un dispositif de fermeture manuel.

Les unités doivent être mises en position de sûreté, automatiquement ou selon des procédures formalisées, si les circonstances le nécessitent, et notamment en cas de défaut de l'énergie d'alimentation ou de perte des utilités. Afin de vérifier les dispositifs essentiels de protection, des tests sont effectués. Ces interventions volontaires font l'objet d'une consigne particulière reprenant le type et la fréquence des manipulations. Cette consigne est distribuée au personnel concerné et commentée autant que nécessaire.

Par ailleurs, toutes dispositions techniques adéquates doivent être prises par l'exploitant afin que :
- les automates et les circuits de protection soient affranchis des micro-coupures électriques,
- le déclenchement partiel ou général de l'alimentation électrique ne puisse pas mettre en défaut ou supprimer totalement ou partiellement la mémorisation de données essentielles pour la sécurité des installations.

13.5. – Mise à la terre des équipements

Les équipements métalliques (réservoirs, cuves, tuyauteries...) doivent être mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables, compte tenu notamment de la nature explosive ou inflammable des produits.

La mise à la terre est effectuée suivant les règles de l'art. La valeur de résistance de terre est conforme aux normes en vigueur.
Le contrôle de mise à la terre des équipements fait l'objet d'un suivi formalisé. En particulier, une vérification annuelle, au moins visuelle, de continuité du câble de mise à la terre des gazomètres est effectuée.

ARTICLE 14 - ZONES À RISQUES

14.1. - Localisation des zones

L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation.

L'exploitant détermine pour chacune de ces parties de l'installation la nature du risque (incendie, atmosphères explosives ou émanations toxiques). Ce risque est signalé (Les ateliers et aires de manipulation de ces matières doivent faire partie de ce recensement).

L'exploitant doit disposer d'un plan général des ateliers et des stockages indiquant les différentes zones de danger correspondant à ces risques.

14.2. - Moyens de détection incendie et d'atmosphère inflammable, explosive ou toxique

Les zones à risque visées à l'article 14.1 sont surveillées par des détecteurs d'incendie et d'atmosphère inflammable, explosive ou toxique. Leur situation est repérée sur plan. Ces détecteurs doivent actionner :

- un dispositif d'alarme sonore et visuelle sur place et en salle de commande de l'installation pour les détecteurs d'atmosphère inflammable, explosive ou toxique présents en zone confinée ou semi-confinée ;
- un dispositif d'alarme sonore et visuelle en salle de commande de l'installation pour les autres détecteurs ;
- la mise en œuvre d'actions définies par consignes ; ces consignes doivent prévoir notamment dans le cas d'une détection de gaz inflammable en zone confinée ou semi-confinée, la mise en sécurité de toute installation susceptible d'être en contact avec l'atmosphère explosive, sauf les matériels et équipements dont le fonctionnement pourrait être maintenu conformément aux dispositions prévues aux articles 14.3 et 14.4 du présent arrêté.

Des contrôles périodiques permettent de s'assurer du bon état de fonctionnement de l'ensemble des dispositifs mentionnés au présent article. Les résultats de ces contrôles sont consignés par écrit. La fiabilité des détecteurs est adaptée aux exigences de l'article 14.4 du présent arrêté. Des étalonnages sont régulièrement effectués.

14.3.- Matériel non électrique pour utilisation en atmosphère explosible

14.3.1.- Définitions

Pour les besoins du présent article, les définitions suivantes s'appliquent.

Appareil : machine, matériel, dispositif fixe ou mobile, organe de commande, instrumentation et système de détection et de prévention qui, seuls ou combinés, sont destinés à la production, au stockage, à la mesure, à la régulation, à la conversion d'énergie et/ou à la transformation de matériau et qui, par les sources

potentielles d'inflammation qui leur sont propres, risquent de provoquer une explosion

Si un appareil fourni à l'utilisateur en tant qu'entité complète comporte des pièces d'interconnexion, comme par exemple des fixations, des tuyaux etc., ceux-ci font partie de l'appareil.

Évaluation du risque d'inflammation : L'appareil et toutes ses parties doivent être soumis à une analyse formelle du risque consignée par écrit, pour identifier et énumérer toutes les sources d'inflammation potentielles dues à l'appareil, et les mesures à prendre pour que celles-ci ne deviennent pas actives. Il s'agit par exemple des surfaces chaudes, flammes nues, gaz/liquides chauds, étincelles produites mécaniquement, compression adiabatique, ondes de choc, réactions chimiques exothermiques, réactions aluminothermiques, auto-inflammation de poussières, arc électrique et décharge d'électricité statique.
Les mesures/modes de protection doivent être considérés et/ou appliqués dans l'ordre suivant:

- s'assurer que des sources d'inflammation ne peuvent se produire ;
- s'assurer que les sources d'inflammation ne peuvent devenir actives ;
- empêcher l'atmosphère explosive d'atteindre la source d'inflammation ;
- contenir l'explosion et éviter la propagation des flammes.

14.3.2.- Information pour l'utilisation

Tous les appareils doivent être accompagnés d'instructions comprenant au moins les points particuliers suivants :

- des instructions pour la sécurité :
  - de la mise en service ;
  - de l'utilisation ;
  - du montage et du démontage ;
  - de la maintenance (révision et réparation d'urgence) ;
  - de l'installation ;
  - des réglages ;
- si nécessaire, l'indication sur les risques spéciaux apportés par l'utilisation de l'appareil par exemple l'indication des zones dangereuses situées en face des dispositifs de décharge ;
- si nécessaire, les instructions de formation ;
- les indications nécessaires permettant de déterminer en connaissance de cause si un appareil peut être utilisé sans danger à l'endroit et dans les conditions de service prévus. Cette information, produite à la suite de la réalisation de l'évaluation du risque d'inflammation est une conséquence de celle-ci ;
- les paramètres de pression, les températures maximales de surface ou d'autres valeurs limites ;
- si nécessaire, les conditions particulières d'utilisation, y compris les indications d'un mauvais usage possible qui pourrait avoir lieu ainsi que l'a montré l'expérience ;
- si nécessaire, les caractéristiques essentielles des accessoires susceptibles d'être montés sur le matériel.

Les instructions doivent contenir les dessins et diagrammes nécessaires à la mise en service, la maintenance, l'inspection, le contrôle du fonctionnement correct et, là où cela est approprié, la réparation de l'appareil, ainsi que toute instruction utile, en particulier en ce qui concerne la sécurité.

14.4.- Dispositions applicables au matériel utilisé dans les zones à risque d'atmosphère explosible

Dans les parties de l'installation visées à l'article précédent pour le risque "atmosphères explosives", les installations électriques ainsi que les appareils définis à l'article 14.3.1. doivent être conformes aux dispositions du décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996 relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible et ce, suivant les modalités fixées par l'arrêté ministériel du 8 juillet 2003 relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive. Elles sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation et sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives. Cependant, dans les parties de l'installation où les atmosphères explosives peuvent apparaître de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée, les installations électriques peuvent être constituées de matériel électrique de bonne qualité industrielle qui, en service normal, n'engendrent ni arc, ni étincelle, ni surface chaude susceptible de provoquer une explosion.

ARTICLE 15 - PREVENTION DES RISQUES NATURELS

15.1.- Protection contre la foudre

Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peut être à l'origine d'événements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement à la sécurité des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, sont protégées contre la foudre en application de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010.

L'exploitant met à jour l'analyse du risque foudre et l'étude technique le cas échéant, dans un délai de 3 mois après la notification du présent arrêté

15.2.- Protection contre les séismes

Les installations présentant un danger important pour les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement sont protégées contre les effets sismiques conformément aux dispositions définies par l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010.

15.3.- Protection contre le vent extrême

Les gazomètres cokerie et hauts-fourneaux sont conçus, contrôlés et entretenus de telle façon que le vent extrême défini selon la norme NV/65 2000 ne puisse être à l'origine de perte de confinement.
Le gazomètre aciérie est conçu, contrôlé et entretenu de telle façon que le vent extrême défini selon la norme NV/65 2009 ne puisse être à l'origine de perte de confinement.
Toutes les cheminées du site sont contrôlées et entretenues afin de permettre leur résistance au vent extrême défini selon la norme en vigueur lors de la conception. Les cheminées conçues après la date de signature du présent arrêté doivent l'être suivant cette norme.

L'exploitant établit les justifications nécessaires au respect de cette prescription au plus tard un an à compter de la date de signature du présent arrêté.

ARTICLE 16 - CONCEPTION DES INSTALLATIONS

16.1. – Règles générales de conception des installations

Les matériaux utilisés dans les équipements sont compatibles avec les produits susceptibles d'être contenus (absence de réaction notamment) et les conditions de fonctionnement (température, pression ...).

Toutes dispositions sont prises afin de maintenir les diverses réactions dans leur domaine de sécurité (telles que sécurités sur les conditions de pression ou de température, maintien des réactions en dehors du domaine d'inflammabilité ou d'explosion).

Les technologies de pompes, joints, instruments de mesure sont adaptées aux risques encourus.

Les organes de manœuvre importants pour la mise en sécurité des installations et pour la maîtrise d'un sinistre éventuel doivent être implantés de façon à rester manœuvrables en cas de sinistre.

16.2. – Tuyauteries de transport de fluides

Les tuyauteries de transport de matières dangereuses doivent être étanches et résister à l'action physique et chimique par les produits qu'elles contiennent.

L'exploitant doit être en mesure de justifier le choix du mode d'implantation, aérien ou enterré, des tuyauteries de transport de fluides dangereux à l'intérieur de l'établissement.

Les différentes tuyauteries doivent être convenablement entretenues et faire l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état et de leur étanchéité.

Elles doivent être repérées conformément aux règles en vigueur.

Les supports des tuyauteries doivent être protégés contre tous risques d'agression involontaire (notamment heurt par véhicules). Ils doivent être convenablement entretenus et faire l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état.

16.3. - Rétentions

16.3.1. – Volume

Tout stockage d'un liquide dangereux ou susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols doit être associé à une capacité de rétention dont le volume doit être au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,
- 50 % de la capacité globale des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitements des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention doit être au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts sans être inférieure à 800 litres (ou à la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 800 litres).

16.3.2. – Conception

Les capacités de rétention doivent être étanches aux produits qu'elles pourraient contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour leur dispositif d'obturation qui doit être maintenu fermé.

L'étanchéité du (ou des) réservoir associé(s) doit pouvoir être contrôlée à tout moment.
Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans les conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne doivent pas être associés à une même rétention. La traversée des capacités de rétention par des tuyauteries transportant des produits, incompatibles avec ceux contenus dans les réservoirs ou récipients situés dans ladite capacité de rétention, est interdite.

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits, toxiques, corrosifs ou dangereux pour

l'environnement, n'est autorisé sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés.

Dans le cas d'une rétention déportée associée à un stockage ou à une aire de dépotage de liquides inflammables, les tuyauteries de transfert vers la rétention doivent être équipés d'une protection efficace contre le danger de propagation de flammes.

16.3.3. - Autres dispositions

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes sont étanches et reliées à des rétentions dimensionnées selon les mêmes règles que celles mentionnées aux paragraphes 16.3.1 et 16.3.2.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts ...).

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

Le stockage et la manipulation de déchets susceptibles de contenir des produits polluants doivent être réalisés sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des lixiviats et des eaux de ruissellement.

16.4. – Bassins de confinement

Les eaux susceptibles d'être polluées lors d'un accident ou d'un incendie, y compris celles utilisées pour l'extinction, doivent pouvoir être confinées sur le site. Les eaux ainsi confinées doivent ensuite être traitées pour être rejetées conformément aux dispositions du présent arrêté ou évacuées pour être éliminées dans une filière dûment autorisée à cet effet. L'exploitant doit pouvoir justifier, à la demande de l'inspection des installations classées, des solutions techniques retenues, permettant le respect de cette prescription.

Les organes de commande nécessaires au confinement des eaux en cas de besoin doivent pouvoir être actionnés en toutes circonstances.

16.5.- Accessibilité

Cinq postes d'entrée permettent l'accès au site :

- entrée sud (entrée principale) ;
- entrée nord ;
- entrée ouest ;
- entrée est ;
- entrée « Europipe ».

Les entrées nord, sud et est doivent être, en toutes circonstances, maintenues libre et accessibles aux services d'intervention extérieurs à l'établissement (présence de personnel au poste d'entrée ou dispositif de commande à distance depuis le poste d'entrée principal).

Des voies dont les caractéristiques (largeur, hauteur, pente, rayon de braquage, force portante, ...) sont adaptées aux engins des services d'incendie et de secours (internes et externes) susceptibles de les emprunter en cas de nécessité doivent permettre d'accéder depuis la voie publique à chaque unité, sur son demi-périmètre au moins. Les voies en cul de sac disposeront d'une aire de manœuvre permettant aux engins de faire demi-tour.

À partir des voies d'accès aux engins des services d'incendie et de secours, les sapeurs-pompiers doivent pouvoir accéder à toutes les issues des bâtiments et locaux de l'établissement par un chemin stabilisé de 1,30 m de large au minimum et sans avoir à parcourir plus de 60 m.

Chaque bâtiment doit disposer, sur au moins une de ses façades, d'ouvrants permettant le passage de sauveteurs équipés.

16.6. – Ventilation

Les locaux doivent être convenablement ventilés pour éviter tout risque d'atmosphère explosive ou nocive. Le débouché à l'atmosphère de la ventilation doit être placé aussi loin que possible des habitations voisines.

16.7.- Désenfumage

16.7.1. - Pour permettre l'évacuation des fumées et gaz chauds en cas d'incendie, les bâtiments abritant du personnel et présentant un risque incendie sur plus de 300 m², ainsi que les locaux à risque particulier mentionnés au présent arrêté, doivent être équipés d'exutoires (matériaux légers fusibles sous l'effet de la chaleur, lanterneaux en toiture, trappes de désenfumage ou tout autre dispositif équivalent) représentant le 1/100ème de la superficie mesurée en projection horizontale.

Dans le cas de trappes de désenfumage, celles-ci doivent posséder une commande automatique, doublée d'une commande manuelle accessible du sol et située à proximité des issues. Les commandes manuelles, collectives, doivent être organisées par canton et situées à proximité des issues. Toutes dispositions doivent être prises pour que l'ouverture automatique ou manuelle des trappes de fumée et de chaleur n'intervienne que postérieurement au déclenchement des systèmes d'extinction automatique d'incendie de type sprinklage.

Les locaux doivent présenter des cantons de désenfumage de superficie maximale 1600 mètres carrés et de longueur maximale de 60 mètres. Le cantonnement des fumées peut être assuré :

- par la conception même des bâtiments ;
- par la mise en place d'écrans de cantonnement (tenue au feu : A2s1d0 (anciennement M0)).

16.7.2. – Les bâtiments qui présentent un risque incendie sur plus de 300 m² et qui ne sont pas équipés de dispositifs de désenfumage conformes aux dispositions de l'article 16.7.1 (bâtiments n'abritant pas de personnel) doivent être inventoriés, connus des pompiers de l'établissement ; ces bâtiments sont signalés dans les procédures d'intervention établies par ces derniers.

16.8. – Protection contre les effets d'une surpression

Les locaux où sont stockés ou utilisés des produits susceptibles de provoquer une explosion sont conçus de manière à limiter les effets de l'explosion à l'extérieur du local (évents, parois de faibles résistance ...).

ARTICLE 17 - SUIVI ET ENTRETIEN DES INSTALLATIONS

17.1. – Suivi des équipements

L'ensemble des équipements tels que les appareils à pression, les soupapes, les tuyauteries, les sources radioactives... est conçu et suivi conformément aux réglementations en vigueur.

17.2. - Mesures de maîtrise des Risques (MMR)

L'exploitant définit les mesures de maîtrise des risques qui participent à la décote des phénomènes dangereux, en particulier ceux dont les effets, seuls ou engendrés par effet domino :

- sortent des limites du site ;
- auraient pu sortir des limites du site sans l'existence des-dites mesures de maîtrise des risques ;
- pourraient concourir par effet domino à générer des phénomènes dangereux ayant des effets tels que définis aux points 1 et 2 décrits ci-dessus.

L'exploitant garantit ainsi le niveau de probabilité des phénomènes dangereux associés, tels que listés dans son étude de dangers complétée.

Pour chaque mesure de maîtrise des risques, l'exploitant dispose d'un dossier :

- décrivant succinctement la barrière, sa fonction, les éléments la composant, les actions et performances attendues ;
- permettant de déterminer qu'elle satisfait aux critères, d'efficacité, de cinétique, de testabilité et de maintenance définis à l'article 4 de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation ;
- précisant son niveau de confiance et le niveau de probabilité résiduel du ou des phénomènes dangereux avec la prise en compte de ces barrières ;
- comprenant l'enregistrement et l'archivage des opérations de maintenance, préventives ou correctives, et de contrôle ;
- comprenant le programme de tests périodiques ainsi que les résultats de ces tests.

L'exploitant doit pouvoir également justifier de l'indépendance de chaque MMR vis-à-vis des événements initiateurs considérés.
Pour un même scénario, l'exploitant justifie que les différentes MMR sont indépendantes entre elles et ne possèdent pas de mode commun de défaillance.

Les procédures de vérification de l'efficacité, de vérification de la cinétique de mise en œuvre, les tests et la maintenance de ces barrières ainsi que la conduite à tenir dans l'éventualité de leur indisponibilité, sont établies par écrit, intégrées au Système de Gestion de la Sécurité et respectées.
L'exploitant doit intervenir dans les meilleurs délais afin que l'indisponibilité d'une mesure de maîtrise des risques soit la plus réduite possible.

Les systèmes de détection, de protection, de sécurité et de conduite intéressant la sûreté et la sécurité des installations, font l'objet d'une surveillance et d'opérations d'entretien de façon à fournir des indications fiables, pour détecter les évolutions des paramètres importants à l'égard de ces préoccupations.

La liste des mesures de maîtrise des risques est annexée au présent arrêté. Cette liste ainsi que les procédures susvisées sont révisées régulièrement au regard du retour d'expérience accumulé sur ces systèmes (étude du comportement et de la fiabilité de ces matériels dans le temps au regard des résultats d'essais périodiques et des actes de maintenance...) et à chaque incident ou événement les mettant en cause.

L'exploitant tient à jour cette liste et met à disposition de l'inspection des installations classées un dossier justifiant toute modification par rapport à la liste en annexe du présent arrêté.

Les dispositifs chargés de la gestion des sécurités sont secourus par une alimentation disposant d'une autonomie suffisante pour permettre un arrêt en toute sécurité des installations.

Les dépassements des points de consigne des différentes parties composant la MMR doivent déclencher des alarmes ainsi que les actions automatiques ou manuelles de protection ou de mise en sécurité appropriées aux risques encourus.

Les procédures participant pour tout ou partie à la mise en place des MMR sont régulièrement mises en œuvre ou testées et vérifiées.

Les paramètres de fonctionnement des MMR sont enregistrés et archivés. Leurs dérives sont détectées et corrigées.

Les MMR satisfont aux dispositions suivantes :

- leur conception est simple, d'efficacité et de fiabilité éprouvée ;
- leurs défaillances conduisent à un état sûr du système (sécurité positive) ;
- la fonction de sécurité du système reste disponible en cas de défaillance unique d'un des éléments assurant cette fonction ;
- les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques liés aux produits manipulés, au mode d'exploitation et à l'environnement des systèmes ;

- les dispositifs et notamment les chaînes de transmission sont conçus pour permettre de s'assurer périodiquement de leur efficacité par test ;
- l'organisation mise en place par l'exploitant permet de s'assurer de la pérennité des principes précédents, elle met en œuvre un ensemble d'actions planifiées et systématiques, fondées sur des procédures écrites, mises à jour et donnant lieu à des enregistrements archivés.

17.2.1 Gestion des anomalies et défaillances des mesures de maîtrise des risques

Les anomalies et les défaillances des mesures de maîtrise des risques sont enregistrées et gérées par l'exploitant, en lien avec le processus « SURVEILLANCE DES PERFORMANCES » du système de gestion de la sécurité.

Ces anomalies et défaillances doivent notamment :

- être signalées et enregistrées,
- être hiérarchisées et analysées
- et donner lieu dans les meilleurs délais à la définition et à la mise en place de parades techniques ou organisationnelles, dont l'application est suivie dans la durée

L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées un registre dans lequel ces différentes étapes sont consignées.
Chaque année, l'exploitant réalise une analyse globale des anomalies et défaillances des mesures de maîtrise des risques.

L'analyse documentée réalisée dans le cadre du processus « AUDITS ET REVUE DE DIRECTION » du système de gestion de la sécurité comprendra :

1 les enseignements généraux tirés de cette analyse et les orientations retenues ;
2 la description des retours d'expérience tirés d'événements rares ou pédagogiques dont la connaissance ou le rappel est utile pour l'exercice d'activités comparables.

17.2.2 Règles générales relatives aux mesures de maîtrise des risques instrumentées (MMRi)

17.2.2.1 – Définition

Une MMRi est une MMR constituée par une chaîne de traitement comprenant une prise d'information (capteur, détecteur...), un système de traitement (automate, calculateur, relais...) et une action (actionneur avec ou sans intervention humaine)

Une MMR est considérée comme MMRi si l'intervention humaine, lorsqu'elle existe, est limitée à une action déclenchée suite à une alarme elle-même déclenchée sans intervention humaine.

Une MMRi de sécurité (MMRiS) repose sur un système instrumenté de sécurité, c'est-à-dire un système combinant capteur(s), unité de traitement et actionneur(s) ayant pour objectif de remplir exclusivement des fonctions de sécurité.

Une MMRi de conduite (MMRiC) est une MMRi intégrée au système de conduite de l'installation.

17.2.2.2 - Conception des MMRiS

Les éléments d'une MMRiS utilisés pour la conduite de l'installation doivent :
- ne pas être susceptibles de conduire à un événement initiateur à l'origine du scénario d'accident,
- assurer une action de sécurité prioritaire sur toutes leurs autres actions,
- ne pas être déjà pris en compte dans une MMRIC pour ce même scénario.

Pour toute MMRiS basée sur un automate dédié également à des fonctions de conduite, l'exploitant doit *a minima* justifier du respect des dispositions suivantes :
- l'automate est un APS (Automate Programmable de Sécurité) et ne gère que des opérations de conduite simples comme des actions binaires (ex : commandes de fermeture et d'ouverture de

vannes par un opérateur lors d'une opération de dépotage, commande de marche/arrêt...) ;
- la défaillance (matériel ou logiciel) des fonctions de conduite n'a pas d'impact sur les fonctions de sécurité ;
- toute modification des consignes relatives à une fonction de conduite est gérée avec la même exigence qu'une modification des consignes relatives aux fonctions de sécurité.

Pour les MMRIS mises en service postérieurement au 2 octobre 2013, la chaîne de sécurité est conforme aux normes NF EN 61508 et NF EN 61511.

Le dossier de la MMRiS, comporte tous les éléments justifiant le niveau de confiance retenu, en particulier lorsque celui-ci est supérieur à 1.

17.2.2.3 - Conception des MMRiC

Les MMRiC doivent vérifier les conditions minimales suivantes :

- les éléments de la chaîne ne sont pas susceptibles de conduire à un événement initiateur à l'origine du scénario d'accident ;
- l'action de sécurité assurée par les éléments de la chaîne est prioritaire sur toutes leurs autres actions ;
- les modifications des paramètres (les seuils d'alarme, par exemple) sont gérées au travers de procédures ou du système de gestion de la sécurité de l'établissement, quand il existe ;
- l'exploitant a mis en place une maintenance préventive au titre de la fonction de sécurité remplie ;
- le système de conduite est conçu, exploité et maintenu dans des conditions standards et selon de bonnes pratiques (standards ou référentiels, architecture éprouvée, concept éprouvé, procédures d'exploitation et de maintenance, détection des principales défaillances telles que défaut capteur ou perte d'alimentation actionneur...).

17.2.2.4 - Prise en compte de l'action humaine

S'agissant d'actions humaines intégrées à des MMRi, l'exploitant s'assure :

- que les alarmes associées aux MMRI sont facilement identifiables par l'opérateur sur le poste de conduite ;
- que les actions associées à ces alarmes sont clairement définies (notamment dans des procédures) ;
- de la disponibilité de l'opérateur (présence permanente et temps d'action « compatible » avec le temps de réponse de la MMRI, nombre limité de procédures d'urgence attribuées à un même opérateur) ;
- de la formation des opérateurs, notamment dans le cadre des actions susceptibles de conduire à des conséquences potentielles sur la sécurité de l'installation.

17.2.2.2.5 - Indépendance des MMRi

Les MMRIC et MMRIS intervenant sur un même scénario :

- sont composées d'éléments distincts (y compris les interfaces homme/machine, les accessoires, parafoudre, module d'isolement galvanique, module de conversion..., les éléments de transmission du signal de type câblage, à l'exception des dispositifs à sécurité positive entraînant le mise en repli de l'installation en cas de perte de l'alimentation ou du signal porté par le câble). En particulier, les automates associés à chacune des MMRIC sont distincts ;
- font appel à des opérateurs différents.

Tout automate programmable de sécurité (APS) commun à plusieurs MMRIS valorisées sur un même scénario d'accident doit comporter des caractéristiques permettant de s'assurer :

- que la défaillance d'un élément de la boucle de traitement d'une MMRIS (carte d'acquisition, module de traitement, carte de sortie, transmission, alimentation...) ne remet pas en cause le fonctionnement des autres MMRIS (APS disposant d'une carte d'acquisition et d'une carte de sortie spécifiques à chaque MMRIS et module de traitement redondant) ;
- que les défaillances d'un élément de la boucle de traitement d'une MMRIS (carte d'acquisition, module de traitement, carte de sortie, transmission, alimentation...) sont détectées ou conduisent automatiquement à une mise en repli (position de sécurité) et que les réparations peuvent être réalisées dans un délai défini sans remettre en cause la fonction de sécurité assurée par les autres MMRIS (soit parce que les réparations peuvent être réalisées sans remettre en cause le fonctionnement des autres MMRIS soit parce que le potentiel de danger est supprimé) ;
- que la programmation de chaque fonction assurée par les MMRIS est rendue distincte (programme séparé, page de configuration séparée...) ;
- que sur défaut général de l'automate (pertes d'alimentations électriques, ruptures de câbles...), la mise en repli (position de sécurité) est assurée (sécurité positive / fail safe) ;
- que la somme des NC retenus pour ces MMRIS est inférieure ou égale au NC de l'automate ;
- qu'il existe un facteur minimum de 10 entre le produit des probabilités de défaillance des MMRIS et la probabilité de défaillance dangereuse de l'APS commun

17.3. – Eléments importants pour la sécurité et la sûreté des installations

L'exploitant établit et tient à la disposition de l'inspection des installations classées la liste des éléments importants pour la sécurité et la sûreté de son installation.

Les procédures de contrôle, d'essais et de maintenance des équipements importants pour la sécurité ainsi que la conduite à tenir dans l'éventualité de leur indisponibilité, sont établies par consignes écrites.

La liste de ces équipements est mise à jour à chaque révision ou complément de l'analyse des risques de l'établissement et de l'étude de dangers. Les procédures susvisées sont révisées régulièrement au regard du retour d'expérience accumulé sur ces systèmes (en fonction du comportement et de la fiabilité des matériels dans le temps, des résultats d'essais périodiques et des actes de maintenance...).

Les systèmes de détection, de protection, de sécurité et de conduite intéressant la sûreté et la sécurité des installations, font l'objet d'une surveillance et d'opérations d'entretien de façon à fournir des indications fiables.

Les dépassements des points de consigne des paramètres importants pour la sécurité doivent déclencher des alarmes en salle de contrôle ainsi que les actions automatiques ou manuelles de protection ou de mise en sécurité appropriées aux risques encourus.

Les procédures importantes pour la sécurité sont régulièrement testées et vérifiées.

17.4. – Prévention des risques liés au vieillissement de certains équipements

Les réservoirs de stockages, tuyauteries, capacités contenant des substances, préparations ou mélanges présentant un danger ainsi que les cuvettes de rétention, les massifs de réservoirs, les structures supportant les tuyauteries inter-unités, les caniveaux béton, les fosses humides et les mesures de maîtrise des risques faisant appel à de l'instrumentation de sécurité sont suivis conformément aux dispositions de :

- l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
- l'arrêté du 03 octobre 2010 modifié relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747, 4748 ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n°4510 ou 4511 de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement.

La liste des équipements suivis et les plans d'inspection associés sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

17.5. – Matériels et engins de manutention

Les matériels et engins de manutention sont entretenus selon les instructions du constructeur et conformément aux règlements en vigueur.

L'entretien et la réparation des engins mobiles sont effectués sur des zones spécialement aménagées et situées à une distance supérieure à 10 m de tout dépôt de matière combustible.

Les engins de manutention sont contrôlés au moins une fois par an si la fréquence des contrôles n'est pas fixée par une autre réglementation.

En dehors des heures d'exploitation, les chariots de manutention sont remisés soit dans un local spécifique, soit sur une aire matérialisée réservée à cet effet.

ARTICLE 18 - ARRÊTS DÉFINITIFS D'INSTALLATIONS OU D'ÉQUIPEMENTS

Les équipements abandonnés ne sont pas maintenus dans les unités. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdisent leur réutilisation.

L'exploitant transmet sous 6 mois à compter de signature du présent arrêté à l'inspection des installations classées un échéancier concernant le devenir des anciens gazomètres cokerie et aciérie.

Les équipements ou installations mis à l'arrêt définitif sont alors mis dans un état tel qu'ils ne puissent présenter de risques tant pour les personnes que pour les autres installations du site (notamment, vidange de leur contenu, décontamination, entretien des structures les soutenant ...).

TITRE VI : ORGANISATION DES SECOURS DE L'ÉTABLISSEMENT

ARTICLE 19 - MOYENS DE SECOURS

19.1.- Dispositions générales

L'exploitant doit disposer ou s'assurer le concours de moyens de secours adaptés (en termes de nature, d'organisation et de moyens) en vue de combattre les effets d'un éventuel sinistre et ce, compte tenu des moyens de secours publics portés à sa connaissance.

Les équipements de lutte contre l'incendie doivent être mis à la disposition des pompiers en cas de nécessité. Ils doivent être visibles et accessibles en toutes circonstances.

En ce qui concerne la défense contre l'incendie des stockages de liquides inflammables, le site respecte les dispositions de l'article 43 de l'arrêté ministériel du 03 octobre 2010 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511.
Le site est autonome au sens de cet article et dispose notamment d'une stratégie de défense incendie dimensionnée pour une extinction en moins de 3h des scenarii de référence définis à l'article 43-1 de l'arrêté ministériel susvisé, et des moyens humains et matériels nécessaires.

19.2.- Protection individuelle

Sans préjudice des dispositions du Code du Travail, des matériels de protection individuelle, adaptés aux risques présentés par les diverses installations et permettant l'intervention en cas de sinistre ou l'évacuation des personnels jusqu'aux lieux de confinement, doivent être conservés à proximité des dépôts ou des ateliers d'utilisation. En particulier, l'exploitant dispose, en nombre nécessaire, d'appareils respiratoires individuels (A.R.I.) et de masques autonomes avec bouteilles de recharge, combinaisons étanches (notamment pour intervention rapide en cas d'incident sur les stockages de produits toxiques par inhalation ou par contact), masques à cartouches adaptées aux risques, situés en différents endroits accessibles en toute circonstance y compris au Dispatching Central Énergie et aux postes de conduite des installations situées dans les zones à risque toxique. Ces matériels doivent être entretenus en bon état et vérifiés périodiquement (au moins une fois par an). Le personnel susceptible d'être conduit à utiliser ces matériels doit être formé et apte à leur emploi.

19.3.- Réseaux incendie

19.3.1. - L'établissement dispose de réseaux incendie équipés de poteaux d'incendie normalisés incongelables. Les poteaux d'incendie nouvellement installés à l'occasion d'extension ou de réfection de réseau seront conformes aux normes en vigueur.

19.3.2. - Chaque point de l'établissement présentant un risque d'incendie doit pouvoir être protégé à partir des réseaux d'eau incendie. Les poteaux d'incendie sont situés autant que possible à proximité des zones de circulation pour en assurer un bon accès.

Les gazomètres doivent pouvoir être défendus par au moins trois poteaux incendie (normalisés NF.S.61.213) dans un rayon de 200 m. Des bornes incendie sont réparties le long des voies empruntées par les transports de fonte, d'acier et de laitiers liquides.

À moins de 200 m de chaque dépôt de produit très toxique et de stockage de gaz inflammable liquéfié, doit être également implanté un poteau incendie.

19.3.3. – Les réseaux d'incendie doivent être dimensionnés de façon à répondre à eux seuls aux besoins en eau en cas d'incendie. Ils doivent notamment permettre :

- de répondre aux dispositions de l'article 19.6. ;
- d'assurer pour chaque poteau un débit minimum de 120 m^3/h et une pression statique de 3 bar.

19.3.4. - Les réseaux doivent être maillés et sectionnables. Les vannes de barrage doivent être en nombre suffisant pour que toute section affectée par une rupture puisse être isolée et permettre de poursuivre la défense contre l'incendie. Les vannes de barrage doivent rester ouvertes en exploitation normale. Le maillage des réseaux doit être réalisé dès la sortie du local pomperie d'incendie et les branches doivent prendre rapidement des directions divergentes. Les réseaux ne comportent aucun bras mort.

19.3.5. - Les canalisations constituant les réseaux d'incendie doivent être indépendantes au niveau des unités des réseaux d'eau alimentant les installations. Les sections des canalisations doivent être calculées pour obtenir les débits nécessaires en tout emplacement, aux pressions requises, pour le bon fonctionnement des moyens de lutte contre l'incendie. Ces canalisations suivent autant que possible le tracé des routes.

19.3.6. Les canalisations et accessoires constituant les réseaux incendie doivent être réalisés en matériaux capables de résister aux contraintes mécaniques et physiques auxquelles ils sont soumis en service. Ils doivent être, en outre, en matériaux résistant au feu et protégés contre la corrosion.

19.3.7. – Les réseaux sont alimentés en eau potable et en eau industrielle. Le réseau incendie « eau potable » dispose de 3 alimentations, permettant chacune d'assurer seule l'alimentation du réseau d'eau incendie aux pressions requises. Le réseau incendie « eau industrielle » dispose de deux groupes de pompage sans mode commun de défaillance.

19.3.8. - Les réseaux sont équipés de raccords normalisés permettant leur alimentation par des moyens mobiles tels que motopompes, ces raccords doivent être autant que possible éloignés de la pomperie.

19.3.9. – Les réseaux constitués des canalisations et accessoires doivent être conçus et/ou exploités pour fonctionner en période de gel. Ils doivent être protégés contre les chocs.

19.4.- Extincteurs et robinets d'incendie armés

19.4.1. - Des robinets d'incendie armés sont installés conformément aux normes NF S 61 201 et S 62 201 ; ils doivent être judicieusement placés. S'ils sont placés dans des armoires ou coffrets, ceux-ci doivent être signalés et ne pas comporter de dispositifs de condamnation. Les robinets d'incendie sont protégés contre les chocs et le gel. Le choix et le nombre de robinets d'incendie doivent être tels que toute la surface des locaux à risque (hors stations et sous stations électriques) peut être battue par l'action simultanée de deux lances au moins. Ils doivent comporter la marque NF.A.2P. L'alimentation en eau des appareils doit être indépendante des besoins ordinaires de l'établissement. Le robinet d'incendie le plus défavorisé doit avoir une pression au moins égale à 2,5 bars. Cette pression doit pouvoir être contrôlée au moyen d'un manomètre avec robinet trois voies.

19.4.2. - Des extincteurs de type et de capacité appropriés en fonction des classes de feux définies par la norme N.F.S. 60100 sont installés à l'intérieur des locaux, sur les aires extérieures et les lieux présentant un risque spécifique.

Les extincteurs doivent être homologués NF MIH.

Les extincteurs sont judicieusement répartis, repérés, fixés (pour les portatifs) numérotés, visibles et accessibles en toute circonstance.

À proximité de chaque dépôt de liquide inflammable doivent être placés deux extincteurs homologués NF M.I.H. 55 B.

À proximité de chaque installation de combustion, des extincteurs de classe 55 B sont placés à raison de :
- 2 au moins lorsque la puissance de l'installation est inférieure à 1 MW,
- 4 au moins lorsque la puissance de l'installation est comprise entre 1 et 10 MW,
- 6 au moins lorsque la puissance de l'installation est supérieure à 10 MW.

Ces moyens peuvent être réduits de moitié en cas d'utilisation d'un combustible gazeux seulement. Ils sont accompagnés d'une mention "Ne pas utiliser sur flamme gaz".

À proximité des réservoirs de gaz inflammables liquéfiés, doivent être placés 2 extincteurs à poudre homologués NF MIH 21 A, 233 B et C.
À proximité de chaque réservoir d'oxygène, doit être placé un extincteur à poudre ou à eau pulvérisée de 9 kilogrammes. A proximité des poumons d'oxygène, le nombre d'extincteurs de 9 kg est porté à 2 ; ils sont complétés par deux robinets d'incendie armés et par une bouche ou un poteau d'incendie situé à moins de 100 mètres de l'installation.

19.5.- Réserve d'eau incendie

Le site dispose en permanence d'une réserve incendie de 10 000 m³. Cette réserve peut être constituée par point d'eau naturel aménagé ou par une ou plusieurs réserves artificielles (bassins des tours aéroréfrigérantes, bassins de dessablement ...) facilement accessibles par les engins mobiles. Ces réserves doivent être connues des pompiers du site et reprises dans leurs procédures d'intervention.

19.6. – Production de solution moussante - Capacité des réserves en émulseurs

L'exploitant doit être en mesure d'assurer une production de solution moussante permettant l'attaque à la mousse d'un feu de cuvette d'un stockage de liquide inflammable conformément à l'arrêté ministériel du 3 octobre 2010 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques n° 4510 ou 4511.

L'exploitant dispose en permanence d'une capacité d'émulseur suffisante afin de répondre à cette disposition, avec un minimum de 1600 litres d'émulseur.

Les emplacements des réserves sont étudiés en vue d'une utilisation aisée lors de la montée en puissance des moyens.

Les réserves sont éloignées autant que faire se peut des cuvettes de rétention.

L'exploitant doit s'assurer que les qualités d'émulseur qu'il choisit sont compatibles avec les produits stockés.

19.7.- Autres moyens

19.7.1. - Pour les produits susceptibles d'évaporation (toxiques, inflammables) et pour ceux présentant un risque pour le milieu naturel (pollution des sols et des eaux), l'exploitant doit s'assurer du dimensionnement, de la fiabilité et de la disponibilité des moyens dont il dispose pour collecter ou neutraliser un éventuel épandage sur son site d'un liquide dangereux afin respectivement d'en maîtriser l'évaporation ou d'éviter une contamination du milieu naturel. A proximité de chaque dépôt de liquide (très) toxique est implanté une réserve de neutralisant adapté au risque en cas d'épandage.

19.7.2. - Une réserve de sable meuble et sec ou de produit absorbant équivalent en quantité adaptée au risque, sans être inférieure à 100 litres ainsi que des pelles ou seaux sont situés à proximité :

- des appareils de combustion (hormis pour les installations n'utilisant qu'un combustible gazeux),
- des installations de distribution de liquide inflammable,
- des dépôts de liquide inflammable,
- des dépôts de liquide (très) toxique.

19.7.3. – A proximité des lieux de stockage et d'emploi de produits susceptibles d'entraîner au contact de l'eau des émanations de gaz toxique et/ou inflammable, les agents d'extinction doivent être appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les produits manipulés et stockés. En particulier, l'utilisation d'eau et de tout agent d'extinction à base d'eau est formellement interdite.

Une consigne particulière, affichée à l'extérieur des installations, doit indiquer, en caractères très apparents, la nature du produit stocké ou manipulé et l' "interdiction d'utiliser de l'eau ou des produits à base d'eau" pour combattre un éventuel incendie.

19.8.- Vérification

L'ensemble des moyens de secours doit être maintenu en permanence en état de fonctionnement et vérifié régulièrement (au moins une fois par an). Les justificatifs de ces vérifications sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

19.9.- Moyens humains de lutte et d'intervention

Le site dispose d'un service interne de lutte contre l'incendie. Ce service doit être formé à la mise en œuvre de l'ensemble des moyens de secours contre l'incendie dont dispose le site. Des exercices de mise en œuvre du matériel incendie, comprenant notamment des essais d'émulseurs, sont effectués régulièrement.
Le personnel susceptible d'intervenir dans les zones à risques doit être formé à la manœuvre des moyens de secours.

Le personnel d'exploitation doit être formé et entraîné régulièrement de façon à faire face aux différents risques présentés par les installations.

Des séances de formation relatives à la connaissance des produits susceptibles d'être stockés et des moyens de lutte adéquats à mettre en œuvre en cas de sinistre (incendies, fuites accidentelles), et aux risques techniques de la manutention doivent être réalisées au moins annuellement.

19.10.- Dispositifs d'appel des secours

Des dispositifs d'appel des pompiers internes doivent être judicieusement répartis, visibles et accessibles en toute circonstance.

19.11.- Signalisation

La norme NF X 08 003 relative à l'emploi des couleurs et des signaux de sécurité est appliquée, conformément à l'arrêté du 4 août 1982 afin de signaler les emplacements :

- des moyens de secours ;
- des stockages présentant des risques ;
- des locaux à risques ;
- des boutons d'arrêt d'urgence,

ainsi que les diverses interdictions.

Les tuyauteries, accessoires et organes de coupure des différents circuits mettant en œuvre des produits dangereux sont repérés et connus du personnel.

ARTICLE 20 - DISPATCHING CENTRAL ENERGIE ET POSTES DE CONDUITE DES INSTALLATIONS

20.1. - L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour garantir la mise en sécurité de ses installations, tant en fonctionnement normal qu'en mode dégradé. L'exploitant met en place tous les moyens nécessaires pour garantir qu'en toute circonstance :

- les équipements de mise en sécurité des installations restent opérationnels ;
- les personnes chargées de cette mise en sécurité peuvent continuer à assurer les missions qui leur

sont confiées.

20.2. - Le personnel présent au Dispatching Central Energie et aux postes de conduite participant, en cas d'accident, à la mise en sécurité des installations doit être protégé des effets (effets thermiques, de surpression, des projections, des émanations de gaz toxiques) générés par un accident ou incident survenant sur les installations.

20.3. - Une ligne téléphonique directe est mise en place entre le Dispatching Central Energie et les entreprises extérieures utilisant du gaz sidérurgique provenant de l'établissement.

20.4. - Les postes de conduite des ateliers et installations manipulant ou mettant en œuvre de la fonte, de l'acier ou des laitiers liquides sont protégés des effets thermiques liés à la projection de liquides.

ARTICLE 21 - PLAN DE SECOURS

L'exploitant est tenu d'établir un plan d'opération interne (P.O.I.) qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens qu'il met en œuvre en cas d'accident en vue de protéger le personnel, les populations et l'environnement. Il en assure la mise à jour permanente et au moins une fois tous les trois ans ainsi qu'en particulier, à chaque modification d'une installation visée, à chaque modification de l'organisation et à la suite de mouvements de personnels susceptibles d'intervenir dans le cadre de l'application de ce plan.

Ce plan doit être facilement compréhensible. Il doit contenir a minima :

- les actions à entreprendre dès le début du sinistre et la dénomination (nom et/ou fonction) des agents devant engager ces actions ;
- pour chaque scénario d'accident issu de l'étude de dangers, les actions à engager pour gérer le sinistre en fonction des conditions météorologiques ;
- les principaux numéros d'appels ;
- des plans simples de l'établissement sur lesquels figurent :
  - les zones à risques particuliers (zones où une atmosphère explosive peut apparaître, stockages de produits inflammables, toxiques, comburants...) ;
  - l'état des différents stockages (nature, volume...) ;
  - les organes de coupure des alimentations en énergie et en fluides (électricité, gaz, air comprimé...) ;
  - les moyens de détection et de lutte contre l'incendie ;
  - les réseaux d'eaux usées (points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques) ;
- toutes les informations permettant de déterminer les mesures de sauvegarde à prendre pour ce qui concerne les personnes, la faune, la flore, les ouvrages exposés... en cas de pollution accidentelle et en particulier :
  - la toxicité et les effets des produits rejetés ;
  - leur évolution et leurs conditions de dispersion dans le milieu naturel ;
  - la définition des zones risquant d'être atteintes par des concentrations en polluants susceptibles d'entraîner des conséquences sur le milieu naturel ou les diverses utilisations des eaux ;
  - les méthodes de destruction des polluants à mettre en œuvre ;
  - les moyens curatifs pouvant être utilisés pour traiter les personnes, la faune ou la flore exposées à cette pollution ;
  - les méthodes d'analyses ou d'identification et organismes compétents pour réaliser ces analyses.

Les fiches de données de sécurité de l'ensemble des produits présents sur site doivent être disponibles en au moins deux points du site. Les fiches des produits relatifs aux scénarios P.O.I. doivent figurer dans un classeur annexé au plan d'opération interne.

Ce plan est transmis au Préfet de département, au Service Départemental des Services d'Incendie et de Secours (SDIS), au Sous-Préfet de Dunkerque, au Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement (en double exemplaires), à la Direction des Sécurités de la Préfecture du Nord.

Il est par ailleurs tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services de secours.

Lors de l'élaboration de ce plan ou lors de ses révisions, l'exploitant doit définir des actions à engager cohérentes avec l'étude de dangers de l'établissement et avec les prescriptions édictées par le présent arrêté.

Le Préfet, peut demander la modification des dispositions envisagées.

L'exploitant est tenu d'informer les entreprises extérieures implantées dans l'enceinte de l'établissement de son Plan d'Opération Interne ; il leur en adresse un exemplaire.
Le Plan d'Opération Interne doit être testé régulièrement. La fréquence minimale des exercices le mettant en œuvre est fixée à 6 par an. Les entreprises extérieures présentes dans l'enceinte de l'établissement doivent être associées à ceux-ci. L'exploitant informe l'inspection des installations classées des dates retenues pour les exercices. Les comptes-rendus de ces exercices lui sont tenus à disposition.
Au moins une fois par an, l'exploitant sollicite la participation du SDIS à l'un de ces exercices, afin notamment de permettre de coordonner leurs moyens de secours extérieurs avec ceux de l'établissement.

Le POI est mis à jour et transmis à l'inspection des installations classées **dans un délai de 6 mois** à compter de la date de signature du présent arrêté afin de prendre en compte la dernière version de l'étude de dangers.

ARTICLE 22 - MESURE DES CONDITIONS METEOROLOGIQUES

L'établissement dispose des matériels nécessaires pour la mesure de la vitesse, de la direction du vent et de la température. Les informations relatives à ces mesures sont reportées au Dispatching Central Energie.

Les capteurs de mesure des données météorologiques sont secourus. À défaut, des mesures compensatoires sont mises en place par l'exploitant pour lui permettre de disposer, en cas de nécessité et en toutes circonstances, de ces données.

Des manches à air, visibles de jour comme de nuit, sont implantées :

- aux différentes entrées de l'établissement ;
- à proximité du centre de secours ;
- à proximité des gazomètres.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour que l'évacuation des personnes présentes sur le site vers les points de regroupement tienne compte de la direction des vents en cas d'accident à l'origine d'un dégagement de gaz toxique. Au besoin, des manches à air visibles de jour et de nuit sont implantées sur le site, l'emplacement de ces dispositifs étant défini sous la responsabilité de l'exploitant, en fonction des risques et du personnel présents dans les différentes zones de l'établissement.

ARTICLE 23 - MOYENS D'ALERTE

23.1. – Moyens d'alerte pour le personnel

Conformément à l'article R.232-12-18 du Code du Travail, l'établissement est équipé d'un système d'alarme sonore invitant, en cas de sinistre, le personnel à évacuer vers des points de rassemblement prédéfinis.

L'alarme générale doit être donnée par bâtiment ou zone.

Le signal sonore d'alarme générale ne doit pas permettre la confusion avec d'autres signalisations utilisées dans l'établissement ; le code d'alerte doit être connu du personnel. Le signal doit être audible de tout point du bâtiment ou zone.

L'alimentation électrique des sirènes doit pouvoir être assurée en permanence, y compris en cas de perte

d'alimentation des réseaux visés à l'article 13.4.1.

23.2. - Moyens d'alerte pour le voisinage

Une ou plusieurs sirènes fixes sont mis en place afin d'alerter le voisinage en cas de danger. Chaque sirène est actionnée à partir d'un endroit de l'usine bien protégé.

La portée de la sirène doit permettre d'alerter efficacement les populations concernées dans les zones définies dans le Plan Particulier d'Intervention (P.P.I.).

Une sirène peut être commune aux différentes usines d'un complexe industriel dans la mesure où toutes les dispositions sont prises pour respecter les articles ci-dessus et que chaque exploitant puisse utiliser de façon fiable la sirène en cas de besoin.

Les sirènes mises en place et le signal d'alerte retenu doivent obtenir l'accord du service de protection civil du Nord (59). La signification des différents signaux d'alerte doit être largement portée à la connaissance des populations concernées.

Toutes dispositions sont prises pour maintenir les équipements des sirènes en bon état d'entretien et de fonctionnement.

Dans tous les cas, l'alimentation électrique des sirènes doit pouvoir être assurée, y compris en cas de perte d'alimentation des réseaux visés à l'article 13.4.1. Les essais éventuellement nécessaires pour tester le bon fonctionnement et la portée des sirènes sont définis en accord avec le service de protection civil du Nord (59).

En cas d'accident ou d'incident, l'exploitant doit prendre toutes les mesures qu'il juge utiles afin d'en limiter les effets. Il doit veiller à l'application du P.O.I.. Il est responsable de l'information des services administratifs et des services de secours concernés.

Si besoin est, et en attendant la mise en place du P.P.I., il prend toutes les dispositions, même à l'extérieur de l'entreprise, propres à garantir la sécurité de son environnement, en se basant notamment sur les dispositions prévues dans le P.O.I. et dans le P.P.I..

ARTICLE 24 - INFORMATION DES POPULATIONS

L'exploitant doit assurer l'information des populations, sous le contrôle de l'autorité de Police, sur les risques encourus et les consignes à appliquer en cas d'accident. A cette fin, l'exploitant doit notamment préparer des brochures comportant les éléments suivants et destinées aux populations demeurant dans la zone du P.P.I., et les éditer à ses frais. Il fournit préalablement au Préfet les éléments nécessaires à l'information préalable des populations concernées à savoir :

- le nom de l'exploitant et l'adresse du site ;
- l'identification, par sa fonction, ses coordonnées géographique, téléphonique et électronique, de l'autorité fournissant les informations ;
- l'indication de la réglementation et des dispositions auxquelles est soumise l'installation ;
- l'indication de la remise à l'inspection des installations classées d'une étude de dangers ;
- la présentation en termes simples de l'activité exercée sur le site ainsi que les notions de base sur les phénomènes physique et chimique associés ;
- les dénominations communes ou, dans le cas de rubriques générales, les dénominations génériques ou catégories générales de danger des substances et préparations intervenant sur le site et qui pourraient être libérées en cas d'accident majeur, avec indication de leurs principales caractéristiques dangereuses ;
- les informations générales sur la nature des risques et les différents cas d'urgence pris en compte, y compris leurs effets potentiels sur les personnes et l'environnement ;
- les informations adéquates sur la manière dont la population concernée sera avertie et tenue au courant en cas d'accident ;

- les informations adéquates sur les mesures que la population concernée doit prendre et le comportement qu'elle doit adopter en cas d'accident ;
- la confirmation que l'exploitant est tenu de prendre des mesures appropriées sur le site, y compris de prendre contact avec les services d'urgence, afin de faire face aux accidents et d'en limiter à leur minimum les effets avec indication des principes généraux de prévention mis en œuvre sur le site ;
- les dispositions des plans d'urgence interne et externe prévues pour faire face à tout effet d'un accident avec la recommandation aux personnes concernées de faire preuve de coopération au moment de l'accident dans le cadre de toute instruction ou requête formulée par les autorités (maire ou préfet), leur représentant ou les personnes agissant sous leur contrôle ;
- des précisions relatives aux modalités d'obtention de toutes informations complémentaires, sous réserve des dispositions relatives à la confidentialité définies par la législation, et notamment l'article 6 de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978, et sous réserve des dispositions relatives aux plans d'urgence prévues par les arrêtés du ministre de l'intérieur des 30 octobre 1980 et 16 janvier 1990 concernant la communication au public des documents administratifs émanant des préfectures et sous-préfectures.

L'information définie aux points ci-dessus sera diffusée tous les cinq ans et sans attendre cette échéance lors de la modification apportée aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage de nature à entraîner un changement notable des risques ainsi que lors de la révision du P.P.I..

À ce titre, la prochaine diffusion de la plaquette d'information doit être réalisée avant le 31 mars 2021 au plus tard.

ARTICLE 25 - INFORMATION DES INSTALLATIONS CLASSÉES VOISINES

L'exploitant tient les exploitants d'installations classées présentes dans l'enceinte de l'établissement et voisines du site informés des risques d'accidents majeurs identifiés dans les études de dangers susvisées, dès lors que les conséquences de ces accidents majeurs sont susceptibles d'affecter lesdites installations. Il transmet copie de cette information au préfet.

Les dispositions de l'article 26 (Titre VII) à l'article 74 (Titre XX) sont dans l'annexe 1 du présent arrêté (annexe sensible, non communicable et consultable selon des modalités adaptées et contrôlées)

TITRE XXI : DISPOSITIONS ADMINISTRATIVES

ARTICLE 75 - ECHEANCIER

Article	Objet	Délai*
7.3	Document attestant la constitution des garanties financières établie dans les formes prévues par l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 relatif aux modalités de constitution de garanties financières prévues aux articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement. Valeur datée du dernier indice public TP01.	3 mois
15.3	Justifications de protection contre le vent extrême des cheminées du site.	1 an
18	Échéancier concernant le devenir des anciens gazomètres cokerie et aciérie.	6 mois
21	Mise à jour et transmission du POI	6 mois

(*) Délais considérés à compter de la date de signature du présent arrêté

Les dispositions pour lesquelles aucun échéancier n'est précisé dans le tableau ci-dessus doivent être respectées dès notification du présent arrêté.

ARTICLE 76 - MODIFICATIONS

Toute modification apportée au mode d'exploitation, à l'implantation du site ou d'une manière plus générale à l'organisation doit être portée à la connaissance :

- du Préfet,
- du Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours,
- de la Direction des Sécurités de la Préfecture du Nord,
- de l'Inspection des installations classées,

et faire l'objet d'une mise à jour du POI dès lors que cette modification est de nature à entraîner un changement notable du dossier de demande d'autorisation ou des hypothèses ayant servi à l'élaboration de l'étude de dangers, ce qui peut conduire au dépôt d'un nouveau dossier de demande d'autorisation.

ARTICLE 77 - SANCTIONS

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

ARTICLE 78 - DELAIS ET VOIES DE RECOURS

La présente décision peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification :

- Recours gracieux, adressé à M. le préfet du Nord, préfet de la région des Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – 59039 LILLE CEDEX.

- Et/ou recours hiérarchique, adressé à Monsieur le ministre de la transition écologique et solidaire – Grande Arche de la Défense - 92055 LA DEFENSE CEDEX.

Ce recours administratif prolonge de deux mois le recours contentieux.

En outre, cette décision peut être déférée devant le tribunal administratif de Lille conformément aux dispositions de l'article R181-50 du code de l'environnement :

1° Par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de **deux mois** à compter du jour où la décision leur a été notifiée ;

2° Par les tiers intéressés en raison des inconvénients ou des dangers pour les intérêts mentionnés à l'article L181-3 du Code de l'Environnement, dans un délai de **quatre mois** à compter de :

a) L'affichage en mairie ;

b) La publication de la décision sur le site internet des Services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de la décision.

Le tribunal administratif peut être saisi par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr

ARTICLE 79 : DECISION ET NOTIFICATION

La secrétaire générale de la préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée :

- au maire de DUNKERQUE,
- au 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.
- au Directeur des Sécurités de la Préfecture
- au Service départemental d'incendie et de secours (SDIS),

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie de DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie de DUNKERQUE pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire,

- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe) pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 30 DEC. 2019

Pour le préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint,

Nicolas VENTRE

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général

Direction de la coordination
des politiques interministérielles

Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement

Réf : DCPI-BICPE/JV

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires relatives à l'aménagement du parc à boues Zone B pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE

Le Préfet de la région Hauts-de-France
Préfet du Nord
Officier de la Légion d'Honneur
Commandeur de l'Ordre National du Mérite

Vu le Code de l'Environnement et notamment ses livres I, II et V ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration, et notamment son article L.411-2 ;

Vu le décret du 21 avril 2016 portant nomination du préfet de la région Nord – Pas-de-Calais – Picardie, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, Préfet du Nord, M. Michel LALANDE ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région des Hauts-de-France ;

Vu l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 relatif au stockage de déchets dangereux ;

Vu l'arrêté préfectoral du 14 avril 2021 portant délégation de signature à M. Nicolas VENTRE, en qualité de secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu l'arrêté préfectoral du 5 novembre 2007 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à DUNKERQUE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 23 juin 2020 à l'encontre de la société ARCELORMITTAL FRANCE fixant la liste des installations classées sur le site de son établissement situé à DUNKERQUE ;

Vu l'expertise environnementale, pour l'aménagement du parc à boues – Zone B, transmise à la Préfecture du Nord le 29 octobre 2019, et complétée les 16 septembre 2020, 18 décembre 2020 et 16 avril 2021 ;

Vu le rapport du 28 avril 2021 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 le projet d'arrêté transmis à l'exploitant par courriel en date du 7 mai 2021 ;

Vu le courriel du 7 mai 2021 confirmant l'absence d'observations de l'exploitant suite à la transmission du projet susvisé ;

Vu l'avis favorable émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du Nord lors de sa séance du 18 mai 2021 ;

Considérant que la société ARCELORMITTAL exploite une installation de stockage de déchets dangereux interne classée sous la rubrique 2760-1 sur son site de Dunkerque et que par conséquent, l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 susvisé lui est applicable ;

Considérant que cette installation de stockage de déchets dangereux ne reçoit que des boues de hauts fourneaux, provenant exclusivement du site ARCELORMITTAL Dunkerque, et qu'elle répond ainsi à la définition de stockage mono-déchets précisée à l'article 1 de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 susvisé ;

Considérant que l'article 46 de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 susvisé permet de déroger à certaines prescriptions techniques dans le cadre d'un stockage mono-déchets, sous réserve que l'exploitant démontre que la solution technique alternative retenue présente un niveau de protection de l'environnement au moins équivalent à ce qui est prévu par la réglementation nationale en vigueur ;

Considérant que l'exploitant a démontré que la solution technique retenue pour la réalisation de la barrière de sécurité passive est équivalente aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes de perméabilité ;

Considérant que l'exploitant a démontré que la solution technique retenue pour la réalisation de la barrière de sécurité active, et notamment la couche de drainage, est équivalente aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes de perméabilité et de débit d'infiltration ;

Considérant que l'exploitant a démontré que la solution technique retenue pour la réalisation des couvertures est équivalente aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes de perméabilité et de drainage ;

Considérant que l'exploitant a également fourni une évaluation des risques sur l'environnement et sur la santé, une caractérisation des produits stockés, une étude de la stabilité du massif de déchets et une étude de la compatibilité entre les caractéristiques, la géologie et l'hydrogéologie du site ;

Considérant que l'aménagement du casier zone B peut être autorisé selon les dispositions proposées par l'exploitant, et nécessite d'être reprises par voie d'arrêté préfectoral complémentaire ;

Sur proposition du secrétaire général de la Préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1er – Objet

La Société ARCELORMITTAL FRANCE, dont le siège social est situé Immeuble Le Cézanne 6, rue André Campra 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions complémentaires suivantes du présent arrêté pour le site qu'elle exploite Port 3031 – 3031 rue du Comte Jean – GRANDE-SYNTHE – BP 2508 – 59381 DUNKERQUE CEDEX.

Article 2 –

L'aménagement du casier de stockage des boues de hauts fourneaux en zone B s'effectue de la manière suivante :

Barrière de sécurité passive (du bas vers le haut) :
– Sable de réglage sur 0,10 m,
– Géoespaceur de drainage et évents de dégazage,
– Géotextile anti-poinçonnant,
– Géomembrane PEHD,
– Géosynthétique bentonitique (GSB) de perméabilité 10^{-11} m/s.

Barrière de sécurité active (du bas vers le haut) :
– Géomembrane PEHD,
– Géotextile anti-poinçonnant,
– Tranchées drainantes de largeur minimale 1,50 m et de profondeur variable entre 0,6 et 1,50 m, comportant des drains et du matériau drainant 20/40 mm de perméabilité > 10^{-4} m/s,
– Géocomposite de drainage d'épaisseur comprise entre 4,8 et 5,2 mm et de perméabilité normale du plan de 90 l/m²/s.

Article 3 –

La couverture du casier de stockage des boues de hauts fourneaux en zone B est constituée de la manière suivante (du massif de déchets vers la couche de terre végétale) :

– Géocomposite bentonitique de perméabilité 1. 10-11 m/s,
– Géomembrane PEHD,
– Géotextile anti-poinçonnant,
– Géocomposite de drainage, dont l'équivalence de drainage (géocomposite de drainage au moins aussi performant que 0,5 m de matériau drainant à une perméabilité supérieure à 1. 10-4 m/s) sera démontrée auprès de l'inspection des installations classées par calcul avant la pose,
– 30 cm de terre végétalisée.

Article 4 –

L'arrêté du 30 décembre 2002 s'applique à l'installation de stockage de déchets dangereux d'ArcelorMittal, à l'exception des articles 13, 25 et des prescriptions liées à la récupération des lixiviats, dont les prescriptions ont été remplacées par les articles 2 et 3 du présent arrêté.

Article 5 – Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le Code de l'Environnement.

Article 6 – Délais et voies de recours

La présente décision peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification :

– Recours gracieux, adressé à Monsieur le Préfet de la région des Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – 59039 LILLE CEDEX.
– Et/ou recours hiérarchique, adressé à Madame la Ministre de la Transition Écologique – Grande Arche de la Défense – 92055 LA DÉFENSE CEDEX.

Ce recours administratif prolonge de deux mois le recours contentieux.

En outre, cette décision peut être déférée devant le tribunal administratif de Lille conformément aux dispositions de l'article R.181-50 du Code de l'Environnement :

1° Par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de **deux mois** à compter du jour où la décision leur a été notifiée ;

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 :

a) L'affichage en mairie ;

b) La publication de la décision sur le site internet des Services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de la décision.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62039, 59014 Lille Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'arrêté autorisant l'exploitation de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

Article 7 – Décision et notifications

Le Secrétaire Général de la Préfecture du Nord et le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée :

– au Maire de DUNKERQUE,
– au 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 de DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie de DUNKERQUE pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire,

– l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2021) pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 31 MAI 2021

Pour le préfet,
Le Secrétaire Général Adjoint

Nicolas VENTRE

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général
Direction de la coordination
des politiques interministérielles
Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement
Ref : DCPI-BICPE/ IG

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE

Le préfet de la région Hauts-de-France,
préfet du Nord

Vu le code de l'environnement et notamment les livres I, II et V relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu le décret n° 2008-1152 du 7 novembre 2008 relatif à la qualité de l'air ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région Hauts-de-France ;

Vu le décret du 30 juin 2021 portant nomination du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord, M. Georges-François LECLERC ;

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 7 avril 2006 relatif au déclenchement des procédures préfectorales en cas d'épisodes de pollution de l'air ambiant ;

Vu l'arrêté inter-préfectoral du 27 mars 2014 portant approbation du plan de protection de l'atmosphère pour la région Nord-Pas-de-Calais ;

Vu l'arrêté interdépartemental du 5 juillet 2017 relatif à la procédure d'information et d'alerte du public en cas d'épisode de pollution de l'air ambiant en région Hauts-de-France ;

Vu les actes administratifs délivrés antérieurement réglementant l'exploitation de la Société ARCELORMITTAL FRANCE dont le siège social est 6 rue André Campra à SAINT-DENIS (93200), pour les installations qu'elle exploite sur le site de GRANDE-SYNTHE et MARDCYCK – Port 3031 – 3031, rue du Comte Jean – CS 52508 à DUNKERQUE (59381) et notamment les arrêtés préfectoraux ci-après ;

Vu l'arrêté préfectoral du 17 septembre 1998 autorisant la société SIDECO à exploiter une activité de fabrication de coke de houille à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 7 décembre 1998 relatif à l'autorisation d'installation de combustion complémentaires (dégazage de l'acier sous vide en cuve et réseau vapeur général usine) de la société SOLLAC à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l''arrêté préfectoral du 25 avril 2000 relatif à l'autorisation de l'activité d'agglomération des minerais de fer n°2 et 3 accordée à la société SOLLAC ATLANTIQUE à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 9 janvier 2003 imposant à la société SOLLAC ATLANTIQUE des prescriptions d'urgence pour la prévention du risque de légionellose pour l'ensemble des dispositifs de refroidissement de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 26 décembre 2007 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé sur le territoire de GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 6 février 2008 accordant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE l'autorisation d'exploiter une granulation de laitier pour le haut-fourneau n°3 et une tour aéroréfrigérante à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 13 janvier 2009 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires suite à la remise du bilan de fonctionnement et de l'étude de réduction des émissions atmosphériques pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 21 janvier 2009 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 30 décembre 2019 relatif à la mise à jour de l'étude de danger du site ARCELORMITTAL FRANCE à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 28 septembre 2021 portant délégation de signature à Mme Amélie PUCCINELLI, en qualité de secrétaire générale adjointe de la préfecture du Nord ;

Vu le dossier de réexamen transmis par courrier du 7 janvier 2014 par la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE ;

Vu le porter à connaissance transmis en juin 2018 par la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE pour le projet d'installation de traitement de l'acier et de métallurgie secondaire (RHDS) ;

Vu le porter à connaissance transmis le 29 janvier 2019 par la société ARCELORMITTAL FRANCE pour le projet injection de gaz réducteur au niveau des hauts-fourneaux (IGAR) ;

Vu le courrier de l'exploitant du 9 juillet 2019 relatif au changement d'exploitant suite à la fusion absorption de la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE par la société devenue ARCELORMITTAL FRANCE ;

Vu le rapport du 11 mai 2020 de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France chargée du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement établi à la suite de la visite sur site du 3 décembre 2019 ;

Vu les observations présentées par l'exploitant par courriel du 12 juillet 2021 et notamment la demande de modification du mode de calcul des NEA-MTD n°20, 22, 23 et 26 du BREF I&S en scindant les deux chaînes d'agglomérations ;

Vu le rapport du 25 octobre 2021 de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France chargée du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le courrier du 17 décembre 2021 de l'exploitant transmettant des observations sur le projet d'arrêté ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral porté à la connaissance de l'exploitant par courriel du 31 janvier 2022 afin qu'il puisse faire part de ses observations finales dans un délai de 8 jours ;

Vu les observations formulées par l'exploitant par courrier du 7 février 2022 à la suite de la transmission du projet susvisé ;

Considérant ce qui suit :

1. la surveillance des impacts de l'ancienne plate-forme de stockage de laitiers du Puythouck doit être poursuivie ;

2. les installations exploitées par la société ARCELORMITTAL FRANCE sur le site de GRANDE-SYNTHE sont régulièrement autorisées et connues du préfet ;

3. il convient de réunir les différents actes administratifs afin de simplifier le suivi de leurs respects ;

4. les prescriptions réglementaires doivent tenir compte de l'efficacité des meilleures techniques disponibles (MTD) décrites dans l'ensemble des documents de référence applicables à l'installation et doivent respecter les niveaux d'émissions décrits dans les conclusions sur les MTD relatives au BREF Iron and Steel (I&S) ;

5. le site ARCELORMITTAL FRANCE à GRANDE-SYNTHE est un émetteur important de Benzo(a)pyrène ;

6. en vertu de l'article R. 222-32 susvisé, il convient de s'assurer que le recours aux meilleurs techniques disponibles par l'exploitant permet de satisfaire aux normes de qualité de l'air, définies à l'article R. 221-1 susvisé en particulier à la valeur cible de 1 ng/m³ pour le Benzo(a)pyrène ;

7. l'article 64 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 dispose que lorsque le rejet s'effectue en mer ou dans un lac et qu'il dépasse l'un des flux mentionnés dans cet article, l'exploitant établit un plan de surveillance de l'environnement adapté aux conditions locales ;

8. l'article 64 de l'arrêté du 2 février 1998 susvisé dispose que pour les rejets de substances susceptibles de s'accumuler dans l'environnement, l'exploitant réalise ou fait réaliser au moins une fois par an des prélèvements et des mesures dans les sédiments, la flore et la faune aquatique.

9. les rejets du site dans le bassin maritime du grand port maritime de DUNKERQUE (GPMD) dépasse les seuils définis à l'article 64 de l'arrêté du 2 février 1998, en particulier en métaux, l'exploitant doit réaliser ou faire réaliser au moins une fois par an des prélèvements et des mesures dans les sédiments, la flore et la faune aquatique ;

10. les dépassements récurrents des valeurs limites imposées à l'exploitant sont en partie causées par une maintenance des installations de captation ou de traitement insuffisante ;

11. en cas de pannes sur les installations de captation ou de traitement les durées d'intervention occasionnent des dépassements importants au regard de l'activité du site ;

12. il est nécessaire d'encadrer les opérations de maintenance des installations de captation et de traitement du site afin d'assurer la protection des intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de

l'environnement ;

13. l'établissement constitue, à l'échelle régionale, un émetteur important des polluants dioxyde de soufre (SO_2), oxydes d'azote (Nox), Composés Organiques Volatils (COV) et particules (TSP) ;

14. les mesures proposées par l'exploitant en cas d'alerte couvrent à la fois la maîtrise et la réduction des émissions et sont graduées proportionnellement à l'importance du pic de pollution ;

15. les modifications ne sont pas considérées comme substantielles au titre de l'article R.181-46 du code de l'environnement et ne nécessitent pas une nouvelle autorisation.

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRETE

Article 1 - Objet

La société ARCELORMITTAL FRANCE, ci-après dénommée l'exploitant, dont le siège social est situé 6 rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté et des prescriptions techniques précisées en annexe A pour la poursuite de ses activités exercées rue du Comte Jean - GRANDE-SYNTHE - 59381 DUNKERQUE.

Article 2 - Dispositions générales et particulières

2.1 – Abrogations

Les arrêtés préfectoraux suivants sont abrogés et remplacés à compter de la date de signature par le présent arrêté :

- les articles 2 à 37 de l'arrêté préfectoral du 17 septembre 1998 relatif à l'autorisation de l'activité de fabrication coke de houille de la société SIDECO sur le territoire de la commune de GRANDE-SYNTHE ;
- les articles 2 à 15 de l'arrêté préfectoral du 7 décembre 1998 relatif à l'autorisation d'installation de combustion complémentaires (dégazage de l'acier sous vide en cuve et réseau vapeur général usine) de la société SOLLAC à GRANDE-SYNTHE ;
- les articles 2 à 17 de l'arrêté préfectoral du 25 avril 2000 relatif à l'autorisation de l'activité d'agglomération des minerais de fer n°2 et 3 par la société SOLLAC ATLANTIQUE à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 27 juin 2006 accordant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE l'autorisation d'exploiter une installation de granulation de laitier et une tour aéroréfrigérante à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 6 février 2008 accordant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE l'autorisation d'exploiter une unité de granulation de laitier et une tour aéroréfrigérante à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 18 août 2008 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour l'exploitation d'une nouvelle unité de traitement de l'acier « RHOB2 » sur le site de son établissement de GRANDE-SYNTHE ;

- les articles 4 à 9 de l'arrêté préfectoral du 13 janvier 2009 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires relatif à la remise du bilan de fonctionnement et de l'étude de réduction des émissions atmosphériques pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;
- les articles 5, 6 et 7 de l'arrêté préfectoral du 21 janvier 2009 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires relatives aux études de sols phase B et des effets sur l'environnement ;
- l'arrêté préfectoral du 28 décembre 2009 accordant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE l'autorisation d'exploiter un 4ème broyeur charbon et installations associées à DUNKERQUE et GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 11 octobre 2010 imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires relatives à l'utilisation de traitement par vide en cuve de l'aciérie de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 19 février 2015 imposant des prescriptions complémentaires pour la réhabilitation du site du Puythouck situé à MARDCYCK et venant se substituer à l'arrêté du 28 juillet 1988 ;
- l'arrêté préfectoral du 26 mai 2016 imposant des prescriptions complémentaires modifiant l'arrêté préfectoral du 19 février 2015 de son établissement site du Puythouck situé à MARDYCK ;
- l'arrêté préfectoral du 26 octobre 2017 fixant la liste des installations classées pour la protection de l'environnement à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE sur le site de GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 26 octobre 2017 imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour le remplacement de l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012 (rejets atmosphériques) de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 26 octobre 2017 imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires relatives à la directive IED pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 17 novembre 2017 imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires relatives au fonctionnement des installations en cas d'atteinte du seuil d'information et de recommandation et du seuil d'alerte du dispositif inter-préfectoral de gestion des épisodes de pollution à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 10 janvier 2020 fixant la liste des installations classées du site ARCELORMITTAL FRANCE à GRANDE-SYNTHE ;
- l'arrêté préfectoral du 23 juin 2020 fixant la liste des installations classées, la surveillance des eaux souterraines de la plateforme de Puythouck et les limites du site ARCELORMITTAL FRANCE à MARDYCK ;

2.2 – Modification

2.2.1 - Les dispositions de l'article 35.4 de l'arrêté préfectoral du 30 décembre 2019 sont remplacées par les dispositions suivantes :
« Trémie de poussières des électrofiltres et circuit de recyclage des poussières
Afin de prévenir le risque d'auto inflammation du carbone, l'exploitant injecte une matière inerte afin de maintenir la concentration en carbone inférieure à la limite d'auto échauffement.

Des mesures de température dans chaque trémie de poussières sont mises en place. Ces mesures peuvent être remplacées par des mesures garantissant de ne pas dépasser :

- plus de 25 % de coke actif dans les poussières des électrofiltres ;
- une température des fumées égale ou supérieure à 170°C ;
- un taux d'oxygène supérieur à 21 %.

L'exploitant définit un seuil d'alerte au-delà duquel :

- l'arrêt d'injection de carbone activé ou de coke de lignite est automatique ;
- une alarme visuelle en salle de commande où la présence humaine est continue s'active.

Les convoyeurs à chaîne évacuant les trémies sont équipées de contrôleur de rotation avec alarme en salle contrôle en cas d'arrêt. »

2.2.5 - Les dispositions de l'article 35.5 de l'arrêté préfectoral du 30 décembre 2019 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« 4.5. - Arrêt d'urgence permettant la mise en sécurité de l'installation de dépotage
Un bouton d'arrêt dépotage manuel équipe le poste de dépotage et déclenche, en cas d'activation, une alarme dans une salle de commande dont la présence humaine est continue. »

Article 3 - Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

Article 4 - Voies et délais de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20003 – 59039 LILLE Cedex ;

- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique – Grande Arche de la Défense – 92055 LA DEFENSE Cedex.

Ce recours administratif prolonge de deux mois le recours contentieux.

En outre, cet arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de Lille conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement par :

1° les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de **deux mois** à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié ;
2° 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 :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de l'arrêté sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62039, 59014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr

Article 5 - Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maires de GRANDE-SYNTHE, MARDYCK et DUNKERQUE,

- 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,

- président du grand port maritime de DUNKERQUE,

- président de la communauté urbaine de DUNKERQUE.

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie de GRANDE-SYNTHE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie de GRANDE-SYNTHE pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire,
- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2022) pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 04 MARS 2022

Pour le préfet et par délégation,
La secrétaire générale adjointe

Amélie PUCCINELLI

Annexes :

- Annexe A : Prescriptions techniques (pages 4 à 67)
- Annexe B : Liste des installations (pages 1 à 9) - **annexe non diffusable**
- Annexe C : Plan du site et périmètre ICPE (3 pages)
- Annexe D : Surveillance des eaux souterraines sur le site (figure 1 : liste des piézomètres et figure 2 : paramètres à analyser selon les zones (3 pages)
- Annexe E 1: Dioxines et furannes (1 page)
- Annexe E 2 : Identification des principaux rejets canalisés (3 pages)
- Annexe E3 : concentration et flux horaires maximaux (abréviations/paramètres, cokerie, chaînes d'agglomération, hauts-fourneaux 2 pages, aciérie, train continu à chaud/utilités
- Annexe E4 : Surveillance des rejets, cokerie, chaînes d'agglomération, hauts-fourneaux 2 pages, aciérie, train continu à chaud/utilités (7 pages)

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du 04 MARS 2022

Pour le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale Adjointe
Amélie PUCCINELLI

ANNEXE A : Prescriptions techniques (pages 4 à 67)

Table des matières

TITRE 1 – PORTÉE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GÉNÉRALES....4
CHAPITRE 1.1 Bénéficiaire et portée de l'autorisation....4
Article 1.1.1. Exploitant titulaire de l'autorisation....4
Article 1.1.2. Installations non visées par la nomenclature ou soumises à déclaration ou soumises a enregistrement....4
Article 1.1.3. Autorisation pour l'émission de gaz à effet de serre....4
CHAPITRE 1.2 Nature des installations....5
Article 1.2.1. Liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées....5
Article 1.2.2. Consistance des installations autorisées....7
CHAPITRE 1.3 Conformité au dossier de demande d'autorisation....8
Article 1.3.1. Conformité....8
CHAPITRE 1.4 Modifications et cessation d'activités....8
Article 1.4.1. Porter à connaissance....8
Article 1.4.2. Équipements abandonnés....9
Article 1.4.3. Transfert sur un autre emplacement....9
Article 1.4.4. Changement d'exploitant....9
Article 1.4.5. Cessation d'activité....9
CHAPITRE 1.5 Réglementation....10
Article 1.5.1. Réglementation applicable....10
Article 1.5.2. Respect des autres législations et réglementations....10
TITRE 2 – GESTION DE L'ÉTABLISSEMENT....11
CHAPITRE 2.1 Exploitation des installations....11
Article 2.1.1. Objectifs généraux....11
Article 2.1.2. Consignes d'exploitation....11
CHAPITRE 2.2 Réserves de produits ou matières consommables....11
Article 2.2.1. Réserves de produits....11
CHAPITRE 2.3 Intégration dans le paysage....11
Article 2.3.1. Propreté....11
CHAPITRE 2.4 Danger ou nuisance non prévenu....12
Article 2.4.1. Danger ou nuisance non prévenu....12
CHAPITRE 2.5 Incidents ou accidents....12
Article 2.5.1. Déclaration et rapport....12
CHAPITRE 2.6 Récapitulatif des documents tenus à la disposition de l'inspection....12
Article 2.6.1. Récapitulatif des documents tenus à la disposition de l'inspection....12
TITRE 3 – SUBSTANCES ET PRODUITS CHIMIQUES....14
CHAPITRE 3.1 Dispositions générales....14
Article 3.1.1. Identification des produits....14
Article 3.1.2. Étiquetage des substances et mélanges dangereux....14
Article 3.1.3. Manipulation des substances et mélanges dangereux....14
CHAPITRE 3.2 Substances et produits dangereux pour l'homme et l'environnement....15
Article 3.2.1. Substances interdites ou restreintes....15
Article 3.2.2. Substances extrêmement préoccupantes....15
Article 3.2.3. Substances soumises à autorisation....15
Article 3.2.4. Produits biocides - Substances candidates à substitution....16
Article 3.2.5. Substances à impacts sur la couche d'ozone (et le climat)....16

TITRE 4 – PRÉVENTION DES ÉMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES....17

CHAPITRE 4.1 Dispositions générales....17
Article 4.1.1. Conception et exploitation....17
Article 4.1.2. Choix des matières premières....17
Article 4.1.3. Odeurs....18
Article 4.1.4. Contrôles et analyses, contrôles inopinés....18
Article 4.1.5. Registre, contrôle, consignes, procédures, documents,....18
Article 4.1.6. Contrôle et surveillance des consignes de travail....18

CHAPITRE 4.2 Dispositions générales relatives aux rejets canalisés (hors incinérateur)....19
Article 4.2.1. Dispositifs de captation et de traitement des rejets atmosphériques....19
Article 4.2.2. Conditions de rejets....21
Article 4.2.3. Identification des rejets canalisés....21
Article 4.2.4. Valeurs limites de rejets basiques....21
Article 4.2.4.2. Conditions de respect des valeurs limites de rejets basiques....22
Article 4.2.4.2.2 Mesures périodiques....22
Article 4.2.5. niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles....23

CHAPITRE 4.3 Dispositions relatives aux émissions diffuses....23
Article 4.3.1. Principe général....23
Article 4.3.2. Disponibilité et fiabilité des moyens de prévention et de traitement....23
Article 4.3.3. Inventaire et programme de traitement des sources diffuses de poussières....24
Article 4.3.4. Cas particulier des voies de circulation et aires de manœuvre....25
Article 4.3.5. Cas des stockages et manipulations de produits à risque particulier....25
Article 4.3.6. Surveillance, comptabilisation et suivi des panaches....26

CHAPITRE 4.4 Émissions de la cokerie....27
Article 4.4.1. Dispositions particulières relatives à la cokerie....27
Article 4.4.2. Dispositions particulières applicables à l'installation « Four NH3 »....28
Article 4.4.3. Valeurs limites d'émissions basiques....28
Article 4.4.4. Niveaux d'émissions associés aux MTD / BREF I&S....28

CHAPITRE 4.5 Émissions liées à l'agglomération....32
Article 4.5.1. Dispositions particulières relatives à l'agglomération....32
Article 4.5.2. Valeurs limites d'émissions basiques....33
Article 4.5.3. Niveaux d'émissions associées aux MTD / BREF I&S....34

CHAPITRE 4.6 Émissions liées aux Hauts Fourneaux....38
Article 4.6.1. Dispositions particulières relatives aux hauts-fourneaux....38
Article 4.6.2. Valeurs limites d'émissions basiques....38
Article 4.6.3. Niveaux d'émissions associés aux MTD / BREF I&S....38

CHAPITRE 4.7 Émissions liées à l'aciérie....40
Article 4.7.1. Dispositions particulières relatives à l'aciérie....40
Article 4.7.2. Valeurs limites d'émissions basiques....41
Article 4.7.3. Niveaux d'émissions associés aux MTD / BREF I&S : Aciérie à l'oxygène....41

CHAPITRE 4.8 gaz résiduaires....43
Article 4.8.1. Gaz de cokerie et de hauts-fourneaux / Teneur en composés soufrés....43
Article 4.8.2. Gaz des hauts fourneaux / Concentration en poussières....43
Article 4.8.1. Gaz d'aciérie / Concentration en poussières....43

CHAPITRE 4.9 Installations de combustion....44
Article 4.9.1. Règles d'implantation....44

CHAPITRE 4.10 Autosurveillance des émissions atmosphériques....45
Article 4.10.1. Programme d'autosurveillance....45
Article 4.10.2. Calage de l'autosurveillance fixée....45
Article 4.10.3. Modalités de mesures....45
Article 4.10.4. Dispositifs de mesures, enregistrements et résultats....46
Article 4.10.5. Analyse et transmission des résultats de l'auto surveillance....46

CHAPITRE 4.11 Gestion des épisodes de pollution....49

Article 4.11.1. Mise en œuvre des mesures temporaires de réduction d'émissions polluantes en cas d'épisode de Pollution aux Particules (PM10)....49
Article 4.11.2. Suivi des actions temporaires de réduction des émissions de polluants atmosphériques....52
Article 4.11.3. Autosurveillance – bilan annuel....53

TITRE 5 – PRÉVENTION DES NUISANCES SONORES, DES VIBRATIONS ET DES ÉMISSIONS LUMINEUSES....54

CHAPITRE 5.1 Dispositions générales....54
Article 5.1.1. Aménagements....54
Article 5.1.2. Véhicules et engins....54
Article 5.1.3. Appareils de communication....54
CHAPITRE 5.2 Niveaux acoustiques....54
Article 5.2.1. Valeurs Limites d'émergence....54
Article 5.2.2. Niveaux limites de bruit en limites d'Exploitation....55
Article 5.2.3. Analyse et transmission des résultats des mesures de niveaux sonores....55
CHAPITRE 5.3 Vibrations....55
Article 5.3.1. Vibrations....55
CHAPITRE 5.4 Émissions lumineuses....55
Article 5.4.1. Émissions lumineuses....55

TITRE 6 – CONDITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES À CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ÉTABLISSEMENT....57

CHAPITRE 6.1 Dispositions applicables à l'ensemble des unités de granulation de l'établissement....57
Article 6.1.1. installations visées par le présent titre....57
Article 6.1.2. Déchets admis dans les installations....57
Article 6.1.3. Filières d'élimination et de valorisation....57
Article 6.1.3.1. Valorisation des laitiers....57
Article 6.1.4. Dispositions relatives aux stockages de laitier granulé....58
Article 6.1.5. Prévention de la pollution des eaux....58
Article 6.1.6. Prévention de la pollution atmosphérique....59
Article 6.1.7. Prévention des risques....60

TITRE 7 - SURVEILLANCE ENVIRONNEMENTALE....61

CHAPITRE 7.1 Surveillance des Effets sur les eaux souterraines et bilan quadriennal....61
Article 7.1.1. Prescriptions générales applicables à la surveillance des eaux souterraines....61
Article 7.1.2. Réseau de surveillance de la zone du Puythouck....61
Article 7.1.3. Réseau de surveillance du site de Dunkerque....62
Article 7.1.4. Transmission des résultats....63
Article 7.1.5. Bilan quadriennal....63
CHAPITRE 7.2 Surveillance de la qualité de l'air, des retombées sur terre et dans l'eau....64

TITRE 8 - RAPPORT ANNUEL....67

TITRE 1 – PORTÉE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GÉNÉRALES

CHAPITRE 1.1 BÉNÉFICIAIRE ET PORTÉE DE L'AUTORISATION

ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION

La société ARCELOR MITTAL FRANCE dont le siège social est situé 6 rue André Campra à Saint Denis (93200) est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions annexées au présent arrêté, à exploiter son établissement situé rue du Comte Jean – Grande-synthe – BP 2508 – 59381 DUNKERQUE CEDEX, les installations détaillées dans les articles suivants.

ARTICLE 1.1.2. INSTALLATIONS NON VISÉES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES À DÉCLARATION OU SOUMISES A ENREGISTREMENT

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclarations incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas régies par le présent arrêté préfectoral d'autorisation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à enregistrement sont applicables aux installations classées soumises à enregistrements incluses dans l'établissement dès lors que ces prescriptions générales ne sont pas contraires à celles fixées dans le présent arrêté.

ARTICLE 1.1.3. AUTORISATION POUR L'ÉMISSION DE GAZ À EFFET DE SERRE

La présente autorisation vaut également autorisation pour l'émission de gaz à effet de serre en application de l'article L. 229-6 du Code de l'Environnement, au titre des activités suivantes figurant au tableau de l'annexe de l'article R. 229-5 du code de l'environnement :

Activités	Niveau d'activité en t/an (HAL 2014-2018)	Gaz à effet de serre
Cokerie	Coke :1335439	Dioxyde de carbone
Installations de grillage ou de frittage de minerai métallique, y compris de minerai sulfuré	minerai aggloméré : 7 387 232 t	Dioxyde de carbone
Installations pour la production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire), y compris les équipements pour coulée continue d'une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure	Fonte liquide : 6145346 t	Dioxyde de carbone

L'exploitant se conforme aux dispositions de la Section 2 du Chapitre IX du Titre II du Livre II du code de l'environnement, ainsi qu'aux textes européens pris en application de la Directive 2003/87/CE.

CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS

ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNÉES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Rubrique de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
4001	-	A	Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul seuil bas ou la règle de cumul seuil haut mentionnées au II de l'article R. 511-11.
4310	1	A	**Gaz inflammables Catégorie 1 et 2** La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) est : 1. Supérieure ou égale à 10 t
4510	1	A	**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 100 t
47xx	-	A et D	**Substances nommément désignées**
1450	2	A	**Stockage ou emploi de solides inflammables** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 1 t
1630	1	A	**Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique** Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. Supérieure à 250 t
2541	-	A	**Agglomération de houille, charbon de bois, minerai de fer, fabrication de graphite artificiel,** la capacité de production étant supérieure à 10 t/j
2545	-	A	**Fabrication d'acier, fer, fonte, ferro-alliages** à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance installée du (des) four(s) susceptibles de fonctionner simultanément est inférieure à 100 kW
2710	1a	A	**Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets,** à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 : **1. Dans le cas de déchets dangereux :** La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation est : a) Supérieure ou égale à 7 tonnes
2718	1	A	**Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux,** à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2719, 2792 et 2793. 1. La quantité de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale à 1 t ou la quantité de substances dangereuses ou de mélanges dangereux, mentionnés à l'article R. 511-10 du code de l'environnement, susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale aux seuils A des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou mélanges
2750	-	A	**Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation**
2760	1	A	**Installation de stockage de déchets, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 2720 :** 1. Installation de stockage de déchets dangereux autre que celle mentionnée au 4
2760	2.b	A	**Installation de stockage de déchets,** à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 2720 : 2. Installation de stockage de déchets non dangereux autres que celles mentionnées au 3 : b) Autres installations que celles mentionnées au a.
2930	1.a	A	**Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie.** 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur : a) La surface de l'atelier étant supérieure à 5 000 m²
3220* (Rubrique IED-principale)		A	**Production de fonte ou d'acier** (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure
3110	-	A	**Combustion de combustibles** dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50MW
3130	-	A	**Production de coke**
3210	-	A	**Grillage ou frittage de minerai métallique,** y compris de minerai sulfuré
3230	a	A	**Transformation des métaux ferreux :** a) Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure
3420	e	A	**Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganiques, tels que** e) non-métaux, oxydes métalliques ou autres composés inorganiques, tels que carbure de

Rubrique de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
			calcium, silicium, carbure de silicium
3540	-	A	**Installation de stockage de déchets** autre que celles mentionnées à la rubrique 2720 et 2760-3, recevant plus de 10 tonnes de déchets par jour ou d'une capacité totale supérieure à 25 000 tonnes
3710	-	A	**Traitement des eaux résiduaires** dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V
4734	2a	A	**Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution** : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines est : 2. Pour les autres stockages : a) Supérieure ou égale à 1 000 t
4801	1	A	**Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses.** La quantité susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 500 t
2515	1a	E	**1. Installations 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,** en vue de la production de matériaux destinés à une utilisation, à l'exclusion de celles classées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation est : a) Supérieure à 200 kW
2517	1	E	**Station de transit, regroupement ou tri de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes** autres que ceux visés par d'autres rubriques, la superficie de l'aire de transit est : 1. Supérieure à 10 000 m^2
2560	1	E	**Travail mécanique des métaux et alliages**, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation est : 1. Supérieure à 1 000 kW
2710	2a	E	**Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets** à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 : **2. Dans le cas de déchets non dangereux :** Le volume de déchets susceptible d'être présent dans l'installation est : a) Supérieur ou égal à 300 m^3
2713	1	E	**Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux**, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. La surface est : 1. Supérieur ou égal à 1 000 m^2
2716	1	E	**Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux non inertes**, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2713, 2714, 2715 et 2719. Le volume susceptible d'être présent dans l'installation est : 1 Supérieur ou égal à 1 000 m^3
2921	a	E	**Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle :** a. La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW
1435	2	DC	**Stations-service :** Installations ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules. Le volume annuel de carburant liquide distribué est : 2. Supérieur à 100 m^3 d'essence ou 500 m^3 au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m^3 Nota : Essence : tout dérivé du pétrole, avec ou sans additif d'une pression de vapeur saturante à 20°C de 13 kPa ou plus, destiné à être utilisé comme carburant pour les véhicules à moteur, exceptés le gaz de pétrole liquéfié (GPL) et les carburants pour l'aviation.
1455	-	D	**Stockage de carbure de calcium** lorsque la quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 3 t
2563	2	DC	**Nettoyage-dégraissage** de surface quelconque, par des procédés utilisant des **liquides à base aqueuse ou hydrosolubles** à l'exclusion des activités de nettoyage dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé est : 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l
2564	1.c	DC	**Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques**, à l'exclusion des activités classées au titre de la

Rubrique de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
			rubrique 3670. 1. Hors procédé sous vide, le volume des cuves affectées au traitement est : c) Supérieur à 200 l mais inférieur ou égal à 1 500 l pour les autres liquides organohalogénés ou solvants organique
2795	2	DC	**Installation de lavage de fûts, conteneurs et citernes de transport de matières alimentaires, de substances** ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R.511-10, ou de déchets dangereux. La quantité d'eau mise en œuvre est : 2. Inférieure à 20 m^3/j
2910	A.2	DC	**Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110** ou au titre 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 A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes de travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW
4140	2b	D	**Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301)** dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t
4441	2	D	**Liquides comburants catégories 1, 2 ou 3.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t

*Au sens de l'article R. 515-61, la rubrique principale est la rubrique 3220 relative à la production de fonte ou d'acier et les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont celles relatives aux BREFs Fer et acier (I&S) et Transformation de métaux ferreux (FMP).

Le site est classé seuil haut par dépassement direct. Le détail de la situation administrative est donnée en **annexe B** (annexe non diffusable).

Le périmètre du site est donné en **annexe C** au présent arrêté.

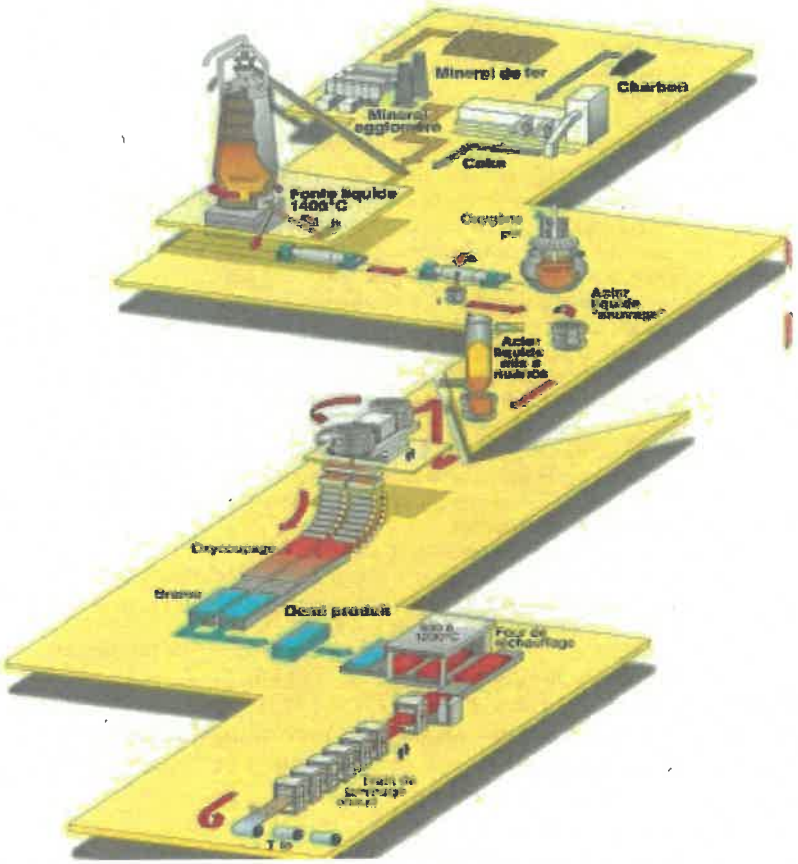
Au sens de l'article R. 515-61, la rubrique principale est la rubrique 3220 relative à Production de fonte ou d'acier et les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont celles relatives du BREF I&S.
Conformément à l'article R. 515-71 du Code de l'environnement, l'exploitant adresse au préfet les informations nécessaires, mentionnées à l'article L. 515-29, sous la forme d'un dossier de réexamen dont le contenu est décrit 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 susvisées.

ARTICLE 1.2.2. CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISÉES

L'établissement comprend trois grands départements de production :

- Le Département Fonte qui fournit la fonte liquide à partir de matières premières traitées par la chaîne de fabrication. Il comprend deux chaînes d'agglomération du minerai, une cokerie composée de deux batteries de fours et trois hauts fourneaux ;
- Le Département Acier qui élabore l'acier liquide (transformation de la fonte en acier). Le département comprend une aciérie ;
- Le Département Train Continu à Chaud qui fabrique des produits plats minces sous forme de coils (bobines). Le département comprend un laminoir à chaud.

Le schéma ci-dessous reprend les principales activités du site :



CHAPITRE 1.3 CONFORMITÉ AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

ARTICLE 1.3.1. CONFORMITÉ

Les installations, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et les réglementations autres en vigueur.

CHAPITRE 1.4 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITÉS

ARTICLE 1.4.1. PORTER À CONNAISSANCE

Toute modification notable apportée aux activités, installations, ouvrages et travaux autorisés, à leurs modalités d'exploitation ou de mise en œuvre ainsi qu'aux autres équipements, installations et activités inclus dans l'autorisation doit être portée à la connaissance du préfet, avant sa réalisation, avec tous les éléments d'appréciation.

Est regardée comme substantielle la modification apportée à des activités, installations, ouvrages et travaux soumis à autorisation environnementale qui :

1° En constitue une extension devant faire l'objet d'une nouvelle évaluation environnementale en application du II de l'article R.122-2;

2° Ou atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement ;

3° Ou est de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L. 181-3.

ARTICLE 1.4.2. ÉQUIPEMENTS ABANDONNÉS

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

ARTICLE 1.4.3. TRANSFERT SUR UN AUTRE EMPLACEMENT

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées sous l'article 1.2 du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou d'enregistrement ou déclaration.

ARTICLE 1.4.4. CHANGEMENT D'EXPLOITANT

Dans le cas où l'établissement change d'exploitant, le successeur fait la déclaration au Préfet dans le mois qui suit la prise en charge de l'exploitation.

ARTICLE 1.4.5. CESSATION D'ACTIVITÉ

Lorsqu'une installation classée est mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.
La notification prévue ci-dessus indique les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comportent notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, et celle des déchets présents sur le site ;
- des interdictions ou limitations d'accès au site ;
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

En outre, l'exploitant place le site de l'installation dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 et qu'il permette un usage futur déterminé conformément au premier alinéa du présent article, aux dispositions du code de l'environnement applicables à la date de cessation d'activité des installations et prenant en compte tant les dispositions de la section 1 du Livre V du Titre I du chapitre II du Code de l'Environnement, que celles de la section 8 du chapitre V du même titre et du même livre.

CHAPITRE 1.5 RÉGLEMENTATION

ARTICLE 1.5.1. RÉGLEMENTATION APPLICABLE

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous (liste non exhaustive) :

Dates	Textes
23/01/97	Arrêté ministériel relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
02/02/98	Arrêté ministériel 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
29/07/05	Arrêté ministériel modifié fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
31/01/08	Arrêté ministériel modifié relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions et des transferts de polluants et des déchets
11/03/10	Arrêté ministériel portant modalités d'agrément des laboratoires ou des organismes pour certains types de prélèvements et d'analyses à l'émission des substances dans l'atmosphère
04/10/10	Arrêté ministériel modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
27/10/11	Arrêté ministériel portant modalités d'agrément des laboratoires effectuant des analyses dans le domaine de l'eau et des milieux aquatiques au titre du code de l'environnement
29/02/12	Arrêté ministériel modifié fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-46 du code de l'environnement
31/05/12	Arrêté ministériel fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement
14/12/13	Arrêté du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
03/08/18	Arrêté du 3 août 2018 relatif aux installations de combustion d'une puissance thermique nominale totale supérieure ou égale à 50 MW soumises à autorisation au titre de la rubrique 3110
14/12/13	Arrêté du 27 juillet 2015 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement sous la rubrique n° 2560 (applicable notamment à l'installation meulage de brames)

ARTICLE 1.5.2. RESPECT DES AUTRES LÉGISLATIONS ET RÉGLEMENTATIONS

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice :

- des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression,
- des schémas, plans et autres documents d'orientation et de planification approuvés.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

La présente autorisation ne vaut pas permis de construire.

TITRE 2 – GESTION DE L'ÉTABLISSEMENT

CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS

ARTICLE 2.1.1. OBJECTIFS GÉNÉRAUX

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter le prélèvement et la consommation d'eau ;
- limiter les émissions de polluants dans l'environnement ;
- respecter les valeurs limites d'émissions pour les substances polluantes définies ci-après ;
- la gestion des effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, ainsi que la réduction des quantités rejetées ;
- prévenir en toutes circonstances, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité de voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique, pour l'agriculture, pour la protection de la nature, de l'environnement et des paysages, pour l'utilisation rationnelle de l'énergie ainsi que pour la conservation des sites et des monuments ainsi que des éléments du patrimoine archéologique.

ARTICLE 2.1.2. CONSIGNES D'EXPLOITATION

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitation se fait sous la surveillance de personnes nommément désignées par l'exploitant et ayant une connaissance des dangers des produits stockés ou utilisés dans l'installation et des procédés mis en œuvre.

CHAPITRE 2.2 RÉSERVES DE PRODUITS OU MATIÈRES CONSOMMABLES

ARTICLE 2.2.1. RÉSERVES DE PRODUITS

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, produits absorbants...

CHAPITRE 2.3 INTÉGRATION DANS LE PAYSAGE

ARTICLE 2.3.1. PROPRETÉ

L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence.

L'exploitant prend les mesures nécessaires afin d'éviter la dispersion sur les voies publiques et les zones environnantes de poussières, papiers, boues, déchets... Des dispositifs d'arrosage, de lavage de roue sont mis en place en tant que de besoin.

Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (peinture, poussières, envols...). Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (plantations, engazonnement...).

CHAPITRE 2.4 DANGER OU NUISANCE NON PRÉVENU

ARTICLE 2.4.1. DANGER OU NUISANCE NON PRÉVENU

Tout danger ou nuisance non susceptible d'être prévenu par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

CHAPITRE 2.5 INCIDENTS OU ACCIDENTS

ARTICLE 2.5.1. DÉCLARATION ET RAPPORT

L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 181-3 du code de l'environnement. L'exploitant transmet l'information par courriel à la boîte : ud-littoral.dreal-hauts-de-France@developpement-durable.gouv.fr

Il met l'inspecteur en charge du suivi en copie.

Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme.
Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.

CHAPITRE 2.6 RÉCAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS À LA DISPOSITION DE L'INSPECTION

ARTICLE 2.6.1. RÉCAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS À LA DISPOSITION DE L'INSPECTION

L'exploitant établit et tient à jour un dossier comportant les documents suivants :

- le dossier de demande d'autorisation initial,
- les plans tenus à jour
- les récépissés de déclaration et les prescriptions générales, en cas d'installations soumises à déclaration non couvertes par un arrêté d'autorisation,
- les arrêtés préfectoraux associés aux enregistrements et les prescriptions générales ministérielles, en cas d'installations soumises à enregistrement non couvertes par un arrêté d'autorisation,
- les arrêtés préfectoraux relatifs aux installations soumises à autorisation, pris en application de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,
- tous les documents, enregistrements, résultats de vérification et registres répertoriés dans le présent arrêté ; ces documents peuvent être informatisés, mais dans ce cas des dispositions doivent être prises pour la sauvegarde des données.

Ce dossier est tenu en permanence à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site.

Les documents visés dans le dernier alinéa ci-dessus sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 5 années au minimum.

TITRE 3 – SUBSTANCES ET PRODUITS CHIMIQUES

CHAPITRE 3.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES

ARTICLE 3.1.1. IDENTIFICATION DES PRODUITS

L'inventaire et l'état des stocks des substances et mélanges dangereux susceptibles d'être présents dans l'établissement (nature, état physique, quantité, emplacement), en tenant compte des mentions de dangers codifiées par la réglementation en vigueur, sont tenus à jour dans un registre.
Un plan général des stockages est annexé à l'état des stocks.

Ce registre, éventuellement informatisé, est tenu à la disposition permanente de l'inspection des installations classées et des services publics d'incendie et de secours.

L'exploitant dispose sur le site, avant la réception des substances et produits, de l'ensemble des documents nécessaires à l'identification de la nature et des risques des substances et des produits présents dans les installations, et en particulier :

- les fiches de sécurité à jour pour les substances chimiques et mélanges chimiques concernés présents sur le site ou tous autres documents équivalents ;
- les autorisations de mise sur le marché pour les produits biocides ayant fait l'objet de telles autorisations au titre de la directive n°98/8 ou du règlement n°528/2012 (prescription à indiquer dans le cas d'un fabricant de produit biocides).

Ces documents sont facilement accessibles et tenus en permanence à la disposition de l'inspection des installations classées et des services publics d'incendie et de secours.

ARTICLE 3.1.2. ÉTIQUETAGE DES SUBSTANCES ET MÉLANGES DANGEREUX

Les fûts, réservoirs et autres emballages portent en caractères très lisibles le nom des substances et mélanges, et s'il y a lieu, les éléments d'étiquetage conformément au règlement n°1272/2008 dit CLP ou le cas échéant par la réglementation sectorielle applicable aux produits considérés.

Les tuyauteries apparentes contenant ou transportant des substances ou mélanges dangereux devront également être munis des pictogrammes définis par le règlement susvisé.

ARTICLE 3.1.3. MANIPULATION DES SUBSTANCES ET MÉLANGES DANGEREUX

Les recommandations et les consignes de sécurité édictées par les fiches de données de sécurité sont scrupuleusement respectées par l'exploitant. L'exploitant dispose des produits et matériels cités par ces fiches pour être en mesure de réagir immédiatement en cas d'incident ou d'accident.

La présence de substances et mélanges dangereux ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation.

Le transport des substances et mélanges dangereux à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (arrimage des fûts...).

Toute opération de manipulation, de transvasement ou de transport de matières dangereuses à l'intérieur de l'établissement s'effectue sous la responsabilité d'une personne désignée par l'exploitant, selon des consignes définies par écrit visant à éviter toute dispersion accidentelle. Des consignes particulières fixent les conditions de manipulation, de chargement, de déchargement et de stockage des matières dangereuses.

CHAPITRE 3.2 SUBSTANCES ET PRODUITS DANGEREUX POUR L'HOMME ET L'ENVIRONNEMENT

ARTICLE 3.2.1. SUBSTANCES INTERDITES OU RESTREINTES

L'exploitant s'assure que les substances et produits présent sur le site ne sont pas interdits au titre des réglementations européennes, et notamment :

- qu'il n'utilise pas, ni ne fabrique, de produits biocides contenant des substances actives ayant fait l'objet d'une décision de non-approbation au titre de la directive 98/8 et du règlement 528/2012,
- qu'il respecte les interdictions du règlement n°850/2004 sur les polluants organiques persistants ;
- qu'il respecte les restrictions inscrites à l'annexe XVII du règlement n°1907/2006.

S'il estime que ses usages sont couverts par d'éventuelles dérogations à ces limitations, l'exploitant tient l'analyse correspondante à la disposition de l'inspection.

ARTICLE 3.2.2. SUBSTANCES EXTRÊMEMENT PRÉOCCUPANTES

L'exploitant établit et met à jour régulièrement, et en tout état de cause au moins une fois par an, la liste des substances qu'il fabrique, importe ou utilise et qui figurent à la liste des substances candidates à l'autorisation telle qu'établie par l'Agence européenne des produits chimiques en vertu de l'article 59 du règlement 1907/2006. L'exploitant tient cette liste à la disposition de l'inspection des installations classées.

ARTICLE 3.2.3. SUBSTANCES SOUMISES À AUTORISATION

Si la liste établie en application de l'article précédent contient des substances inscrites à l'annexe XIV du règlement 1907/2006, l'exploitant en informe l'inspection des installations classées sous un délai de 3 mois après la mise à jour de ladite liste.

L'exploitant précise alors, pour ces substances, la manière dont il entend assurer sa conformité avec le règlement 1907/2006, par exemple s'il prévoit de substituer la substance considérée, s'il estime que son utilisation est exemptée de cette procédure ou s'il prévoit d'être couvert par une demande d'autorisation soumise à l'Agence européenne des produits chimiques.

S'il bénéficie d'une autorisation délivrée au titre des articles 60 et 61 du règlement n°1907/2006, l'exploitant tient à disposition de l'inspection une copie de cette décision et notamment des mesures de gestion qu'elle prévoit.

Dans tous les cas, l'exploitant tient à la disposition de l'inspection les mesures de gestion qu'il a adoptées pour la protection de la santé humaine et de l'environnement et, le cas échéant, le suivi des rejets dans l'environnement de ces substances.

ARTICLE 3.2.4. PRODUITS BIOCIDES - SUBSTANCES CANDIDATES À SUBSTITUTION

L'exploitant recense les produits biocides utilisés pour les besoins des procédés industriels et dont les substances actives ont été identifiées, en raison de leurs propriétés de danger, comme « candidates à la substitution », au sens du règlement n°528/2012. Ce recensement est mis à jour régulièrement, et en tout état de cause au moins une fois par an.

Pour les substances et produits identifiés, l'exploitant tient à la disposition de l'inspection son analyse sur les possibilités de substitution de ces substances et les mesures de gestion qu'il a adoptées pour la protection de la santé humaine et de l'environnement et le suivi des rejets dans l'environnement de ces substances.

ARTICLE 3.2.5. SUBSTANCES À IMPACTS SUR LA COUCHE D'OZONE (ET LE CLIMAT)

L'exploitant informe l'inspection des installations classées s'il dispose d'équipements de réfrigération, climatisations et pompes à chaleur contenant des chlorofluorocarbures et hydrochlorofluorocarbures, tels que définis par le règlement n°1005/2009.

S'il dispose d'équipements de réfrigération, de climatisations et de pompes à chaleur contenant des gaz à effet de serre fluorés, tels que définis par le règlement n°517/2014, et dont le potentiel de réchauffement planétaire est supérieur ou égal à 2 500, l'exploitant en tient la liste à la disposition de l'inspection.

TITRE 4 – PRÉVENTION DES ÉMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES

CHAPITRE 4.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES

ARTICLE 4.1.1. CONCEPTION ET EXPLOITATION

L'exploitant prend les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations :

- pour réduire l'émission de polluants à l'atmosphère, notamment en limitant la pollution de l'air à la source et en optimisant l'efficacité énergétique ;
- pour limiter les risques de pollution accidentelle de l'air.

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés.
Le brûlage à l'air libre est interdit.

ARTICLE 4.1.2. CHOIX DES MATIÈRES PREMIÈRES

Article 4.1.2.1. Charbon

L'exploitant privilégie l'utilisation de charbon peu émissif en soufre et en COVnm à la cokerie et à l'agglomération.

L'exploitant détermine :

- le ratio moyen annuel entre le soufre émis à l'agglomération et l'aggloméré produit (en kg de soufre/tonne d'aggloméré) et sa comparaison avec les ratios depuis l'année 2004,
- le ratio moyen annuel entre les COVnm émis à l'agglomération et l'aggloméré produit (en kg de COVnm/tonne d'aggloméré) et sa comparaison avec les ratios depuis l'année 2004.

Le bilan annuel demandé au TITRE 8 comporte ces ratios et informations sur les variations constatées au regard des charbons utilisés.

Sur demande de l'inspection, l'exploitant doit pouvoir justifier à l'agglomération :

- les informations relatives au tonnage de coke et de charbon utilisés à l'agglomération,
- les teneurs minimales et maximales en soufre observées sur les charbons utilisés,
- la teneur moyenne annuelle en soufre observée sur les charbons utilisés.

Article 4.1.2.2. Minerais

L'exploitant privilégie l'utilisation de minerais peu émissifs en métaux et notamment en plomb à l'agglomération.

L'exploitant détermine:

- le ratio moyen annuel entre les métaux totaux (groupe I à IV conformément à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98) émis à l'agglomération et

l'agglomeré produit (en kg de métaux totaux et plomb/tonne d'agglomeré) et sa comparaison avec les années précédentes,
- le ratio moyen annuel entre le plomb émis à l'agglomération et l'agglomeré produit (en kg de plomb/tonne d'agglomeré) et sa comparaison avec les années précédentes.

Le bilan annuel demandé au titre 8 comporte des informations sur les variations constatées au regard des minerais utilisés.

Sur demande de l'inspection, l'exploitant doit pouvoir justifier à l'agglomération :
- les teneurs minimales et maximales en plomb observées sur les minerais utilisés,
- la teneur moyenne annuelle en plomb observée sur les minerais utilisés.

ARTICLE 4.1.3. ODEURS

Toutes dispositions sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

ARTICLE 4.1.4. CONTRÔLES ET ANALYSES, CONTRÔLES INOPINÉS

Indépendamment des contrôles explicitement prévus dans le présent titre, l'inspection des installations classées peut demander à tout moment la réalisation, inopinée ou non, par un organisme tiers choisi par elle-même, de prélèvements et analyses d'effluents gazeux. Les frais occasionnés par ces contrôles, inopinés ou non, sont à la charge de l'exploitant.

ARTICLE 4.1.5. REGISTRE, CONTRÔLE, CONSIGNES, PROCÉDURES, DOCUMENTS,...

Les documents justifiant du respect des dispositions du présent titre sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées pendant au moins 3 ans, sauf dispositions contraires mentionnées au présent arrêté. Les prélèvements, analyses, contrôles, échantillonnage,... sont à la charge de l'exploitant. Ils sont réalisés conformément aux normes définies dans un avis publié au Journal Officiel, sauf impossibilité technique dûment justifiée. Dans ce cas, la méthode alternative est soumise à l'accord de l'inspecteur des installations classées. Pour les polluants ne faisant l'objet d'aucune méthode de référence, la procédure retenue, pour le prélèvement notamment, permet une représentation statistique de l'évolution du paramètre.

ARTICLE 4.1.6. CONTRÔLE ET SURVEILLANCE DES CONSIGNES DE TRAVAIL

Le respect des consignes et instructions prévues par le présent titre fait l'objet de contrôles réguliers par l'exploitant (audits, suivi hiérarchique ...). Les résultats de ces contrôles (notamment des audits effectués sur le thème) sont archivés et tenus à disposition de l'inspecteur des installations classées.

CHAPITRE 4.2 DISPOSITIONS GÉNÉRALES RELATIVES AUX REJETS CANALISÉS (HORS INCINÉRATEUR)

ARTICLE 4.2.1. DISPOSITIFS DE CAPTATION ET DE TRAITEMENT DES REJETS ATMOSPHÉRIQUES

Les installations de captation et de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications concernées.

L'exploitant détermine pour chaque installation de traitement, une valeur de durée d'indisponibilité à ne pas dépasser, basée sur les quantités moyennes de polluants à traiter par l'installation (et soumise à l'approbation de l'inspection des installations classées). Cette valeur limite d'indisponibilité est respectée par l'exploitant.

Les paramètres permettant de s'assurer de l'efficacité, des performances, de la fiabilité et de la disponibilité des installations de traitement sont rigoureusement identifiés et contrôlés périodiquement ou en continu avec asservissement à une alarme. La liste des paramètres identifiés et les contrôles effectués font l'objet de procédures et instructions écrites.

Les anomalies, non-conformités,... détectées lors des contrôles visés au paragraphe précédent ainsi que les événements ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations sont consignés dans un document. Les causes de ces événements, les remèdes apportés et les actions engagées pour éviter leur renouvellement sont également consignés. Les documents sont tenus à la disposition de l'Inspection des Installations classées pendant une durée minimale de deux ans.

L'exploitant met en place un registre des pannes comprenant les dates, les causes, les actions curatives voire préventives associées. En particulier, pour les pannes ayant engendré des dépassements des valeurs limites définies dans les arrêtés préfectoraux du site, l'exploitant y mentionne le délai des actions curatives associées, les actions préventives à mettre en place afin de les éviter ainsi que la quantité de polluants supplémentaire émise lors de l'incident.L'exploitant définit et met en œuvre une organisation pour la maintenance des installations de captation et de traitement des émissions polluantes permettant de répondre aux dispositions du premier alinéa. Les rôles et responsabilités de la maintenance pour chaque installation de captation et de traitement est formalisée dans une procédure spécifique. Le responsable de la maintenance de l'installation y est nommément désignée. En cas de sous-traitance de la maintenance, l'exploitant désigne une personne au sein de son personnel chargée de contrôler le respect du plan de maintenance. Dans tous les cas, l'exploitant est responsable de la maintenance de ces installations de captation et de traitement.

L'exploitant dresse la liste des équipements importants pour le respect des VLE et met en œuvre un plan de maintenance préventive et curative pour les installations de concernées. Ce plan de maintenance est défini a minima pour les installations suivantes :

- Electrofiltres A et B associé au conduit 1 de la chaîne d'agglomération n°2 ;
- Electrofiltre A et B associé au conduit 3 de la chaîne d'agglomération n°3 ;
- Filtre à manche associé au conduit 3 de la chaîne d'agglomération n°3 ;
- Electrofiltre C associé au conduit 4 de la chaîne d'agglomération n°3 ;

- Electrofiltre associé au conduit 2 de la chaîne d'agglomération n°2 ;
- Electrofiltre associé au conduit 5 de la chaîne d'agglomération n°3 ;
- Filtre à manche associé au conduit 8 de la chaîne d'agglomération n°2 ;
- Filtre à manche associé au conduit 7 de la chaîne d'agglomération n°3 ;
- Four combi-Claus ;
- Laveur H2S ;
- Assainissement HF2 ;
- Assainissement HF3 ;
- Assainissement HF4 ;
- Station biologique de la cokerie ;
- Station EXD.
-

Le plan de maintenance comprend pour chaque installation à minima :

- Les notices et données constructeurs ;
- Une analyse de l'installation (analyse des modes de défaillance - ex : AMDEC, analyse basée sur la fiabilité - ex : MBF...) ;
- Une maintenance prédictive qui définit les opérations de maintenance qui s'appliquent, en particulier les types d'actions (remplacement systématique ou suivi conditionnel), les différents paramètres de suivi, la périodicité de remplacement ou de surveillance, les valeurs de référence et les seuils d'alarme, les types d'intervenants (simple technicien ou expert), les moyens matériels à mettre en œuvre ou encore les procédures de remplacement et de surveillance ;
- Un plan de remplacement préventif des matériels ou équipements critiques au bon fonctionnement des installations et respect des valeurs limites de rejets sont (ex : manches des filtres à manche, plaques et fils des électrofiltres...). Il est basé sur le retour d'expérience et les prévisions de dégradation des résultats d'autosurveillance ;
- La liste et le stock minimum de matériels ou équipements critiques nécessaires au fonctionnement des installations de captation et de traitement dans le respect des valeurs limites en cas de panne. Ce matériel ou équipement doit être disponible sous un délai n'excédant pas 72h.

Le plan de maintenance est revu à minima annuellement afin de tenir compte du retour d'expérience issu des incidents survenus au cours de l'année précédente.

Afin de fiabiliser les différents procédés et dispositifs de dépollution, tels que la collecte, la filtration ou l'épuration d'un effluent gazeux, l'exploitant met en place une organisation adaptée permettant :

- de disposer à tout moment dans l'unité de réserves suffisantes de produits ou matières consommables participant aux procédés ou concourant à leur bon fonctionnement ;
- de disposer constamment des équipements et pièces de rechange nécessaires, en cas de panne, à la réparation ou à l'échange de tout équipement important pour la bonne marche et les performances de ces dispositifs (tels que manches, joints, vannes, moteurs...) ;
- de mettre en place, avec des entreprises spécialisées d'envergure suffisante, des conventions d'assistance immédiate de type 24h/24 pour le dépannage des équipements lourds non susceptibles d'être disponibles en stock.
-

Pour chaque procédé ou dispositif de dépollution, l'exploitant justifie, à la demande de l'inspection des installations classées, du respect de ces dispositions.

ARTICLE 4.2.2. CONDITIONS DE REJETS

Les cheminées sont en nombre aussi réduit que possible.

Le débouché des cheminées a une direction verticale et ne comporte pas d'obstacle à la diffusion des gaz (chapeaux chinois...).
Sur chaque canalisation de rejet d'effluent, pour lequel le présent arrêté impose :

- la réalisation de mesures par l'exploitant,

ou,

- le respect de valeurs limites,

sont prévus des points de prélèvement d'échantillons et des points de mesure permettant de réaliser des mesures représentatives des polluants concernés. Lorsque la réalisation de mesures périodiques ou permanentes de la concentration en poussières est imposée, ces points sont conformes à la norme NF X 44-052.

Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettent des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions sont également prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Lors des opérations d'échantillonnage et de mesure, l'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour s'assurer que la teneur ambiante en gaz toxiques, et notamment en monoxyde de carbone, au niveau des passerelles, permet la présence d'un opérateur sans équipement de protection respiratoire (mesure en continue de la concentration en CO,...).

L'exploitant tient à disposition de l'inspection des installations classées une note de calcul relative à la hauteur de chacune des cheminées mentionnées à l'article 4.2.3 à l'égard des dispositions :

- aux arrêtés ministériels du 3 août 2018 relatifs aux installations de combustion ;
- de 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, pour ce qui concerne les installations autres que les chaudières.

ARTICLE 4.2.3. IDENTIFICATION DES REJETS CANALISÉS

La liste des principaux rejets canalisés du site est reprise en **annexe E.2** de l'arrêté préfectoral. Les cheminées répondent aux caractéristiques fixées dans cette **annexe**.

ARTICLE 4.2.4. VALEURS LIMITES DE REJETS BASIQUES

Article 4.2.4.1. Concentrations et flux horaires

Les effluents atmosphériques issus des cheminées visées à l'article 4.2.3 respectent les valeurs mentionnées à **l'annexe E.3** du présent arrêté. Les valeurs sont exprimées dans les conditions suivantes :

- gaz sec ;
- température : 273 K ;
- pression : 101,3 kPa ;
- teneur en oxygène : 3% pour les cowpers et les chaudières fonctionnant au gaz – 6% pour les fours de la cokerie(*) et du train continu à chaud - 16% pour les chaînes d'agglomération (**) – 18% pour le four de destruction des buées ammoniacales - pas de correction à apporter sur les autres installations.

(*) Si l'utilisation de gaz riche est plus importante que l'utilisation de gaz enrichi, le teneur en oxygène est de 11%. L'appréciation du type de gaz utilisé est réalisée sur une cadence journalière.
(**) Pour les chaînes d'agglomération, aucune correction de la teneur en oxygène n'est à apporter sur les valeurs mesurées lors du redémarrage des installations. La durée des périodes pendant lesquelles aucune correction de la teneur en oxygène n'est à apporter est définie comme suit en fonction de la durée de l'arrêt ayant précédé le redémarrage :

Durée de l'arrêt	Durée de la période suivant le redémarrage pendant laquelle aucune correction de la teneur en oxygène n'est à apporter sur les valeurs de mesure
< 8 heures	2 heures
Entre 8 et 24 heures	4 heures
> 24 heures	8 heures

La concentration en dioxines et furannes est définie comme la somme des concentrations en dioxines et furannes déterminée selon les indications de **l'annexe E.1** du présent arrêté.

ARTICLE 4.2.4.2. CONDITIONS DE RESPECT DES VALEURS LIMITES DE REJETS BASIQUES

Article 4.2.4.2.1 Mesures en continu

4.2.4.2.1.1 Cas général

Les résultats des mesures en continu font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsque :
aucune moyenne journalière ne dépasse la valeur limite fixée par le présent arrêté ;
aucune des moyennes horaires ne dépasse le double de la valeur limite prescrite ;
90 % des moyennes horaires établies sur 1 journée respectent la valeur limite d'émission(*).

4.2.4.2.1.2 Cas particulier des émissions de poussières des chaînes d'agglomération (conduits 1 à 7)

Pour chacun des conduits des chaînes d'agglomération, les résultats des mesures en continu de la concentration et du flux de poussières font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsque :
aucune des moyennes horaires ne dépasse le double de la valeur limite prescrite ;
90 % des moyennes horaires établies sur un mois calendaire respectent la valeur limite d'émission (*).

(*) Seules les moyennes horaires mesurées pendant le temps de fonctionnement des installations sont prises en compte dans le calcul.

ARTICLE 4.2.4.2.2 MESURES PÉRIODIQUES

4.2.4.2.2.1 Cas général

Les résultats des mesures périodiques font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsque aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.

4.2.4.2.2.2 Cas particulier des chaudières

Les résultats des mesures périodiques font apparaître que les valeurs limites sont respectées lorsque aucun résultat de mesure ne dépasse la valeur limite prescrite.

ARTICLE 4.2.5. NIVEAUX D'ÉMISSIONS ASSOCIÉS AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

Article 4.2.5.1. Dispositions générales

Conformément aux articles R. 515-66 et R. 515-67 du Code de l'Environnement, les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes dans les conditions normales d'exploitation (sauf indication contraire, le calcul des émissions dans l'air pour chaque MTD est fait sans correction d'oxygène sur les rejets de chaque conduit).

Article 4.2.5.2. Dispositions complémentaires

L'exploitant est en capacité de justifier pour chaque MTD que les conditions normales d'exploitation définies aux articles 4.4.4, 4.5.3, 4.6.3, 4.7.3 et 4.8.2 sont vérifiées et met en place le suivi des critères définis ci-dessus. Les périodes hors conditions normales sont aussi réduites que possible et l'exploitant doit en justifier les raisons en cas de demande de l'inspection des installations classées.

Lorsqu'un dispositif de réduction des émissions est nécessaire pour respecter les valeurs limites d'émissions fixées aux articles 4.4.4, 4.5.3, 4.6.3, 4.7.3 et 4.8.2 du présent arrêté, l'exploitant rédige une procédure d'exploitation relative à la conduite à tenir en cas de panne ou de dysfonctionnement de ce dispositif.

Cette procédure est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

Cette procédure indique notamment la nécessité :

- d'arrêter ou de réduire l'exploitation de l'installation associée à ce dispositif ou d'utiliser des combustibles peu polluants si le fonctionnement de celui-ci n'est pas rétabli dans les vingt-quatre heures en tenant compte des conséquences sur l'environnement de ces opérations, notamment d'un arrêt-démarrage ;
- d'informer l'inspection des installations classées dans les meilleurs délais suivant la panne ou le dysfonctionnement du dispositif de réduction des émissions.

CHAPITRE 4.3 DISPOSITIONS RELATIVES AUX ÉMISSIONS DIFFUSES

ARTICLE 4.3.1. PRINCIPE GÉNÉRAL

Toute source potentielle de gaz polluants ou de poussières diffuses est normalement, sauf justification particulière de l'exploitant :

- confinée à la source,
- captée à la source, canalisée et épurée avant rejet.

ARTICLE 4.3.2. DISPONIBILITÉ ET FIABILITÉ DES MOYENS DE PRÉVENTION ET DE TRAITEMENT

Afin de fiabiliser les différents procédés, dispositifs et instruments de contrôle et de mesure concourant au traitement des sources de poussières ou gaz polluants précitées, tels que les capotages et autres organes de confinement, l'humidification ou l'arrosage des tas de produits pulvérulents, le nettoyage régulier des sols et surfaces, l'étanchéité des brides, vannes, pompes et conduites d'acheminement, la filtration d'effluents

empoussiérés, ou la maîtrise qualitative ou quantitative des opérations sidérurgiques dont elles sont issues, l'exploitant s'assure :

- que ces procédés et dispositifs sont régulièrement surveillés, inspectés et maintenus ;
- que les personnels concernés ont reçu les consignes et instructions opératoires correspondantes ;
- que ces personnels sont suffisamment formés pour en assurer la mise en œuvre ;
- qu'il dispose à tout moment dans l'unité de réserves suffisantes de produits ou matières consommables participant aux procédés ou concourant à leur bon fonctionnement ;
- qu'il dispose constamment des équipements et pièces de rechange nécessaires, en cas de panne, ou de fuite, à la réparation ou à l'échange de tout équipement important pour la bonne marche et les performances de ces dispositifs (tels que manches, joints, vannes, moteurs...) ;
- que des conventions d'entraide mutuelle ou d'assistance immédiate de type 24h/24 sont mises en œuvre avec d'autres exploitants ou des entreprises spécialisées d'envergure suffisante, pour le prêt ou le dépannage immédiat des équipements lourds non susceptibles d'être disponibles en stock.

Une liste des produits, matières, pièces et équipements visés au présent article, assortie d'un descriptif des mesures de sauvegarde prévues, est établie et actualisée par l'exploitant sous sa responsabilité. Cette liste est tenue à disposition de l'inspecteur des installations classées.

Cette liste peut être partie intégrante d'une liste plus générale de gestion des pièces de rechange et des consommables.

ARTICLE 4.3.3. INVENTAIRE ET PROGRAMME DE TRAITEMENT DES SOURCES DIFFUSES DE POUSSIÈRES

Article 4.3.3.1. Recensement

L'exploitant dresse et actualise annuellement, pour l'ensemble de l'établissement, l'inventaire des sources potentielles de poussières diffuses ne satisfaisant pas les dispositions prévues à l'article 4.3.1.

Cet inventaire indique en particulier :

- l'emplacement de la source,
- l'unité d'exploitation concernée,
- la nature précise des opérations et équipements générateurs de poussières,
- des données qualitatives et quantitatives sur la nature (composition, granulométrie), la fréquence et l'importance des émissions,
- la priorité à accorder à la source du point de vue du risque de réenvol et du risque de franchissement des limites de l'établissement,
- les mesures de prévention, de limitation et de surveillance dont elle fait l'objet en l'état
- le programme des mesures correctives prévues pour son traitement conformément au paragraphe 15 ci-dessus.

Cet inventaire est transmis annuellement à l'inspecteur des installations classées.

ARTICLE 4.3.4. CAS PARTICULIER DES VOIES DE CIRCULATION ET AIRES DE MANŒUVRE

L'exploitant prend les dispositions nécessaires pour prévenir l'accumulation et les envols de poussières et matières pulvérulentes diverses sur les voies et aires de circulation de l'établissement. En particulier :

- les voies de circulation et aires de manœuvre des véhicules et engins répertoriées dans l'inventaire visé à l'article 4.3.3 ci-dessus sont délimitées, aménagées (formes de pente, revêtement, etc), convenablement nettoyées et arrosées en tant que de besoin afin d'éliminer les dépôts et d'éviter les réenvols ;
- les véhicules entrant et sortant de ces voies et aires répertoriées n'entraînent pas de dépôts sur les autres voies de circulation. Pour ce faire, des dispositions appropriées, telles que le bâchage ou le lavage des roues, sont prévues autant que de besoin ;
- la vitesse des véhicules est limitée efficacement par tout moyen adapté (signalisation, ralentisseurs, etc).

Les voies et aires de circulation répertoriées précitées revêtues font l'objet d'un plan de nettoyage en vue de garantir une quantité maximale de poussières inférieure à 100 g/m^2 (en équivalent « matière sèche »). Le contrôle de cette quantité est basé sur une pesée régulière des poussières collectées sur les divers tronçons du réseau routier interne à l'établissement lors des opérations de nettoyage.
Le plan de nettoyage ainsi que les modalités de surveillance et de contrôle, par l'exploitant, du respect de la présente disposition font l'objet d'une procédure spécifique.

L'exploitant met en place une organisation et des moyens appropriés afin que tout chauffeur d'un véhicule circulant sur les voies de circulation et aires de manœuvre de l'établissement reçoive des instructions en vue d'adapter son comportement et ses actions à l'égard du risque d'émissions de poussières.

Les chauffeurs occasionnels reçoivent les instructions dès leur entrée sur le site. Pour les personnes ayant une activité régulière sur le site, les instructions sont élaborées à partir des contrats justifiant leur activité sur le site. Elles sont relayées par des opérations de sensibilisation.

ARTICLE 4.3.5. CAS DES STOCKAGES ET MANIPULATIONS DE PRODUITS À RISQUE PARTICULIER

Article 4.3.5.1. Identification des produits fins et sensibles

L'exploitant identifie sous sa responsabilité les produits les plus fins, et les produits les plus sensibles sur le plan du risque d'envol ou de génération de poussières, qui sont mis en œuvre dans les différentes unités de l'établissement.

Une liste des produits concernés est établie et actualisée régulièrement. Cette liste est tenue à disposition de l'inspecteur des installations classées.

Article 4.3.5.2. Opérations sur les produits fins et sensibles

Les opérations fixes ou continues de stockage, manipulation, transvasement ou transport des produits visés à l'article 4.3.5.1 ci-dessus sont effectuées en principe, et par ordre de priorité :

- en situation totalement confinée (récipients clos, silos ou bâtiments fermés, convoyeurs étanches ou totalement capotés, etc) ;

- sous bâtiment semi-ouvert ou à l'air libre, mais obligatoirement assorties de dispositifs spécifiques de prévention et de réduction des envols à la source (capotage, aspiration, humidification ou arrosage, traitement par laquage ou pulvérisation d'additifs, etc). Le cas échéant, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter à tout moment une concentration maximale de 40 mg/m^3.

Les équipements de prévention et de protection utilisés dans l'un ou l'autre des cas précités sont exploités conformément aux dispositions de l'article 4.3.3 ci-dessus.

Les stockages, manipulations, transferts ou transvasements en extérieur des produits visés à l'article 4.3.5.1 sont limitées aux opérations strictement indispensables pour lesquelles le recours aux précautions visées ci-dessus n'est pas techniquement ou économiquement possible. Les éléments justificatifs correspondants sont tenus à disposition de l'inspecteur des installations classées ; les descriptifs et données correspondantes apparaissent explicitement dans l'inventaire prévu à l'article 4.3.3.

En particulier, les manœuvres en extérieur des engins et véhicules mobiles mettant en œuvre ces produits sont programmées et réalisées avec les précautions maximales en vue de réduire et limiter la dispersion du produit et les envols.

L'exploitant met en place une organisation et des moyens appropriés afin que les opérateurs chargés de ces manœuvres reçoivent des instructions en vue d'adapter leurs actions et comportement à l'égard du risque d'émissions de poussières.

Les opérateurs occasionnels reçoivent les instructions dès leur entrée sur le site. Pour les personnes ayant une activité régulière sur le site, les instructions sont élaborées à partir des contrats justifiant leur activité sur le site. Elles sont relayées par des opérations de sensibilisation.

ARTICLE 4.3.6. SURVEILLANCE, COMPTABILISATION ET SUIVI DES PANACHES

L'exploitant détermine pour les unités cokerie, hauts fourneaux et aciérie le nombre de panaches potentiels de niveau 3 (système interne DETECT) à partir de l'ensemble des événements susceptibles de générer un panache de niveau 3. Le panache est défini comme une bouffée de fumée hors émission canalisée et tour d'extinction.

Le nombre de panaches de niveau 3 est limité, par unité considérée, à 1 % du nombre de panaches potentiels de niveau 3.

La synthèse annuelle prévue au présent article (cf. ci-après) est complétée du ratio de panaches réalisés de niveau 3 au regard du nombre de panaches potentiels de niveau 3.

L'exploitant met en place l'organisation et les moyens nécessaires à la surveillance, à l'enregistrement et à la comptabilisation des panaches de poussières diffuses émis par les hauts fourneaux, la cokerie et l'aciérie. Les données enregistrées comprennent des éléments relatifs à la durée, à l'importance, à l'origine et à la cause du panache. Elles sont tenues à disposition de l'inspection des installations classées.

Une synthèse annuelle des données enregistrées est communiquée annuellement à l'inspecteur des installations classées dans le cadre de l'inventaire visé à l'article 4.3.3. Cette synthèse comprend notamment le nombre de panaches enregistrés sur l'année écoulée par secteur ainsi que les causes principales de ceux-ci et les actions mises en œuvre ou programmées pour limiter leur nombre.

CHAPITRE 4.4 ÉMISSIONS DE LA COKERIE

ARTICLE 4.4.1. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES À LA COKERIE

L'exploitant veille à la bonne étanchéité des portes de fours et des cellules de cokéfaction. Les portes et les cadres des fours sont nettoyés à chaque cycle.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour limiter l'émission de gaz de distillation.

Toutes les dispositions sont prises pour limiter au maximum l'envol des poussières lors de l'extinction.
En particulier les tours sont aménagées de façon à assurer une bonne ascension des vapeurs et le meilleur piégeage possible des particules de coke grâce à un système de chicanes qui est nettoyé régulièrement afin de conserver une efficacité maximum.

L'emploi des eaux de process à forte charge organique (eaux usées des fours à coke brut, eaux usées à forte teneur en hydrocarbures, etc.) comme eau d'extinction est interdite.

Les émissions particulaires à la tour d'extinction sont inférieures ou égales à 25 g d'émission particulaire par tonne de coke. L'exploitant réalise 1 mesure tous les deux ans qu'il joint au bilan annuel demandé au TITRE 8. La mesure peut être réalisée tous les 5 ans, après accord de l'inspection des installations classées suivant les résultats des 3 premières mesures.

Les émissions visibles des batteries de four B6 et B7 respectent les limites suivantes en moyenne mensuelle :
Enfournement
L'exploitant met en œuvre des techniques afin de réduire les émissions de poussières et de gaz lors de l'enfournement du charbon de manière à ce que :

- La durée des émissions visibles est inférieure à 30 secondes par charge en moyenne mensuelle.

Fours à coke
L'exploitant exploite et maintient les fours à coke de manière à ce que :

- Le pourcentage d'émissions visibles à partir de toutes les portes est inférieur à 10 % ;
- Le pourcentage d'émissions visibles provenant de tous les types de sources associées aux colonnes montantes (collecteur, col de cygne, conduites de raccordement...) et aux couvercles des bouches d'enfournement est inférieur à 1 %.

Ces pourcentages se rapportent à la fréquence des fuites au niveau des portes, des colonnes montantes ou des couvercles de bouches d'enfournement par rapport au nombre total de portes, de colonnes montantes ou de couvercles de bouches d'enfournement. Ils correspondent à une moyenne mensuelle établie au moyen d'une des méthodes de surveillance décrites ci-après.

Les méthodes suivantes peuvent être utilisées pour l'estimation des émissions diffuses provenant de l'enfournement et des fours à coke :

- la méthode EPA 303 ;
- la méthode DMT (Deutsche Montan Technologie GmbH) ;

- la méthode mise au point par la BCRA (British Carbonisation Research Association) ;
- la méthode utilisée aux Pays-Bas, qui consiste à compter les fuites visibles des colonnes montantes et des bouches d'enfournement sans tenir compte des émissions visibles dues aux activités normales (enfournement du charbon, défournement du coke).

ARTICLE 4.4.2. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES À L'INSTALLATION « FOUR NH3 »

L'installation est autorisée à fonctionner 487 h/an sous réserve des dispositions présentées en **Annexe E** du présent arrêté.

L'exploitant peut solliciter un allongement de la durée de fonctionnement. Pour cela, l'exploitant doit justifier, par une étude de risque sanitaire, l'acceptabilité de l'impact des émissions de dioxyde de soufre. L'étude de risque sanitaire doit prendre en compte les émissions en dioxyde de soufre de l'ensemble des installations présentes sur le site et notamment, celles de l'incinérateur avec durée de fonctionnement sollicitée. Cette nouvelle durée ne pourra excéder 1208 h par an pour les années avec contrôle réglementaire.

ARTICLE 4.4.3. VALEURS LIMITES D'ÉMISSIONS BASIQUES

Les effluents atmosphériques issus des cheminées de la cokerie visées à l'article 4.2.3 respectent les valeurs mentionnées à l'annexe E.3 du présent arrêté.

ARTICLE 4.4.4. NIVEAUX D'ÉMISSIONS ASSOCIÉS AUX MTD / BREF I&S

Article 4.4.4.1. MTD 44 : Systèmes d'enfournement produisant peu d'émissions pour le chargement des chambres des fours à coke

Paramètre	Niveau de performance environnementale	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Émissions visibles des poussières	< 30 sec	B6	**< 30 sec**	Moyenne mensuelle*
	< 30 sec	B7	**< 30 sec**	Moyenne mensuelle*

*Méthodes pouvant être utilisées pour l'estimation des émissions diffuses provenant des fours à coke :

- Méthode EPA 303 ;
- Méthode DMT (Deutsche Montan Technologie GmbH) ;
- Méthode mise au point par la BCRA (British Carbonisation Research Association) ;
- Méthode utilisée aux Pays-Bas, qui consiste à compter les fuites visibles des colonnes montantes et des bouches d'enfournement sans tenir compte des émissions visibles dues aux activités normales (enfournement du charbon, défournement du coke).

Article 4.4.4.2. MTD 46 : Techniques de réduction des émissions des fours à coke

Paramètre	Niveau de performance environnementale	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	5 – 10 %	B6 – portes des fours	**10 %**	Moyenne mensuelle*
		B7 – Portes des fours	**10 %**	Moyenne mensuelle*
Poussières	1 %	B6 – Colonnes montantes	**1 %**	Moyenne mensuelle*
		B7 – Colonnes montantes	**1 %**	Moyenne mensuelle*
Poussières	1 %	B6 – Tampon	**1 %**	Moyenne mensuelle*
		B7 – Tampon	**1 %**	Moyenne mensuelle*

*Méthodes pouvant être utilisées pour l'estimation des émissions diffuses provenant des fours à coke :

- Méthode EPA 303 ;
- Méthode DMT (Deutsche Montan Technologie GmbH) ;
- Méthode mise au point par la BCRA (British Carbonisation Research Association) ;
- Méthode utilisée aux Pays-Bas, qui consiste à compter les fuites visibles des colonnes montantes et des bouches d'enfournement sans tenir compte des émissions visibles dues aux activités normales (enfournement du charbon, défournement du coke).

Article 4.4.4.3. MTD 48 : Techniques de réduction de la teneur en soufre du gaz de cokerie

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Oxydes de soufre (SOx) exprimés en dioxyde de soufre (SO_2)	200 – 500 mg/Nm³	Moyenne pondérée de B6-B7	**300 mg/Nm³**	Moyenne journalière + Valeur en oxygène à 5 %
Poussières	1 - 20 mg/Nm³	Moyenne pondérée de B6-B7	**20 mg/Nm³**	Moyenne journalière + Valeur en oxygène à 5 %

Concentration moyenne pondérée = $\frac{\Sigma \text{ des flux des conduits B6, B7}}{\Sigma \text{ des débits journaliers B6, B7}}$

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies en cas de fonctionnement des batteries B6 ou B7 en gaz de cokerie ou en mélange de gaz de hauts-fourneaux et gaz de cokerie. La durée de fonctionnement dans ces conditions est limitée à 8% de la durée totale de fonctionnement de l'installation.
Dans ce cas, la moyenne horaire du conduit de la (des) batterie(s) correspondante(s) n'est pas prise en compte.

Article 4.4.4.4. **MTD 50 : Techniques de réduction des émissions de poussières lors du défournement du coke**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	10 mg/Nm^3	Défournement B6/B7	**10 mg/Nm^3**	Moyenne sur période d'échantillonnage (mesures discontinues, prélèvements instantanés pendant au moins 30 min)

Article 4.4.4.5. **MTD 51 : Techniques de réduction des émissions de poussières pour l'extinction du coke**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	25 g/t de coke	Tour d'extinction	**25 g/t de coke**	Moyenne sur période d'échantillonnage

Article 4.4.4.6. **MTD 52 : Techniques de réduction des émissions de poussières pour le criblage et la manutention du coke**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	10 mg/Nm^3	Dépoussiéreur DEP1	**10 mg/Nm^3**	Moyenne sur période d'échantillonnage (mesures discontinues, prélèvements instantanés pendant au moins 30 min)

Article 4.4.1.1. **MTD 56 : Techniques pour le prétraitement des eaux usées issues du procédé de cokéfaction et du lavage du gaz de cokerie**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
DCO	220 mg/l	Sortie de la station de traitement biologique (vers station de traitement EXD)	**220 mg/l**	Échantillon aléatoire qualifié ou échantillon composite sur 24h
DBO5	20 mg/l		**20 mg/l**	
Sulfures aisément libérables	0,1 mg/l		**0,1 mg/l**	
SCN	< 4 mg/l		**4 mg/l**	
CN aisément libérable	0,1 mg/l		**0,1 mg/l**	
HAP	0,05 mg/l		**0,01 mg/l**	

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Phénols	0,5 mg/l		**0,2 mg/l**	
Σ (azote ammoniacal, nitrates et nitrites)	15 – 50 mg/l		**50 mg/l**	

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies lorsque le fonctionnement des colonnes à distiller (distillation des eaux ammoniacales) ne respectent pas les critères suivants :

- pH des eaux en fond de colonne : 9,5 +/- 0,5 ;
- température de distillation supérieure ou égale à 102°C.

Dans ce cas, les résultats d'analyse sur l'échantillon aléatoire ou échantillon composite sur 24h ne sont pas pris en compte. Le nombre d'échantillons écartés doit être aussi bas que possible et justifié par l'exploitant.

CHAPITRE 4.5 ÉMISSIONS LIÉES À L'AGGLOMÉRATION

ARTICLE 4.5.1. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES À L'AGGLOMÉRATION

ARTICLE 4.5.1.1. FLUX SPÉCIFIQUES EN POUSSIÈRES

Le flux spécifique en poussières des différents ateliers ou équipements des chaînes d'agglomération est conforme au tableau suivant :

Sources de poussières		Flux spécifique maximal (en g/t produite)
Unité	Conduits	
Chaîne n°2	Conduit n°1	150
Chaîne n°3	Conduits n°3 et n°4	
Chaîne n°2	Conduit n°2 et n°8	75
Chaîne n°3	Conduits n°5 et n°7	

Le rejet spécifique est apprécié sur la base de la production d'aggloméré et des émissions moyennes mensuelles.

ARTICLE 4.5.1.2. FLUX DE SO_2

La moyenne mensuelle des flux horaires de SO_2 (en kg/h) des chaînes d'agglomération sont conformes au tableau suivant :

Unité	Conduits	Moyenne mensuelle des flux horaires (en kg/h)	Moyenne journalière en cas d'alerte (1)
Chaîne n°2	Conduit n°1	180	Total : 600
Chaîne n°3	Conduit n°3	360	
	Conduit n 4	180	

(1) alerte déclenchée par les services préfectoraux en cas de dépassement ou de prévision de dépassement du 2ème niveau prévu, lors d'épisodes de pollution atmosphérique, par la procédure d'information et d'alerte de la population définie par arrêté préfectoral interdépartemental pour les départements du Nord et Pas-de-Calais.

L'exploitant organise par consigne les actions à mener en prévision des alertes visées au paragraphe ci-dessus et lors de ces alertes. Après chaque alerte, un bilan de fin d'alerte est adressé à l'inspecteur des installations classées. Ce bilan fait notamment le point des mesures engagées pour réduire les émissions de dioxyde de soufre, la durée de leur mise en œuvre, les quantités de dioxyde de soufre émises et les difficultés éventuelles rencontrées à cette occasion.

ARTICLE 4.5.1.3. MESURE DES COMPOSÉS VISÉS AUX ANNEXES III ET IV DE L'ARRÊTÉ MINISTÉRIEL DU 2 FÉVRIER 1998

Pour les chaînes d'agglomération, les mesures des composés organiques toxiques et substances cancérigènes visées à l'article 4.2.4 portent sur les paramètres suivants :

- composés visés à l'annexe III parmi la liste suivante pour lesquels une méthodologie de mesure a été définie : acétaldéhyde, acide acrylique, acide chloroacétique, aldéhyde formique, *acroléine*, phénol, *anhydride maléique*, biphéniles, chloroacétaldéhyde, chloroforme, crésol, diisocyanate de toluyène, dérivés alkylés du plomb, dichlorométhane, méthacrylate de méthyle, mercaptans (butyl), nitrophénol, phénol, tétrachlorométhane –thioéthers -thiols ;

- composés visés à l'annexe IVa parmi la liste suivante pour lesquels une méthodologie de mesure a été définie : benzidine, béryllium et ses composés inhalables (exprimés en Be), composés du chrome VI (chrome VI en tant qu'anhydre- chromate de calcium- chromate de chrome III- chromate de strotium- chromates de zinc) exprimés en chrome VI, 2 naphtylamine, oxyde de bis chlorométhyle ;
- composés visés à l'annexe IVb parmi la liste suivante pour lesquels une méthodologie de mesure a été définie : composés arsenic (trioxyde et pentoxyde d'arsenic- acide arsénieux et ses sels- acide arsénique et ses sels) exprimés en As, acide 1,2 dibromo-3-chloropropane, sulfate de diméthyle ;
- composés visés à l'annexe IVc parmi la liste suivante pour lesquels une méthodologie de mesure a été définie : acrylonitrile, composés de nickel (oxyde, dioxyde, trioxyde sulfure et sous-sulfure de nickel) exprimés en Ni ;
- composés visés à l'annexe IVd parmi la liste suivante pour lesquels une méthodologie de mesure a été définie (hors benzène) : 1-3 butadiène, 1-3 dichloro 2 propanol , oxyde d'éthylène, 2 nitropropane.
-

Article 4.5.1.4. ENREGISTREMENT DES DYSFONCTIONNEMENTS DES ÉLECTROFILTRES ET FILTRES À MANCHE DE L'AGGLOMÉRATION

Conformément à l'Article 4.2.1. , l'exploitant enregistre (par informatique ou par écrit) les dysfonctionnements survenus sur les électrofiltres et filtres à manche de l'agglomération : nature, cause, durée, heure et jour.
Les documents sont tenus à la disposition de l'Inspection des Installations classées pendant une durée minimale de deux ans.

ARTICLE 4.5.1.5. EXPLOITATION DES CHAÎNES

L'exploitant limite, dans la mesure du possible, les périodes d'arrêt et de démarrage des chaînes d'agglomération.
L'exploitant procède à un enregistrement informatique ou écrit :

- des périodes d'arrêt et de démarrage des chaînes d'agglomération : cause, durée, heure et jour ;
- de la composition des mélanges TLS introduits sur la chaîne n°2, en précisant notamment la teneur en huile du mélange.

Ces informations sont archivées au moins une année et sont tenues à disposition de l'inspection des installations classées.

L'utilisation de matière première dont la teneur en huile est supérieure à 1% est interdite à la chaîne d'agglomération n°3.

ARTICLE 4.5.2. VALEURS LIMITES D'ÉMISSIONS BASIQUES

Les effluents atmosphériques issus des cheminées de l'agglomération visées à l'article 4.2.3 respectent les valeurs mentionnées à l'annexe E.3 du présent arrêté.

ARTICLE 4.5.2.1. CONCENTRATION MOYENNE ANNUELLE EN POUSSIÈRES

Les différents ateliers ou équipements des chaînes d'agglomération respectent les valeurs limites suivantes, en moyenne annuelle :

Conduit / Paramètre		Chaîne n°2 / Conduit n°1	Chaîne n°2 / Conduit n°2	Chaîne n°2 / Conduit n°8	Chaîne n°3 / Conduit n°3	Chaîne n°3 / Conduit n°4	Chaîne n°3 / Conduit n°5	Chaîne n°3 / Conduit n°7
Poussières	mg/ Nm^3	50	50	20	40	40	35	20

ARTICLE 4.5.2.2. CONCENTRATION MOYENNE ANNUELLE EN COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS NON MÉTHANIQUES ET EN AMMONIAC

Les concentrations moyennes annuelles (en mg/Nm^3) des COVnm et NH3 des chaînes d'agglomération sont inférieures aux valeurs limites reprises dans le tableau suivant :

Unité	Conduits	Moyenne annuelle en COVnm	Moyenne annuelle en NH3
Chaîne n°2	Conduit n°1	50	45
Chaîne n°3	Conduit n°3		
Chaîne n°3	Conduit n°4		

L'exploitant complète le bilan annuel demandé au TITRE 8 par les concentrations annuelles moyennes calculées en période de fonctionnement des COVnm et du NH3 des chaînes de l'agglomération.

ARTICLE 4.5.3. NIVEAUX D'ÉMISSIONS ASSOCIÉES AUX MTD / BREF I&S

Dans les conditions d'exploitation, le taux de marche de la chaîne d'agglomération est défini comme la marche simultanée des éléments suivants : rouleau d'alimentation bedding, rouleau d'alimentation mélange, chaîne en marche, hotte d'allumage plein feux et refroidissoir en marche.

La durée cumulée de fonctionnement de l'installation en dehors des conditions normales d'exploitation, définies aux MTD 20 à 24, doit être aussi basse que possible et ne peut dépasser 15% de la durée totale de fonctionnement de l'installation. Cette durée n'intègre pas les arrêts complets des chaînes d'agglomération sur une journée.

Article 4.5.3.1. MTD 20 : Techniques de réduction des émissions de poussières des émissions primaires des installations d'agglomération

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaire	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	20 – 40 mg/Nm^3	Conduits primaires : moyenne pondérée (par les débits) de C1-C3-C4	**40 mg/Nm^3**	Moyenne journalière

Le calcul des émissions est défini de la manière suivante :
Le conduit C1 correspond à la chaîne d'agglomération n°2.
Les conduits C3 et C4 correspondent à la chaîne d'agglomération n°3.

Concentration moyenne pondérée $= \frac{\Sigma \text{ des flux des conduits C1, C3 et C4}}{\Sigma \text{ des débits journaliers de C1, C3 et C4}}$

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies lorsque au moins un des 2 critères suivants est vérifié :

1. Taux de marche de la chaîne : le taux de marche journalier est inférieur à 75 %.

2. Teneur en oxygène dans les fumées : la teneur en oxygène en moyenne journalière est supérieure à :
   - 18 % dans les fumées de la chaîne 2 ;
   - 17 % dans les fumées de la chaîne 3.

Si les conditions normales d'exploitation pour une chaîne ne sont pas réunies, la moyenne journalière du (des) conduit (s) de la chaîne correspondante n'est pas prise en compte dans le calcul de la concentration moyenne pondérée.

Article 4.5.3.2. **MTD 21 : Techniques de réduction des émissions de mercure dans les émissions primaires des installations d'agglomération**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaire	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Mercure (Hg)	0,03 – 0,05 mg/ Nm^3	Conduit 1	**0,05 mg/Nm^3**	Moyenne sur période d'échantillonnage
		Conduit 3	**0,05 mg/Nm^3**	Moyenne sur période d'échantillonnage
		Conduit 4	**0,05 mg/Nm^3**	Moyenne sur période d'échantillonnage

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies lorsque au moins un des 2 critères suivants est vérifié :

1. Taux de marche de la chaîne : le taux de marche journalier est inférieur à 75 %.

2. Teneur en oxygène dans les fumées : la teneur en oxygène en moyenne journalière est supérieure à :
   - 18 % dans les fumées de la chaîne 2 ;
   - 17 % dans les fumées de la chaîne 3.

Si les conditions normales d'exploitation pour une chaîne ne sont pas réunies, la moyenne journalière du (des) conduit (s) de la chaîne correspondante n'est pas prise en compte dans le calcul de la concentration moyenne pondérée.

Article 4.5.3.3. **MTD 22 : Techniques de réduction des émissions d'oxydes de soufre dans les émissions primaires des installations d'agglomération**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaire	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Oxydes de soufre (SOx) exprimés en dioxyde de soufre (SO2)	350-500 mg/Nm³	Conduits primaires : moyenne pondérée (par les débits) de C1-C3-C4	500 mg/Nm³	Moyenne journalière

Concentration moyenne pondérée = $\frac{\Sigma \text{ des flux des conduits C1, C3, C4}}{\Sigma \text{ des débits journaliers C1, C3, C4}}$

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies lorsque au moins un des 2 critères suivants est vérifié :

1. Taux de marche de la chaîne : le taux de marche journalier est inférieur à 75 %.

2. Teneur en oxygène dans les fumées : la teneur en oxygène en moyenne journalière est supérieure à :
   - 18 % dans les fumées de la chaîne 2 ;
   - 17 % dans les fumées de la chaîne 3.

Si les conditions normales d'exploitation pour une chaîne ne sont pas réunies, la moyenne journalière du (des) conduit (s) de la chaîne correspondante n'est pas prise en compte dans le calcul de la concentration moyenne pondérée.

Article 4.5.3.4. **MTD 23 : Techniques de réduction des émissions totales d'oxydes d'azote dans les émissions primaires des installations d'agglomération**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaire	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Oxydes d'azote (NOx) exprimés en dioxyde d'azote (NO_2)	500 mg/Nm³	Conduits primaires : moyenne pondérée (par les débits) de C1-C3-C4	**500 mg/Nm³**	Moyenne journalière

Concentration moyenne pondérée = $\frac{\Sigma \text{ des flux des conduits C1,C3, C4}}{\Sigma \text{ des débits journaliers C1, C3, C4}}$

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies lorsque au moins un des 2 critères suivants est vérifié :

1. Taux de marche de la chaîne : le taux de marche journalier est inférieur à 75 %.

2. Teneur en oxygène dans les fumées : la teneur en oxygène en moyenne journalière est supérieure à :
   - 18 % dans les fumées de la chaîne 2 ;
   - 17 % dans les fumées de la chaîne 3.

Si les conditions normales d'exploitation pour une chaîne ne sont pas réunies, la moyenne journalière du (des) conduit (s) de la chaîne correspondante n'est pas prise en compte dans le calcul de la concentration moyenne pondérée.

Article 4.5.3.5. **MTD 25 : Techniques de réduction des émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) dans les émissions primaires des installations d'agglomération**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaire	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F)	0,2-0,4 ng I-TEQ/Nm³	Conduit 1	**0,4 ng I-TEQ/Nm³**	Échantillon aléatoire prélevé sur 6 - 8 heures dans conditions uniformes de fonctionnement
	0,2-0,4 ng I-TEQ/Nm³ (gaine A) 0,05-0,2 ng I-TEQ/Nm³ (gaine B)	Conduit 3	**0,3 ng I-TEQ/Nm³**	Échantillon aléatoire prélevé sur 6 - 8 heures dans conditions uniformes de fonctionnement
	0,2-0,4 ng I-TEQ/Nm³	Conduit 4	**0,4 ng I-TEQ/Nm³**	Échantillon aléatoire prélevé sur 6 - 8 heures dans conditions uniformes de fonctionnement

Article 4.5.3.6. **MTD 26 : Techniques de réduction des émissions de poussières dans les émissions secondaires des installations d'agglomération**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaire	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	Dans le cas d'un filtre à manche 10 mg/Nm³ Dans le cas d'un électrofiltre : 30 mg/Nm³	Conduits secondaires : moyenne pondérée (par les débits) de C2-C5-C7-C8	**20 mg/Nm³**	Moyenne journalière

Les conduits C2 et C8 sont liés à la chaîne d'agglomération n°2.
Les conduits C5 et C7 sont liés à la chaîne d'agglomération n°3.

Concentration moyenne pondérée = $\frac{\Sigma \text{ des flux des conduits C2, C5, C7, C8}}{\Sigma \text{ des débits journaliers C2, C5, C7, C8}}$

Les conditions normales d'exploitation ne sont pas réunies lorsque au moins un des 2 critères suivants est vérifié :

3. Taux de marche de la chaîne : le taux de marche journalier est inférieur à 75 %.

4. Teneur en oxygène dans les fumées : la teneur en oxygène en moyenne journalière est supérieure à :
   - 18 % dans les fumées de la chaîne 2 ;
   - 17 % dans les fumées de la chaîne 3.

CHAPITRE 4.6 ÉMISSIONS LIÉES AUX HAUTS FOURNEAUX

ARTICLE 4.6.1. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES AUX HAUTS-FOURNEAUX

Article 4.6.1.1.1 Injection de charbon aux hauts fourneaux

L'exploitant complète le bilan annuel demandé au TITRE 8 par le ratio moyen annuel d'injection de charbon sur les 3 hauts fourneaux de l'année écoulée.

Article 4.6.1.1.2 Rigole de coulée

Le revêtement des rigoles de coulée des hauts fourneaux n'est pas constitué de goudron.

ARTICLE 4.6.2. VALEURS LIMITES D'ÉMISSIONS BASIQUES

Les effluents atmosphériques issus des cheminées des Hauts Fourneaux visées à l'article 4.2.3 respectent les valeurs mentionnées à l'annexe E.3 du présent arrêté.

ARTICLE 4.6.3. NIVEAUX D'ÉMISSIONS ASSOCIÉS AUX MTD / BREF I&S

Article 4.6.3.1. **MTD 61 : Techniques de prévention ou de réduction des émissions diffuses de poussières pour la halle de coulée**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	1-15 mg/Nm³	Moyenne pondérée des Halles de coulées HF2-HF3-HF4	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière

Concentration moyenne pondérée = $\frac{\Sigma \text{ des flux des conduits Halle HF2, HF3, HF4}}{\Sigma \text{ des débits journaliers Halle HF2, HF3, HF4}}$

Article 4.6.3.2. **MTD 64 : Techniques de réduction des émissions de poussières des gaz des hauts fourneaux**

Paramètre	Niveau de performance environnementale	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	10 mg/Nm³	Gaz HF2	**10 mg/Nm³**	Mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins 30 minutes
		Gaz HF3	**10 mg/Nm³**	
		Gaz HF4	**10 mg/Nm³**	

Article 4.6.3.3. **MTD 65 : Techniques de réduction des émissions pour les cowpers**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Oxydes de soufre (SOx) exprimés en dioxyde de soufre (SO_2)	200 mg/Nm³	Cowpers HF2	**200 mg/Nm³**	Moyennes journalières pour une teneur en oxygène à 3 %
		Cowpers HF3	**200 mg/Nm³**	
		Cowpers HF4	**200 mg/Nm³**	

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	10 mg/Nm³	Cowpers HF2	**10 mg/Nm³**	Moyennes journalières pour une teneur en oxygène à 3 %
		Cowpers HF3	**10 mg/Nm³**	
		Cowpers HF4	**10 mg/Nm³**	
Oxydes d'azotes (NOx) exprimés en dioxyde d'azote (NO_2)	100 mg/Nm³	Cowpers HF2	**100 mg/Nm³**	Moyennes journalières pour une teneur en oxygène à 3 %
		Cowpers HF3	**100 mg/Nm³**	Moyennes journalières pour une teneur en oxygène à 3 %
		Cowpers HF4	**100 mg/Nm³**	Moyennes journalières pour une teneur en oxygène à 3 %

Article 4.6.3.4. MTD 67 : Techniques de traitement des eaux usées issues du lavage des gaz des hauts fourneaux

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
MES	30 mg/l	Sortie de la station de traitement EXD	**30 mg/l**	Échantillon aléatoire qualifié ou échantillon composite sur 24h
Fer	5 mg/l		**5 mg/l**	
Pb	0,5 mg/l		**0,5 mg/l**	
Zn	2 mg/l		**2 mg/l**	
CN aisément libérable	0,4 mg/l		**0,1 mg/l**	

CHAPITRE 4.7 ÉMISSIONS LIÉES À L'ACIÉRIE

ARTICLE 4.7.1. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES À L'ACIÉRIE

L'exploitant pratique une évaluation du tonnage de ferraille recyclée à l'aciérie et de son origine. Ces informations sont archivées durant au moins deux ans et tenues à disposition de l'inspection des installations classées.

Le nombre de fosses de coulée de fonte en plaque en exploitation dans l'établissement est limité à 11, dont 1 fosse de secours. 4 fosses sont maintenues vides en période de fonctionnement normal des installations et prêtes à l'utilisation pour faire face à tout incident de production. La surface maximale de chaque fosse est de 14 000 m^2 pour 10 fosses, de 1 800 m^2 pour 1 fosse. La quantité maximale de fonte versée dans chaque fosse est de 15 000 tonnes.

L'aménagement d'une nouvelle fosse est soumise à la procédure visée à l'article R181-45 du Code de l'Environnement.

Lors de la versée de la fonte liquide, puis de la reprise de la fonte solidifiée, les précautions maximales sont prises en vue de minimiser les émissions de poussières. Les opérateurs chargés de ces manœuvres reçoivent des instructions et consignes formelles de travail, et une formation spécifique appropriée relayée par des opérations régulières de sensibilisation. L'exploitant est en mesure d'en justifier par tout registre, planning ou bilan approprié.

La conception des fosses est de nature à limiter les émissions atmosphériques, les risques de projection lors des versées de fonte liquide et la présence d'eau.

À cet effet les fosses respectent les dispositions suivantes :
- des matériaux drainants sont utilisés dans le fond de la fosse et une pente adaptée est créée afin de permettre la récupération des eaux pluviales et d'arrosage,
- pour la fosse de secours, un rabattement de la nappe phréatique par puits de pompage placés autour de la nappe est mis en place,
- des consignes d'ajustement du débit de versée de la fonte avec retour vidéo sont mises en places et respectées afin d'éviter les réactions en fosse qui pourraient entraîner l'apparition d'un panache.

Par ailleurs, le déroctage de la fonte est réalisé de façon préférentielle par un outil adapté permettant le soulèvement des plaques de fonte ou par boulage, uniquement en cas de nécessité.

L'exploitant met en place des protections adaptées aux risques de projection notamment en cas de réaction fonte/eau et lors du boulage.

Des contrôles réguliers sont effectués afin de s'assurer :
- de l'efficacité des dispositifs de récupération et d'évacuation des eaux au niveau des fosses,
- du bon fonctionnement des pompes des dispositifs de rabattage de la nappe pour la fosse de secours,
- de l'intégrité des séparations des fosses,
- de l'étanchéité des réseaux d'arrosage des fosses.

Ces contrôles ainsi que les périodicités associées font l'objet de procédures écrites. Les anomalies détectées lors de ces contrôles ainsi que les actions correctives mises en place

sont enregistrés. Les enregistrements sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

Avant le début d'exploitation d'une fosse, un contrôle de la fosse est effectué afin de s'assurer :

- de son profilage,
- de l'absence d'eau et de corps étranger.

Ces dispositions font l'objet d'instructions diffusées et commentées, sous une forme adaptée, autant que de besoin au personnel d'exploitation (instructions intégrées au cursus de formation du personnel, leçons ponctuelles ...).

ARTICLE 4.7.2. VALEURS LIMITES D'ÉMISSIONS BASIQUES

Les effluents atmosphériques issus des cheminées de l'aciérie visées à l'article 4.2.3 respectent les valeurs mentionnées à l'annexe E.3 du présent arrêté.

ARTICLE 4.7.3. NIVEAUX D'ÉMISSIONS ASSOCIÉS AUX MTD / BREF I&S : ACIÉRIE À L'OXYGÈNE

Article 4.7.3.1. MTD 75 : Techniques de récupération des gaz de convertisseurs et de réduction des poussières

Paramètre	Niveau de performance environnemental e	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	50 mg/Nm³	Gaz du convertisseur après gazomètre	**50 mg/Nm³**	-

Article 4.7.3.2. MTD 78 : Techniques de prévention, de récupération et de réduction des émissions de poussières pour le dépoussiérage secondaire et pour la métallurgie secondaire

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
Poussières	1-15 mg/Nm³	Transvasement de la fonte du WPT dans la poche Fonte : Versée WPT	**15 mg/Nm³**	Moyenne journalière
	Cas des filtres à manches : 1-10 mg/Nm³	Décrassage poches tonneaux	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière
	Cas des filtres à manches : 1-10 mg/Nm³	Prétraitement de la fonte : Désulfuration ligne 1	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière
	Cas des filtres à manches :	Prétraitement de la fonte : Désulfuration	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
	1-10 mg/Nm³	ligne 2		
	Cas des filtres à manches : 1-10 mg/Nm³	Dépoussiérage secondaire convertisseurs : halle aciérie	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière
	Cas des filtres à manches : 1-10 mg/Nm³	Métallurgie secondaire : RHOB2	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière
	Cas des filtres à manches : 1-10 mg/Nm³	Métallurgie secondaire : DIP	**10 mg/Nm³**	Moyenne journalière

L'exploitant est en capacité de justifier que le niveau de performance environnementale associé à cette MTD a une efficacité globale moyenne de captage des poussières > à 90 %.

Article 4.7.3.3. **MTD 81 : Techniques consistant à limiter les rejets d'eaux usées issues des coulées continues**

Paramètre	Niveau d'Émission associé	Émissaires	Valeur Limite d'Émission	Période et conditions de référence
MES	20 mg/l	Sortie décanteur du traitement des eaux des coulées continues	**20 mg/l**	Échantillon aléatoire qualifié ou échantillon composite sur 24h
Fer	5 mg/l		**5 mg/l**	
Zinc	2 mg/l		**2 mg/l**	
Nickel	0,5 mg/l		**0,5 mg/l**	
Chrome total	0,5 mg/l		**0,5 mg/l**	
Hydrocarbures totaux	5 mg/l		**5 mg/l**	

CHAPITRE 4.8 GAZ RÉSIDUAIRES

ARTICLE 4.8.1. GAZ DE COKERIE ET DE HAUTS-FOURNEAUX / TENEUR EN COMPOSÉS SOUFRÉS

L'exploitant évalue à fréquence trimestrielle la teneur en soufre du gaz de cokerie et du gaz de hauts-fourneaux, en indiquant pour chaque gaz la concentration en H_2S, COS et CS_2. Cette évaluation est transmise dans le mois suivant le trimestre analysé, dans le cadre de la transmission de l'autosurveillance.
La teneur en sulfure d'hydrogène (H_2S) du gaz de cokerie n'excède pas 0,5 g/Nm^3 en moyenne annuelle.

ARTICLE 4.8.2. GAZ DES HAUTS FOURNEAUX / CONCENTRATION EN POUSSIÈRES

La concentration résiduelle de poussières est inférieure à 10 mg/Nm^3 en moyenne sur une période d'échantillonnage suivante : mesure discontinue, prélèvement instantané pendant au moins 30 minutes.

L'exploitant réalise dans le cadre de l'autosurveillance une mesure par semestre et transmet les résultats à l'inspection des installations classées. La mesure peut être réalisée à fréquence annuelle, après accord de l'inspection des installations classées suivants les résultats des 4 premières mesures (selon la stabilité des résultats).

ARTICLE 4.8.1. GAZ D'ACIÉRIE / CONCENTRATION EN POUSSIÈRES

L'exploitant mesure à fréquence annuelle la concentration de poussières dans le gaz d'aciérie épuré après stockage au gazomètre à compter de la date de notification du présent arrêté.

La concentration en poussières n'excède pas 50 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure journalière).

CHAPITRE 4.9 INSTALLATIONS DE COMBUSTION

Les installations de combustion sont aménagées et exploitées suivant les dispositions de l'Arrêté du 03/08/2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique n° 3110 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

En particulier les prescriptions particulières suivantes sont applicables.

ARTICLE 4.9.1. RÈGLES D'IMPLANTATION

Les appareils de combustion sont implantés de manière à prévenir tout risque d'incendie et à ne pas compromettre la sécurité du voisinage. Ils sont suffisamment éloignés de tout stockage et de toute activité mettant en œuvre des matières combustibles ou inflammables. L'implantation des appareils satisfait aux distances d'éloignement suivantes (les distances sont mesurées en projection horizontale par rapport aux parois extérieures du local qui les abrite ou, à défaut, les appareils eux-mêmes :

- 10 mètres des limites de propriété et des établissements recevant du public de 1ère, 2ème, 3ème et 4ème catégorie, des immeubles de grande hauteur, des immeubles habités ou occupés par des tiers et des voies à grande circulation ;

- 10 mètres des installations mettant en œuvre des matières combustibles ou inflammables, y compris les stockages aériens de combustibles liquides ou gazeux destinés à l'alimentation des appareils de combustion présents dans l'installation.

Si ces distances ne peuvent être respectées, l'exploitant tient à disposition de l'inspection les éléments issus de l'étude des dangers permettant de confirmer que la zone d'effet et la classe de probabilité d'un phénomène dangereux associé ne sont pas affectés par cette distance inférieure.

CHAPITRE 4.10 AUTOSURVEILLANCE DES ÉMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES

ARTICLE 4.10.1. PROGRAMME D'AUTOSURVEILLANCE

L'exploitant met en place un programme d'autosurveillance :

- des rejets diffus panache de fumées ;
- des rejets canalisés dans les conditions et selon la périodicité définis :
  - à l'annexe E du présent arrêté relative aux VLE basiques ;
  - aux articles 4.4.4 , 4.5.3, 4.6.3, 4.7.3 et 4.8.2 relatifs aux niveaux d'émissions associés aux MTD (NEAMTD)

ARTICLE 4.10.2. CALAGE DE L'AUTOSURVEILLANCE FIXÉE

Afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des moyens consacrés à la débitmétrie, à l'échantillonnage, à la conservation des échantillons et aux analyses ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant fait procéder au moins une fois par an au calage de son autosurveillance par un organisme extérieur (laboratoire agréé par le ministère en charge de l'environnement). Chaque paramètre de la chaîne analytique (prélèvement, échantillonnage, conservation des échantillons et analyses) est vérifié.

ARTICLE 4.10.3. MODALITÉS DE MESURES

Article 4.10.3.1. Mesure en continu du débit

En alternative à une mesure effectuée selon la méthode normalisée, une estimation permanente basée sur le point de fonctionnement des ventilateurs concernés à partir de leur courbe de puissance peut être employée, à la condition que l'exploitant en démontre la corrélation satisfaisante à partir d'un nombre suffisant de mesures débitmétriques d'étalonnage réalisées dans des conditions normalisées.

En l'absence de ventilateur, l'estimation permanente peut porter sur un autre paramètre représentatif, corrélé aux émissions. L'exploitant doit alors justifier de la corrélation employée sur la base d'un nombre suffisant de mesures d'étalonnage réalisées dans des conditions normalisées.
Dans le cas d'un suivi d'un paramètre représentatif en alternative à une mesure effectuée selon la méthode normalisée, des mesures de contrôle et d'étalonnage sont réalisées annuellement par un organisme extérieur compétent.

Article 4.10.3.2. Mesure en continu des poussières

Pour les installations autres que les chaudières, en alternative à la méthode de référence (NFX 44 052), une évaluation en permanence de la teneur en poussières des rejets peut être réalisée (par opacimètre, pulvérimètre ...), à la condition que l'exploitant démontre la corrélation satisfaisante avec la méthode gravimétrique, à partir d'un nombre suffisant de mesures gravimétriques d'étalonnage.

Article 4.10.3.3. Mesures en continu (autres que poussières)

Pour les installations autres que les chaudières, la surveillance en permanence peut être remplacée par le suivi d'un paramètre représentatif, corrélé aux émissions. L'exploitant justifie de la corrélation employée, sur la base d'un nombre suffisant de mesures

d'étalonnage réalisées dans des conditions normalisées. Dans le cas du suivi d'un paramètre représentatif en alternative à la surveillance en permanence, des mesures de contrôle et d'étalonnage sont réalisées annuellement par un organisme extérieur compétent.

Article 4.10.3.4. **Mesures journalières (métaux)**

Les mesures journalières sont réalisées sur un prélèvement représentatif effectué en continu. En alternative à une mesure journalière, une estimation basée sur le suivi d'un paramètre représentatif du polluant (ou par tout autre méthode équivalente) peut être employée, à la condition que l'exploitant en démontre la corrélation satisfaisante à partir d'un nombre suffisant de mesures d'étalonnage réalisées dans des conditions normalisées. Dans ce cas, des mesures de contrôle et d'étalonnage sont réalisées mensuellement par un organisme extérieur compétent.

Article 4.10.3.5. **Mesures périodiques**

Les mesures, prélèvements et analyses sont réalisés sur une durée qui est fonction des caractéristiques de l'appareil et du polluant.

Article 4.10.3.5.1 Cas général

La durée des mesures est d'au moins une demi-heure et chaque mesure est réalisée au moins trois fois.

Article 4.10.3.5.2 Cas particulier de la mesure de la concentration en poussières et en métaux des conduits équipés de dispositifs de filtration (filtre à manches ou électrofiltre)

La mesure peut ne pas être répétée. Dans ce cas, la durée de la mesure est d'au moins deux heures.

ARTICLE 4.10.4. DISPOSITIFS DE MESURES, ENREGISTREMENTS ET RÉSULTATS

Les dispositifs de mesure en continu sont munis d'un dispositif enregistreur.

Les enregistrements ainsi que les rapports correspondant aux mesures ponctuelles réalisées en application du programme d'autosurveillance sont archivés pendant une durée minimale d'un an. Ils sont tenus à la disposition de l'Inspection de l'environnement.

En fonction des résultats de mesure obtenus et de leur évolution sur une période suffisamment significative, la fréquence et la nature des prélèvements et analyses prévues à l'annexe E du présent arrêté ainsi que la fréquence des mesures de contrôles et d'étalonnage visées aux Article 4.10.3.3. et Article 4.10.3.4. pourront être modifiées par arrêté préfectoral complémentaire.

ARTICLE 4.10.5. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RÉSULTATS DE L'AUTO SURVEILLANCE

L'exploitant suit les résultats des mesures qu'il réalise notamment celles de son programme d'auto surveillance, les analyse et les interprète. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l'environnement ou d'écart par rapport au respect des valeurs réglementaires relatives aux émissions de ses installations ou de leurs effets sur l'environnement.

Article 4.10.5.1. Bilan mensuel

Article 4.10.5.1.1 VLE basiques

Un bilan mensuel, comprenant l'état récapitulatif journalier des résultats des contrôles réalisées dans le cadre de l'autosurveillance (y compris les calages) pour le mois N (hors cas particuliers mentionnés ci-après), est adressé à l'inspecteur des installations classées avant la fin du mois N + 1, accompagné de tous commentaires utiles à leur appréciation, en particulier sur les causes des dépassements constatés ainsi que sur les actions correctives mises en œuvre ou envisagées.
A ce bilan est joint pour chacun des rejets concernés un décompte du nombre de jours où la concentration moyenne journalière mesurée a dépassé la valeur limite imposée.

Ce bilan comprend également pour chacun des polluants suivants : poussières, plomb et cadmium, le calcul des quantités émises par les chaînes d'agglomération pour le mois écoulé (mois N).

Cas particulier de la mesure en continu de la concentration en monoxyde de carbone des rejets pour lesquels aucune valeur limite n'est imposée sur ce paramètre

Les résultats de ces mesures ne sont pas joints au bilan mensuel. Ils sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées pendant une durée minimale d'un an. Ils sont pris en compte pour l'élaboration du bilan annuel visé au titre 8.

Cas particulier de la mesure en continu de la concentration en poussières des rejets des conduits équipés de filtres à manches (hors cokerie et agglomérations)

Les résultats de ces mesures ne sont pas joints au bilan mensuel. Ils sont tenus à disposition de l'inspection des installations classées pendant une durée minimale d'un an. Ils sont pris en compte pour l'élaboration du bilan annuel visé au TITRE 8;

Article 4.10.5.1.2 NEA-MTD

Les résultats de la surveillance des MTD 20, 22, 23, 26, 49, 56, 61, 65, 67, 78 sont transmis à fréquence mensuelle.

Article 4.10.5.2. BILAN TRIMESTRIEL

ARTICLE 4.10.5.2.1 NEA-MTD

Les résultats de la surveillance des MTD 21, 25, 44, 48, 75, 81 sont transmis à fréquence trimestrielle.

Article 4.10.5.3. BILAN ANNUEL

ARTICLE 4.10.5.3.1 BILAN GEREP

L'exploitant adresse au préfet au plus tard le 31 mars de l'année suivante, un bilan annuel de ses rejets dans l'air pour chacune des substances visées à **l'annexe E.3** du présent arrêté, en distinguant les rejets diffus des rejets canalisés.
La déclaration GEREP relative aux rejets annuels de polluants dans l'eau, dans l'air, dans les déchets et dans les sols, permet de répondre à cette disposition.

Ce bilan est accompagné de tous commentaires utiles à son appréciation, en particulier sur les causes des évolutions constatées par rapport à l'année précédente ainsi que sur les investissements (chiffrés) mis en œuvre.

ARTICLE 4.10.5.3.2 **BILAN SUR LES NEA-MTD**

L'exploitant transmet au Préfet, a minima une fois par an le bilan des résultats de la surveillance des émissions tel que prévu aux articles 4.4.4, 4.5.3, 4.6.3, 4.7.3 et 4.8.2 du présent arrêté lors de la transmission du rapport mentionné au Titre 8 Ce bilan est accompagné de toute autre donnée complémentaire nécessaire au contrôle du respect des prescriptions de la présente autorisation.

Le bilan transmis contient les informations suivantes :

- les normes de mesures, prélèvements et analyses utilisées ;
- pour chaque campagne, le nom du laboratoire externe ou interne ayant procédé aux prélèvements, analyses et mesures ;
- les résultats de l'ensemble des campagnes de surveillance réalisées en application du présent arrêté.

Ce bilan est accompagné :

- des commentaires appropriés sur les résultats obtenus ;
- le cas échéant, des actions mises en place compte tenu du constat de dépassement des Valeurs Limites d'Émission fixées dans le présent arrêté.

CHAPITRE 4.11 GESTION DES ÉPISODES DE POLLUTION

ARTICLE 4.11.1. MISE EN ŒUVRE DES MESURES TEMPORAIRES DE RÉDUCTION D'ÉMISSIONS POLLUANTES EN CAS D'ÉPISODE DE POLLUTION AUX PARTICULES (PM10)

En cas d'activation, en application de l'arrêté interdépartemental en vigueur (*), du dispositif de gestion des épisodes de pollution (niveau d'alerte) dans le département du Nord, pour le paramètre particules (PM10), la société ARCELORMITTAL, ci-après dénommée l'exploitant, est tenue de mettre en œuvre des mesures de réduction de ses émissions.

En cas de dépassement des seuils de particules dans l'atmosphère (PM10) tels que défini à l'annexe 1 de l'arrêté interdépartemental relatif à la procédure d'information et d'alerte du public en cas d'épisode de pollution de l'air ambiant en région Hauts-de-France du 5 juillet 2017, le Préfet peut déclencher les alertes de niveau 1 et/ou de niveau 2 en tenant compte d'un faisceau de critères tels que l'intensité et la durée de l'épisode de pollution, les prévisions d'ATMO et le contexte général.
Le deuxième niveau d'alerte est réservé aux mesures les plus contraignantes pour l'exploitant.

(*) À la date de notification du présent arrêté préfectoral, il s'agit de l'arrêté inter-préfectoral du 5 juillet 2017 relatif à la procédure d'information et d'alerte du public en cas d'épisode de pollution de l'air ambiant en Région Hauts-de-France.

Article 4.11.1.1. Actions à mettre en œuvre

L'exploitant met en œuvre les actions suivantes :

- En cas de déclenchement du premier niveau d'alerte pour les particules (PM10), NO_2 ou SO_2, dès la réception du message de déclenchement de la procédure :
- Sensibilisation du personnel et des entreprises extérieures sur l'existence d'un épisode de pollution et sur la nécessité de suivre les recommandations sanitaires et comportementales appropriées en vue de lutter contre les émissions de poussières, de NO_x et de COV (transports en commun, covoiturage, limitation des déplacements...) ;
- Stabilisation et contrôle accru des paramètres de fonctionnement des unités ou installations génératrices de NO_x, de SO_2, de poussières et de COV ;
- Stabilisation des charges, des quantités produites ;
- Réglage des fours de manière à optimiser leur rendement énergétique ;
- Optimisation de la conduite du procédé ;
- Vigilance accrue (par le personnel et les responsables du secteur) sur les process du site par des émissions de SO_x/NO_x/poussières et sur l'application des bonnes pratiques :
  - Contrôle renforcé de la qualité des réglages machines,
  - Contrôle renforcé de la bonne mise en place des capotages et organes de confinement,
  - Renforcement de la surveillance du fonctionnement des dispositifs de captation,
  - Renforcement du contrôle des dispositifs de mesures en continu existants,
  - Limitation de l'usage des engins de manutentions thermiques au profit des engins électriques.

- Vigilance accrue (par le personnel et les responsables du secteur) sur les process du site concernés par des émissions de COV et sur l'application des bonnes pratiques :
  - Renforcement du contrôle des dispositifs de mesures en continu existants.
- Dans le cas d'une supervision, pilotage précis du bon fonctionnement du système de dépollution et vigilance sur les résultats des mesures ;
- Report de l'ensemble des opérations non indispensables et émettrices de NO_x, de SO_2 et de poussières à la fin de l'épisode de pollution ;
- Contrôle journalier du bon fonctionnement des systèmes de traitement des effluents atmosphériques, de leur efficacité (rendement) et isolement des manches percées s'il y a lieu ;
- Report des opérations de maintenance des systèmes de traitement des émissions à l'issue de l'épisode de pollution ;
- Optimisation du fonctionnement des systèmes de traitement mis en place (exemple : augmentation de l'injection de réactif / carbonate de soude, augmentation de l'injection d'ammoniaque dans le système des NOx, température, débit gaz en entrée d'oxydateur, champ des électrofiltres ...) ;
- Limitation des manutentions de matières premières émettrices de poussières ;
- Limitation autant que possible de la hauteur de chute des matières transportées ;
- Arrosage des opérations de transfert de déchets pouvant générer des envols de particules ;
- Arrosage journalier des allées de circulation (sauf en cas d'arrêté sécheresse interdisant cette pratique) ;
- Vérification de la bonne mise en place des capotages et autre organe de confinement, la fermeture des trappes de visites, aux points d'émissions de poussières ;
- Sous réserve du maintien des conditions de sécurité, réduire, dans la mesure du possible, les durées d'utilisation de groupes électrogènes pendant la durée de l'épisode de pollution ;
- Report de phases de tests d'unité.

Plus particulièrement, les actions suivantes sur les émissions de poussières sont réalisées :

Secteur Mattagglo :

- Nettoyage haute pression et ramassage mécanique des poussières sur les routes ;
- Arrosage des pistes, cases matières et parcs ;
- Laquage des tas (définition des tas, vérification de la mise à disposition du produit nécessaire, laquage des tas définis par le flux de matière, vérification) ;
- Arrosage des cases de matières du parc de préhomogénéisation ;
- Vérification du bon fonctionnement des systèmes de traitement dans la masse et d'arrosage (tas, portiques,...) ;
- Demande de nettoyage particulier ;
- Arrosage pistes et parcs dont zone ITC ;
- Limitation des opérations de nettoyage en extérieur ;
- Arrosage des zones macadamisées des quais ;
- Arrosage portique opérationnel (suivant matière) ;
- Vérification de la fermeture des portes des ateliers pour limiter les réenvols.

Secteur Cokerie :

- Organisation du report des actions prévues au cours de la journée :
  - Nettoyage en hauteur des bandes ;
  - Actions de choulage et de chargement de coke par camion.
- Anticipation des moyens nécessaires pour l'arrosage des pistes et zones mortes ;

- En cas de mise en stock de charbon, vérification du bon fonctionnement du traitement dans la masse ;
- En cas de mise en stock de charbon, limitation de la hauteur de chute ;
- Information des chauffeurs de limiter la vitesse des engins ou camions circulant sur les pistes ;
- Vérification du bon fonctionnement de l'aspirateur de batteries sur les enfourneuses.

Secteur Aciérie :

- Arrêts provisoires du traitement des laitiers (laitiers de fonte, mousseuses, laitiers de débordement de convertisseurs) pendant 24 heures maximum ;
- Arrêt de la découpe externe de ferrailles usine hors captation sauf en cas d'engorgement du chantier ;
- Arrêts provisoires de livraison ou de chargement :
  - Arrêt des évacuations de stéril du stand de découpe Aciérie 1 vers la case extérieure sauf en cas d'engorgement du chantier ;
  - Arrêt de l'activité de reprise extérieure et de livraison des laitiers UTS2 à SGA pendant 24h au maximum ;
  - Arrêt des reprises et des livraisons de laitiers et de scraps du stand décrassage wagon poche tonneaux vers SGA ;
  - Arrêt des livraisons de mousseuses de l'aciérie 1 vers SGA pendant 24h maximum ;
  - Arrêt des évacuations des cases à déblais A45 et A9 vers SGA pendant 24h maximum.
- Arrosage des tas de laitiers de désulfuration ;
- Arrosage des pistes non revêtues ;
- Information des chauffeurs de limiter la vitesse des engins ou camions circulant sur les pistes.

L'exploitant met également en place les actions suivantes les précurseurs d'émissions particulaires de type PM10 :

<u>SO_2 :</u>

Secteur Mattagglo :

- Utilisation de combustibles à basse teneur en soufre.

Secteur Cokerie :

- Non utilisation du four de destruction des buées ammoniacales dans la limite de la capacité maximale de stockage des eaux fortes.
-

<u>COV :</u>

Secteur Mattagglo :

- Utilisation de combustibles à basse teneur en matières volatiles.

- En cas de déclenchement du deuxième niveau d'alerte pour les particules (PM10), dès la réception du message de déclenchement de la procédure :
  - Priorisation du gaz ou du combustible le moins émetteur ;
  - Contrôle renforcé du bon fonctionnement des systèmes de traitement avec arrêt immédiat des installations, si cela est possible, dont les systèmes de traitement seraient en dysfonctionnement et entraînent un dépassement des valeurs limites d'émission fixées dans les arrêtés préfectoraux encadrant les installations ;

- En cas de survenue de la panne partielle ou totale des équipements de traitement, la procédure d'arrêt en sécurité des installations situées en amont doit être immédiatement engagée, si cela est techniquement possible ;
- Arrêt des opérations de criblage (hors chaînes d'agglomération qui sont à étudier dans le cadre de l'article 3), concassage, tamisage... ;
- Arrêt des opérations de transfert de déchets pouvant générer des envols de particules ;
- Pour les chantiers indispensables, réduire autant que faire se peut l'activité et mettre en place des mesures compensatoires (arrosage, etc.) durant l'épisode de pollution ;
- Arrêt de la consommation de coke de pétrole dans les fours. Remplacer le carbone provenant du coke de pétrole par celui de la houille qui contient moins de soufre ;
- Report du démarrage d'unités, à l'arrêt au moment de l'alerte, susceptibles d'être à l'origine d'émissions de SO_x, NO_x, poussières et COV, jusqu'à la fin de l'épisode de pollution ;
- Réalisation d'analyses de SO_x, NO_x, poussières et COV au niveau des émissaires de l'établissement ;
- Organisation du planning de production en favorisant les productions les moins émettrices de SO_x, NO_x, poussières et COV sur tous les ateliers.

Durant les épisodes de pollution les plus durables ou intenses, le Préfet pourra imposer à l'exploitant la mise en place de mesures plus contraignantes, et jugées nécessaires face à la gravité de l'épisode de pollution.

Les actions prévues ci-dessus ne doivent en aucun cas porter préjudice à la sécurité du personnel, de l'environnement et des installations.

Article 4.11.1.2. Sortie du dispositif

À la sortie du dispositif d'alerte, et à réception du message de fin de procédure, les mesures sont automatiquement levées.

Les dispositions ci-dessus font l'objet, de la part de l'exploitant, de procédures détaillées, tenues à la disposition de l'inspecteur de l'environnement.

ARTICLE 4.11.2. SUIVI DES ACTIONS TEMPORAIRES DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE POLLUANTS ATMOSPHÉRIQUES

Article 4.11.2.1. Information de l'inspecteur de l'environnement

L'exploitant informe, dans un délai de 24 heures ouvrées à compter de la réception du message de déclenchement de la procédure, l'inspecteur de l'environnement des actions mises en œuvre.
Le contenu et la forme de cette information sont fixés en accord avec l'inspection de l'environnement.

Article 4.11.2.2. Bilan des actions temporaires de réduction d'émissions

L'exploitant conserve durant 3 ans minimum, et tient à disposition de l'inspecteur de l'environnement, un dossier consignant les actions menées suite à l'activation du premier ou du deuxième niveau d'alerte du dispositif de gestion des épisodes de pollution atmosphérique.

Ce dossier comporte notamment les éléments suivants :

- les messages de déclenchement de procédure et de fin de procédure concernant son établissement reçus en application de l'arrêté inter-préfectoral en vigueur ;
- la liste des actions menées, faisant apparaître : le type d'action mise en œuvre, l'équipement concerné, la date et l'heure de début et de fin, une estimation de la quantité de polluants atmosphériques émis ainsi évitée.

ARTICLE 4.11.3. AUTOSURVEILLANCE – BILAN ANNUEL

L'exploitant dresse un bilan annuel des actions de réduction effectivement déployées lors des épisodes de pollution ou en prévision d'un épisode de pollution. Le bilan de l'année N est adressé au Préfet de Département selon les modalités présentées au titre 8.

TITRE 5 – PRÉVENTION DES NUISANCES SONORES, DES VIBRATIONS ET DES ÉMISSIONS LUMINEUSES

CHAPITRE 5.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES

ARTICLE 5.1.1. AMÉNAGEMENTS

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne, de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celle-ci.
Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations relevant du livre V titre I du Code de l'Environnement, ainsi que les règles techniques annexées à la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées sont applicables.

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence est effectuée tous les 3 ans. Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997. Ces mesures sont effectuées par un organisme qualifié dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins.

Une mesure des émissions sonores est effectuée aux frais de l'exploitant par un organisme qualifié, notamment à la demande du préfet, si l'installation fait l'objet de plaintes ou en cas de modification de l'installation susceptible d'impacter le niveau de bruit généré dans les zones à émergence réglementée.

ARTICLE 5.1.2. VÉHICULES ET ENGINS

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement, et susceptibles de constituer une gêne pour le voisinage, sont conformes aux dispositions des articles R. 571-1 à R. 571-24 du code de l'environnement, à l'exception des matériels destinés à être utilisés à l'extérieur des bâtiments visés par l'arrêté du 18 mars 2002 modifié, mis sur le marché après le 4 mai 2002, soumis aux dispositions dudit arrêté.

ARTICLE 5.1.3. APPAREILS DE COMMUNICATION

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs ...) gênant pour le voisinage est interdit sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

CHAPITRE 5.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES

ARTICLE 5.2.1. VALEURS LIMITES D'ÉMERGENCE

Les émissions sonores dues aux activités des installations ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-après, dans les zones à émergence réglementée.

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'établissement)	Émergence admissible pour la période allant de 7h à 22h, sauf dimanches et jours fériés	Émergence admissible pour la période allant de 22h à 7h, ainsi que les dimanches et jours fériés
Supérieur à 35 dB(A) et inférieur ou égal à 45 dB (A)	6 dB(A)	4 dB(A)
Supérieur à 45 dB(A)	5 dB(A)	3 dB(A)

ARTICLE 5.2.2. NIVEAUX LIMITES DE BRUIT EN LIMITES D'EXPLOITATION

Les niveaux limites de bruit ne doivent pas dépasser en limite de propriété de l'établissement les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

PERIODES	PERIODE DE JOUR Allant de 7h à 22h, (sauf dimanches et jours fériés)	PERIODE DE NUIT Allant de 22h à 7h, (ainsi que dimanches et jours fériés)
Niveau sonore limite admissible	70 dB(A)	60 dB(A)

ARTICLE 5.2.3. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RÉSULTATS DES MESURES DE NIVEAUX SONORES

Les résultats des mesures réalisées en application de l'Article 5.1.1. sont transmis au préfet dans le mois qui suit leur réception avec les commentaires et propositions éventuelles d'amélioration.

CHAPITRE 5.3 VIBRATIONS

ARTICLE 5.3.1. VIBRATIONS

En cas d'émissions de vibrations mécaniques gênantes pour le voisinage ainsi que pour la sécurité des biens ou des personnes, les points de contrôle, les valeurs des niveaux limites admissibles ainsi que la mesure des niveaux vibratoires émis seront déterminés suivant les spécifications des règles techniques annexées à la circulaire ministérielle n° 23 du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées.

CHAPITRE 5.4 ÉMISSIONS LUMINEUSES

ARTICLE 5.4.1. ÉMISSIONS LUMINEUSES

De manière à réduire la consommation énergétique et les nuisances pour le voisinage, l'exploitant prend les dispositions suivantes :

- les éclairages intérieurs des locaux sont éteints une heure au plus tard après la fin de l'occupation de ces locaux
- les illuminations des façades des bâtiments ne peuvent être allumées avant le coucher du soleil et sont éteintes au plus tard à 1 heure.

Ces dispositions ne sont pas applicables aux installations d'éclairage destinées à assurer la protection des biens lorsqu'elles sont asservies à des dispositifs de détection de mouvement ou d'intrusion.

1. L'exploitant du bâtiment doit s'assurer que la sensibilité des dispositifs de détection et la temporisation du fonctionnement de l'installation sont conformes aux objectifs de sobriété poursuivis par la réglementation, ceci afin d'éviter que l'éclairage fonctionne toute la nuit.

TITRE 6 – CONDITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES À CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ÉTABLISSEMENT

CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS APPLICABLES À L'ENSEMBLE DES UNITÉS DE GRANULATION DE L'ÉTABLISSEMENT

ARTICLE 6.1.1. INSTALLATIONS VISÉES PAR LE PRÉSENT TITRE

L'exploitant est tenu de respecter les dispositions du présent titre pour l'exploitation des unités de granulation associées aux hauts fourneaux n°2, n°3 et n°4.

ARTICLE 6.1.2. DÉCHETS ADMIS DANS LES INSTALLATIONS

Les déchets admis dans chacune des installations visées à l'Article 6.1.1. sont exclusivement les laitiers provenant du haut fourneau associé.

Ces laitiers sont classifiés en 10 02 02 (J.O. du 20/04/02). Ils correspondent exclusivement au mélange surnageant généré lors de la fabrication de la fonte au haut fourneau, séparé de la fonte par différence de densité en sortie du haut fourneau lors de la coulée.

ARTICLE 6.1.3. FILIÈRES D'ÉLIMINATION ET DE VALORISATION

ARTICLE 6.1.3.1. VALORISATION DES LAITIERS

Après vitrification par une trempe à l'eau au sein des unités de granulation, les laitiers sont enlevés et expédiés. Les filières d'élimination et de valorisation des produits issus du traitement des déchets visés à l'Article 6.1.2. sont, sous réserve du respect des dispositions du présent arrêté :

- valorisation en cimenterie (utilisation comme matière première en substitution de clinker ou comme liant hydraulique) ;
- valorisation en TP pour couches de chaussées et plates-formes de travaux routiers et de génie civil (utilisation comme liant hydraulique, matière première pour la fabrication de graves ternaires...).

Les différentes utilisations des laitiers granulés mentionnées ci-dessus peuvent être effectuées après broyage de ceux-ci.

Article 6.1.3.2. Norme autorisée

La valorisation des produits visés à l'article 6.1.3.1 selon les filières mentionnées est autorisée sous réserve que ceux-ci soient conformes à la norme NF EN 14227-2.

L'exploitant met en place les procédures nécessaires afin de s'assurer du respect de cette disposition. Ces procédures doivent prévoir notamment, sur les paramètres précisés ci-après, la réalisation de mesures aux fréquences suivantes :

Paramètre	Fréquence de mesure	Durée d'archivage des résultats de mesure
▪ SiO_2 ▪ Al_2O_3	Toutes les trois coulées	1 an

▪ CaO ▪ MgO		
▪ Teneur en eau	Hebdomadaire	

En fonction des résultats d'analyse obtenus et de leur évolution sur une période suffisamment significative, les fréquences d'analyse des différents paramètres pourront être modifiées par arrêté préfectoral complémentaire.

En cas de non-respect des critères définis par la norme NF EN 14227-2, l'exploitant met en place une procédure pour que :

- les lots de laitiers traités susceptibles de ne pas respecter les critères définis par la norme soient clairement identifiés et isolés ;
- les produis concernés soient traités dans la filière adaptée ;

Article 6.1.3.3. **Conception et l'exploitation des unités de granulation**

La conception et l'exploitation des unités de granulation doivent permettre de garantir une teneur en inertes inférieure à 5% par rapport au poids total sec de laitier (la définition considérée pour les inertes est celle donnée par la norme NF EN 14227-2 : grains de laitier cristallisé, éléments ferreux et tous les éléments de couleur sombre présentant un aspect vitreux).

Article 6.1.3.4. **registre de suivi des expéditions**

L'exploitant tient à jour, pour chaque unité de granulation, un registre de suivi des expéditions un registre de sortie, dans lequel chaque chargement emporté ou expédié fait l'objet d'un enregistrement qui précise notamment :

- la date
- la quantité
- l'identité du transporteur
- le lieu de livraison et d'utilisation.

ARTICLE 6.1.4. DISPOSITIONS RELATIVES AUX STOCKAGES DE LAITIER GRANULÉ

La quantité maximale de laitier granulé stockée sur le site est limitée à 200 000 tonnes.

Les stockages de laitier granulé sont identifiés sur plan. L'exploitant tient à jour un inventaire des quantités présentes sur site.

Les aires de stockage sont disposées et équipées (coefficient de perméabilité, pente ...) pour permettre la récupération des eaux de lixiviation et de ruissellement. Les eaux ainsi récupérées rejoignent soit le bac de rétention associé à l'installation de granulation (cf. Article 6.1.5.2.) soit directement le réseau « eaux pluviales » du site.

ARTICLE 6.1.5. PRÉVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Article 6.1.5.1. Origine de l'approvisionnement en eau et usages

Les usages de l'eau (hors cas d'incendie) dans les unités visées par le présent titre sont exclusivement les suivants :

Type d'eau / Origine	Utilisations
Eau recyclée depuis la station EXD	Appoint des unités de granulation pour compenser : - la perte d'eau des circuits de refroidissement (entraînement vésiculaire) ; - la sortie d'eau sous forme d'humidité du laitier granulé.
Eau industrielle : eau du canal de Bourbourg filtrée, décantée et chlorée dans l' « usine à eau » de l'établissement	Nettoyage des tamis filtrants des tambours de granulation

Article 6.1.5.2. Identification, collecte et traitement des effluents

Les effluents générés par les unités de granulation sont uniquement les suivants :

- eaux de ruissellement et de lixiviation des stockages de laitier granulé,
- eau de vidange des installations en cas de période d'arrêt,
- surverse des bacs de recueil et de rétention associés à l'installation de filtration (séparation laitier granulé/eau) ; ces bacs sont chargés de récupérer les eaux après filtration des laitiers, les diverses pertes d'eau dans le périmètre du tambour filtrant (eaux de nettoyage des filtres ...), une partie des eaux de ruissellement et de lixiviation des stockages de laitier granulé ; ces eaux sont normalement recyclées au sein de l'installation.

Ces effluents sont collectés via le réseau « eaux pluviales » (réseau de collecte des eaux de process et des eaux pluviales du site) puis traités par la station physico-chimique du site avant d'être soit recyclés soit rejetés dans la darse.

Article 6.1.5.1. Bassin de stockage de l'eau de vidange des circuits

L'exploitant s'assure du bon état des bassins enterrés de stockage de l'eau de vidange des circuits (contrôle visuel au moins une fois par an avant l'arrêt de l'installation pour nettoyage et désinfection du circuit de refroidissement associé à la tour aéroréfrigérante).

ARTICLE 6.1.6. PRÉVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE

Article 6.1.6.1. Stockage du laitier granulé

La hauteur maximale de stockage est limitée à 12 mètres par rapport au niveau du sol.

L'exploitant met en œuvre toutes dispositions pour éviter l'envol de poussières. A cet effet, il met en place, si nécessaire, un dispositif d'arrosage des tas de laitiers.

Article 6.1.6.2. Installations de granulation

Les unités de granulation Nord et Sud du haut fourneau n°4 ainsi que les unités de granulation des hauts fourneau n°2 et n°3 sont équipées d'une tour de condensation en aplomb du bassin de granulation afin de condenser totalement la vapeur libérée par la granulation, et de recycler l'eau récupérée.

ARTICLE 6.1.7. PRÉVENTION DES RISQUES

Article 6.1.7.1. Analyse des risques

Les dispositions prévues par l'analyse des risques jointe au dossier demande d'autorisation d'exploiter les unités de granulation sont mises en places au niveau de chacune des unités de granulation.

Article 6.1.7.2. Mesure de débit d'eau

Un dispositif de mesure du débit d'eau d'alimentation du pot de granulation est mis en place au niveau de chaque unité. Le dépassement d'un seuil bas défini par l'exploitant doit entraîner le déclenchement d'une alarme sonore et visuelle sur place et en salle de commande de l'installation.

Les unités de granulation disposent d'une réserve d'eau suffisante, en cas d'arrêt de l'alimentation des installations depuis le réseau d'eau recyclée, afin de permettre l'arrêt de l'approvisionnement de l'installation en laitier liquide.

Article 6.1.7.3. Surveillance d'arrivée anormale de fonte liquide

Les opérations de granulation sont réalisées sous la surveillance continue de personnel.

Ce personnel s'assure de l'absence d'une arrivée anormale de fonte liquide dans le pot de granulation. Il doit recevoir des instructions formelles de travail et une formation appropriée, relayées par des opérations régulières de sensibilisation, en vue notamment d'adapter leurs actions et comportement à l'égard des risques d'explosion. En particulier, la formation et des instructions doivent porter sur les actions à mettre en œuvre en cas :

- de déclenchement de l'alarme sur baisse du débit de l'alimentation en eau du pot de granulation ;
- de constat d'arrivée de fonte liquide dans le pot de granulation.

Les règles d'accès et les équipements de protection portés par les opérateurs doivent garantir la sécurité d'intervention dans ces cas de dysfonctionnement.

Article 6.1.7.4. Pots de granulation

Les pots de granulation sont équipés de dispositifs de surpression afin de limiter les effets d'une éventuelle explosion.

TITRE 7 - SURVEILLANCE ENVIRONNEMENTALE

CHAPITRE 7.1 SURVEILLANCE DES EFFETS SUR LES EAUX SOUTERRAINES ET BILAN QUADRIENNAL

L'exploitant réalise une surveillance des eaux souterraines selon les modalités définies dans les articles ci-après.

ARTICLE 7.1.1. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES APPLICABLES À LA SURVEILLANCE DES EAUX SOUTERRAINES

Lors de la réalisation d'un ouvrage de contrôle des eaux souterraines, toutes dispositions sont prises pour éviter de mettre en communication des nappes d'eau distinctes, et pour prévenir toute introduction de pollution de surface; notamment par un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d'utilisation de substances dangereuses. Pour cela, la réalisation, l'entretien et la cessation d'utilisation des forages se font conformément à la norme en vigueur (NF X 10-999 ou équivalente).

L'exploitant surveille et entretient par la suite les forages, de manière à garantir l'efficacité de l'ouvrage, ainsi que la protection de la ressource en eau vis-à-vis de tout risque d'introduction de pollution par l'intermédiaire des ouvrages. Tout déplacement de forage est porté à la connaissance de l'inspection des installations classées.

En cas de cessation d'utilisation d'un forage, l'exploitant informe le Préfet et prend les mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage afin d'éviter la pollution des nappes d'eaux souterraines.

L'exploitant fait inscrire le (ou les) nouvel(eaux) ouvrage(s) de surveillance à la Banque du Sous-Sol, auprès du Service Géologique Régional du BRGM. Il recevra en retour les codes BSS des ouvrages, identifiants uniques de ceux-ci.

Les têtes de chaque ouvrage de surveillance sont nivelées en m NGF de manière à pouvoir tracer la carte piézométrique des eaux souterraines du site à chaque campagne. Les localisations de prise de mesures pour les nivellements sont clairement signalisées sur l'ouvrage. Les coupes techniques des ouvrages et le profil géologique associé sont conservés.

Les piézomètres, réalisés dans les règles de l'art, sont équipés de bouchons étanches de manière à éviter toute infiltration accidentelle. Les piézomètres de contrôle doivent être maintenus en bon état.

ARTICLE 7.1.2. RÉSEAU DE SURVEILLANCE DE LA ZONE DU PUYTHOUCK

Article 7.1.2.1. Localisation des piézomètres

La qualité des eaux souterraines est contrôlée a minima à partir des piézomètres implantés depuis 1988 dans la tranche superficielle d'eau douce à savoir :

- P1 (flanc ouest de la plateforme - côté canal à grand gabarit),
- P4 (flanc nord de la plateforme– au nord du watergang du Noordgracht),
- P5 (flanc sud de la plateforme – au sud de la voie ferrée),
- P6 (flanc est).

La localisation des piézomètres (coordonnées Lambert) et des points de prélèvements dans les eaux superficielles est la suivante :

Ouvrage	X	Y	Z (m NGF)
P1	595054,600	366309,600	2,901
P4	595067,500	366517,800	2,675
P5	595207,100	366067,600	3,857
P6	595248,700	366386,100	3,472
Watergang du Noordgracht amont	595144,700	366536,000	2,989
Watergang du Noordgracht aval	595038,000	366495,000	3,503
Dérivation du canal de Bourbourg amont	Au sud du pont de la voie ferrée		
Dérivation du canal de Bourbourg aval	Au sud immédiat du port fluvial		

Article 7.1.2.2. Modalités de surveillance

Les eaux souterraines et superficielles font l'objet d'un suivi piézométrique semestriel en période de basses eaux et en période de hautes eaux. Les prélèvements d'eau sont réalisés, selon les règles de l'art, *a minima* au niveau des piézomètres et des points cités à l'Article 7.1.2.1. du présent arrêté.

Les analyses réalisées selon les normes applicables sur les prélèvements susvisés porteront sur les paramètres suivants :

- Hauteur d'eau ;
- pH ;
- conductivité ;
- chlorures, fluorures, sulfates ;
- aluminium, baryum, calcium, magnésium, potassium, molybdène, cadmium ;
- phénols.

L'exploitant prend toute mesure pour éviter l'écoulement du fossé à l'est de la plateforme vers le réseau de watergang au sud.

ARTICLE 7.1.3. RÉSEAU DE SURVEILLANCE DU SITE DE DUNKERQUE

Article 7.1.3.1. Surveillance des eaux superficielles

Une surveillance de la qualité de l'eau du bassin maritime est mise en place. A ce titre, deux prélèvements semestriels, l'un situé en face de la cokerie et l'autre situé en face des hauts fourneaux, font l'objet d'une analyse selon les normes en vigueur sur les paramètres suivants :

- - HAP et les BTEX pour la cokerie ;
- - Aluminium, Arsenic, Cadmium, Chrome, Cuivre, Fer, Manganèse, Nickel pour les hauts fourneaux.

Les deux points de prélèvements seront judicieusement choisis afin de déterminer l'impact éventuel de les zones cokerie et hauts fourneaux sur l'eau du bassin maritime. Les prélèvements devront toujours être réalisés aux mêmes points.

Article 7.1.3.2. Surveillance piézométrique

L'exploitant est tenu d'assurer une surveillance de la qualité des eaux souterraines du site.

Cette surveillance est réalisée par zones telles que définies dans l'étude de sols et de l'évaluation simplifiée des risques :

- Ancien crassier et parc à boues
- Zone A
- Zone B
- Zone C
- Zone F
- Zone T

Deux fois par an (en périodes de basses et de hautes eaux), des relevés du niveau piézométrique de la nappe et des prélèvements d'eau doivent être réalisés dans les piézomètres mentionnés à **l'annexe D** du présent arrêté.

Des analyses selon les normes en vigueur doivent être effectuées sur les prélèvements.

Les paramètres à analyser sont fonctions de la position géographique des piézomètres dans les zones concernées ; **l'annexe D** du présent arrêté reprend les paramètres à analyser en fonction des zones concernées.

Les piézomètres repris dans **l'annexe D** sont implantés conformément au plan joint en **annexe D** au présent arrêté.

ARTICLE 7.1.4. TRANSMISSION DES RÉSULTATS

L'exploitant transmet à l'inspection des installations classées les résultats des mesures prescrites à l'Article 7.1.2. et l'Article 7.1.3. de l'année n selon les modalités présentées au titre 8. Les résultats sont commentés et comparés aux résultats précédents (courbes).

Si les résultats mettent en évidence une augmentation significative de la pollution des eaux souterraines, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour rechercher l'origine de ce phénomène, et, si elle provient de ses installations actuelles ou anciennes, en supprimer les causes. Dans ce cas, il entreprend en tant que de besoin les études et travaux nécessaires pour réduire la pollution de la nappe et revenir à une situation acceptable. Il informe le Préfet et l'inspection des installations classées du résultat de ses investigations et, le cas échéant, des mesures prises ou envisagées.

ARTICLE 7.1.5. BILAN QUADRIENNAL

Un bilan quadriennal est réalisé. Il récapitule l'ensemble des résultats de mesures, les actions éventuellement entreprises en application de l'Article 7.1.4. et met en évidence les évolutions.
Si nécessaire, ce bilan propose un aménagement de la surveillance (fréquence d'analyse et paramètres à analyser) qui ne pourra être mis en place qu'après accord de l'inspection des installations classées.

Le bilan est transmis à l'inspection des installations classées dans le mois qui suit sa réalisation.

CHAPITRE 7.2 SURVEILLANCE DE LA QUALITÉ DE L'AIR, DES RETOMBÉES SUR TERRE ET DANS L'EAU

L'exploitant assure, en limite de zone urbanisée, une surveillance des concentrations de poussières en suspension et des retombées de poussières sédimentables. Cette surveillance est complétée par une surveillance de la qualité de l'air et des retombées sur les paramètres suivants :

- SOx,
- NOx,
- Métaux lourds (en suspension et en retombées) :
  - cadmium, thallium et leurs composés ;
  - plomb et ses composés ;
  - chrome, cuivre, manganèse, zinc et leurs composés ;
- Benzène ;
- Benzo(a)pyrène.

L'exploitant définit dans un document adressé à l'inspection une stratégie de surveillance définissant pour chaque paramètre suivi les moyens employés pour assurer la surveillance : les matrices suivies, les méthodes employées, les durées des campagnes de mesure, le nombre et l'emplacement des points de mesures y compris les points témoins, les valeurs de référence utilisées sont explicitées et justifiées au sein de ce document. La surveillance de l'impact des rejets sur le bassin maritime est également traitée au sein de ce document.

Les mesures effectuées dans le cadre de cette surveillance sont réalisées conformément aux méthodes normalisées en vigueur lorsqu'elles existent. D'autres méthodes de surveillance peuvent, avec l'accord de l'inspecteur des installations classées, être utilisées en complément ou en substitution des méthodes normalisées précitées.

Le nombre et l'emplacement des points de mesure, ainsi que les conditions dans lesquelles les appareils de mesure sont installés et exploités, permettent de prendre en compte l'ensemble des émissions, diffuses et canalisées, de l'établissement. Les mesures sont également réalisées à des points témoin lorsqu'il existe un doute sur les concentrations ubiquitaires des paramètres suivis.

La fréquence des campagnes de mesures est adaptée aux conditions météorologiques prévisibles, en fonction des risques pour les populations riveraines et pour les autres intérêts susceptibles d'être exposés. Les échantillonnages sont répartis uniformément tout au long de l'année et réalisés soit en grappe (ex : 8 semaines répartis uniformément tout au long de l'année), soit de façon discrète (ex : un ou deux jours choisi aléatoirement par semaine).

La fréquence des campagnes de mesures est au minimum de 2 fois par mois pour les mesures relatives aux poussières (mesures de concentration et bilans de retombées). Les conditions de surveillance sont renforcées et la fréquence des mesures et bilans relatifs aux poussières est au moins journalière lors des périodes d' « alerte poussières » déclenchées en cas de conditions météorologiques défavorables, et en particulier, lorsque la vitesse du vent dépasse, ou est susceptible de dépasser 6m/s, en portant vers les zones urbanisées les plus proches.

La surveillance de la concentration en benzène est réalisée par l'intermédiaire de 24 campagnes de mesures par an à raison d'une campagne tout les 15 jours. La surveillance de la concentration en benzo(a)pyrène est réalisée par l'intermédiaire de 4 campagnes de

mesures par an d'une durée de 15 jours à raison d'une campagne par saison. En cas de dépassement sur une campagne sur méthode passive de la valeur de 5 µg/m³ pour le benzène ou de 1 ng/m³ pour le Benzo(a)pyrène, l'exploitant informe l'inspection des installations classées, réalise les analyses des causes et actions correctives associées. Il fait réaliser dès que possible une campagne de mesure avec une méthode active ou automatique.

En substitution aux mesures précitées, l'exploitant peut participer à un réseau de mesure de la qualité de l'air qui comporte des mesures du polluant concerné si le réseau existant permet de surveiller correctement les effets de leurs rejets.

L'ensemble des modalités prévues (fréquence, points de mesures) pour effectuer la surveillance dans les conditions précisées au présent article est soumis à l'approbation de l'inspecteur des installations classées dans le mois qui suit la notification du présent arrêté par la transmission d'un rapport présentant les premières expérimentations réalisées dans le cadre de la nouvelle surveillance environnementale pour la benzène et le benzo(a)pyrène. Notamment, l'exploitant justifie que la fréquence de 12 campagne par an à raison d'une mesure par mois pour le paramètre benzène respecte l'état de l'art en vigueur en matière de surveillance dans l'air et qu'une mesure dans l'environnement du benzène est assurée en permanence. Le présent article pourra être complété à l'issue de la proposition de l'exploitant.

Lors des périodes « alertes poussières », l'exploitant est tenu d'informer dans les meilleurs délais (sans excéder 24 heures dans le cas d'un dépassement enregistré entre le lundi 8h00 et le vendredi 16h00 et 3 jours dans les autres cas) l'inspecteur des installations classées de tout dépassement pour les retombées de poussières sédimentables de la valeur suivante : 1 g/m².j (quantité mesurée sur une journée).

Avec cette information, l'exploitant justifie, si possible, de la source d'émission des poussières à l'origine des dépassements mesurés (unité en cause ou poussières dont l'origine est extérieure à l'établissement) et des actions immédiatement mises en place pour limiter le phénomène observé.

Les résultats de la surveillance exercée en application du présent article durant le mois N sont transmis à l'inspecteur des installations classées avant la fin du mois N+1 accompagné de tous commentaires utiles à leur appréciation. En particulier, en cas de dépassement des valeurs suivantes :

- pour la concentration des poussières en suspension :
  - 50 µg/m³ en moyenne journalière,
  - 40 µg/m³ en moyenne mensuelle,
- pour les retombées de poussières sédimentables :
  - 1 g/m².j (quantité mesurée sur une journée),
  - 0,35 g/m².j en moyenne mensuelle.

L'exploitant justifie, pour les poussières sédimentables et, si possible, pour les poussières en suspension, de la source d'émission des poussières à l'origine des dépassements mesurés et des actions programmées pour y remédier, accompagnées d'un échéancier pour leur mise en place.

La vitesse et la direction du vent sont mesurées et enregistrées en continu sur le site de l'établissement ou dans son environnement proche.

Article 7.2.1.1. Étude sur les retombées de dioxines/furannes

Des prélèvements sont effectués autour du site :

- annuellement sur des végétaux placés par l'exploitant,
- tous les cinq ans, dans les sols.

Le nombre de points de prélèvement et leur emplacement sont soumis à l'approbation de l'inspection des installations classées.
Les résultats des mesures en dioxines/furannes réalisées sur ces prélèvements sont transmis au préfet selon les modalités présentées au titre 8. Ils sont accompagnés de tous commentaires utiles à leur appréciation ; en particulier, ces résultats sont comparés avec les normes et valeurs de référence existantes.

Article 7.2.1.2. Surveillance du bassin maritime

L'exploitant réalise ou fait réaliser au moins une fois par an des prélèvements et des mesures dans les sédiments, la flore et la faune aquatique (représentative du milieu récepteur), par un organisme dont le choix est indiqué à l'inspection des installations classées et le service chargé de la police des eaux. Les paramètres suivants sont analysés et commentés par l'exploitant :

- Azote ;
- Phosphore,
- Métaux,
- AOX,
- Hydrocarbures.

Article 7.2.1.3. Bilans annuels et quinquennal

Selon les modalités présentées au titre 8, l'exploitant transmet un bilan de l'année n-1 de la surveillance environnementale de l'ensemble des paramètres. Ce bilan fait apparaître les résultats comparativement à l'autosurveillance du site ainsi que les commentaires sur les dysfonctionnements éventuels et les actions prises pour y remédier. Ce bilan comprend également les paramètres suivis par le réseau de mesure de la qualité de l'air.

Tous les cinq ans, l'exploitant remet un rapport de synthèse de résultats obtenus dans le cadre des surveillances environnementales et le programme de surveillance est réévalué (nombre de points, emplacement, matrice, paramètres mesurés).

Le 1er bilan quinquennal est remis au plus tard le 30 juin 2022. Le programme de surveillance est revu au regard des normes et guides (ex : guide de l'INERIS : surveillance dans l'air autour des installations classées, novembre 2016).

TITRE 8 - RAPPORT ANNUEL

Une fois par an, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées un rapport d'activité comportant une synthèse des informations prévues dans les actes administratifs antérieures ainsi que, plus généralement, tout élément d'information pertinent sur l'exploitation des installations dans l'année écoulée.

Ce rapport contient notamment les informations relatives à :

- Ratios et informations sur les variations constatées au regard des charbons et minerais utilisés.(article 4.1.2.1 et article 4.1.2.2)
- Surveillance, comptabilisation et suivi des panaches (article 4.3.6)
- Émissions particulaires à la tour d'extinction (article 4.4.1)
- Concentrations annuelles moyennes calculées en période de fonctionnement des COVnm et du NH3 des chaînes de l'agglomération (article Erreur : source de la référence non trouvée)
- Ratio moyen annuel d'injection de charbon sur les 3 hauts fourneaux de l'année écoulée. (article 4.6.1.1.1)
- Mesure en continu de la concentration en monoxyde de carbone des rejets pour lesquels aucune valeur limite n'est imposée et mesure de la concentration en poussières des rejets des conduits équipés de filtres à manches (hors cokerie et agglomérations) (article 4.10.5.1.1)
- Bilan annuel GEREP (article 4.10.5.3.1)
- Bilan annuel des NEAMTD (article 4.10.5.3.2)
- Bilan annuel des actions liées aux pics de pollution (article 4.11.3)
- Bilan de la surveillance des eaux souterraines (article 7.1.4)
- Bilan de la surveillance de la qualité de l'air, des retombées sur terre et dans l'eau (article 7.2.1.3)

L'ensemble de ces élèments seront transmis avant le 30 juin de l'année n+1.
Le rapport de l'exploitant est également adressé à la commission de suivi des sites.

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du 04 MARS 2022

Préfet et par délégation,
la Secrétaire Générale Adjointe
Amélie PUCCINELLI

ANNEXE C : Plan du site et périmètre ICPE



Plan global du site ArcelorMittal Dunkerque



Zoom sur l'usine ArcelorMittal Dunkerque



Zoom sur la zone du Puythouck

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du
0 4 MARS 2022
Le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale Adjointe
Amélie PUCCINELLI

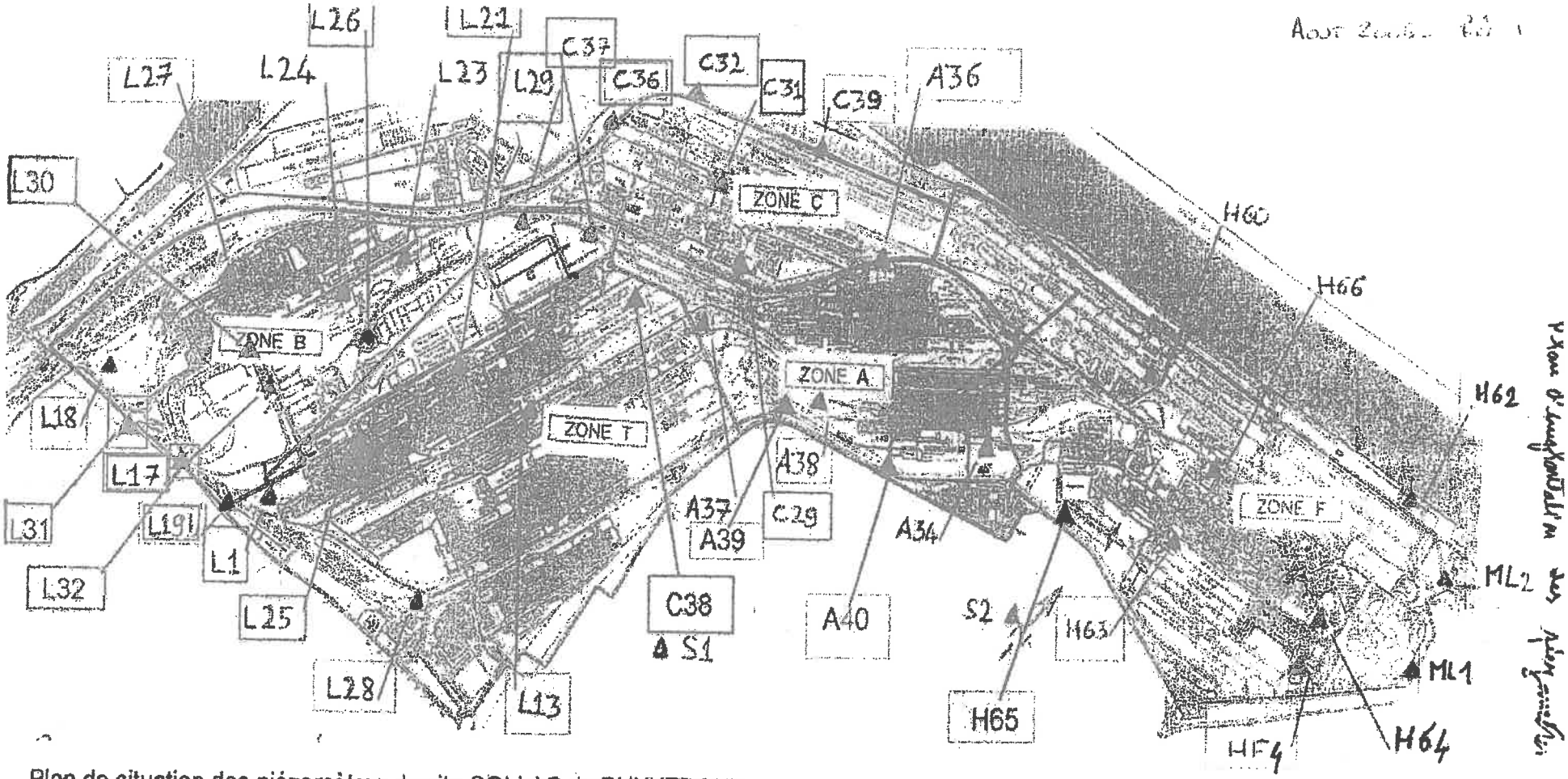
Annexe D : Surveillance des eaux souterraines sur le site de Dunkerque

	Zone A	Ancien crassier et parc à boues	Zone B	Zone C	Zone F	Zone T
Nb de piézos	5	12	3	7	6	7
L1		x				x
L13						x
L17		x				
L18			x			
L19		x				
L21		x				x
L23		x				
L24		x				
L25		x				x
L27			x			
L28						x
L29		x				
L30		x				
L31		x				
L32		x				
L33		x				
C29	x			x		
C31				x		
C32				x		
C40				x		
C36				x		
C37			x	x		x
C38	x					x
A36	x			x		
A39	x					
A40	x					
HF4					x	
H63					x	
H64					x	
H66					x	
H67					x	
ML2					x	

Figure 1: Liste des piézomètres sur le site de Dunkerque

	Zone A	Ancien crassier et parc à boues	Zone B	Zone C	Zone F	Zone T
Paramètres à suivre						
pH	x	x	x	x	x	x
Conductivité	x	x	x	x	x	x
DCO	x	x	x	x	x	x
Hydrocarbures	x	x	x	x	x	x
phénols		x	x	x		x
HAP	x	x	x	x	x	x
BTX		x		x		
Cyanures	x	x	x	x	x	x
Sulfates	x	x	x	x	x	x
Sulfures					x	
Sulfocyanures					x	
Chlorures		x	x		x	x
Fluorures	x	x	x	x	x	x
Phosphore	x	x	x		x	
Nitrites	x	x	x	x	x	
Azote Kjeldhal	x	x	x	x	x	x
Plomb	x	x	x	x	x	x
Mercure				x	x	
cadmium					x	
Aluminium	x	x	x	x	x	x
Fer	x	x	x	x	x	x
Manganèse	x	x	x	x	x	x
Arsenic	x	x	x	x	x	x
Chrome total	x	x	x	x	x	
Cuivre				x	x	
Molybdène	x	x	x			
Nickel	x	x	x	x	x	x
Potassium	x	x	x	x	x	x
Sodium	x	x	x	x	x	x
Titane	x	x	x	x	x	x
Zinc	x	x	x		x	
Ammonium				x		

Figure 2: Paramètres à analyser selon les zones



Plan de situation des piézomètres du site SOLLAC de DUNKERQUE

- Piézomètres à conserver dans le cadre du suivi de la qualité de l'eau souterraine du site, après réhabilitation des lagunes
- Piézomètres à suivre dans le cadre de la problématique cokerie
- Piézomètres à suivre dans le cadre de la problématique crassier
- Piézomètres à suivre dans le cadre de la problématique lagunes
- ▲ Piézomètres à créer
- ↙ Direction générale de l'écoulement souterrain attendue après arrêt du lagunage

8

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du
0 4 MARS 2022
ur le Préfet et par délégati
La Secrétaire Générale Adjoin
Amélie PUCCINELLI

ANNEXE E.1

DIOXINES ET FURANNES

Pour déterminer la concentration en dioxines et furannes définie à l'Article 4.2.6.1, à l'Article 4.4.1.5 et à l'Article 7.2.2.2 comme la somme des concentrations en dioxines et furannes, il convient, avant de les additionner, de multiplier les concentrations massiques des dioxines et furannes énumérés ci-après par les facteurs d'équivalence suivants (en utilisant le concept d'équivalent toxique) :

(Réf. OMS 2005)

		Facteur d'équivalence toxique
2,3,7,8	Tétrachlorodibenzodioxine (TCDD)	1
1,2,3,7,8	Pentachlorodibenzodioxine (PeCDD)	1
1,2,3,4,7,8	Hexachlorodibenzodioxine (HxCDD)	0,1
1,2,3,7,8,9	Hexachlorodibenzodioxine (HxCDD)	0,1
1,2,3,6,7,8	Hexachlorodibenzodioxine (HxCDD)	0,1
1,2,3,4,6,7,8	Heptachlorodibenzodioxine (HpCDD)	0,01
	Octachlorodibenzodioxine (OCDD)	0,0003
2,3,7,8	Tétrachlorodibenzofuranne (TCDF)	0,1
2,3,4,7,8	Pentachlorodibenzofuranne (PeCDF)	0,3
1,2,3,7,8	Pentachlorodibenzofuranne (PeCDF)	0,03
1,2,3,4,7,8	Hexachlorodibenzofuranne (HxCDF)	0,1
1,2,3,7,8,9	Hexachlorodibenzofuranne (HxCDF)	0,1
1,2,3,6,7,8	Hexachlorodibenzofuranne (HxCDF)	0,1
2,3,4,6,7,8	Hexachlorodibenzofuranne (HxCDF)	0,1
1,2,3,4,6,7,8	Heptachlorodibenzofuranne (HpCDF)	0,01
1,2,3,4,7,8,9	Heptachlorodibenzofuranne (HpCDF)	0,01
	Octochlorodibenzofuranne (OCDF)	0,0003

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du
0 4 MARS 2022

Pour le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale Adjointe
Amélie PUCCINELLI

ANNEXE E.2

IDENTIFICATION DES PRINCIPAUX REJETS CANALISÉS

Secteur	Dénomination	Puissance (MW)	Combustible	Fonctionnement	Cheminée				
					Hauteur (en m)	Diamètre (en m)	Débit max. (en Nm³/h)	Vitesse min. d'éjection (en m/s)	Teneur en oxygène (en %)
COKERIE	Chaudière Cokerie	23	mélange HF+CK	Permanent	25	1,6	40 000	8	3
	Batterie B6	94	mélange HF+AC+CK	-	130	3,2	200 000	8	5*(*)
	Batterie B7	107	mélange HF+AC+CK	-	140	3,3	200 000	8	5*(*)
	Torchère CK1	214	gaz CK	-	32	0,5	225 000	-	
	Torchère CK2	214	gaz CK	-	30	0,5	225 000	-	
	Four NH3 (four de destruction des buées ammoniacales)	7	fuel domestique	Fonctionnement autorisé à hauteur de 487 h/an	40	2,8	60 000	5	18
	Tour à charbon (4 conduits)				46	0,21	7 000 (par conduit)	8	
	Défournement B6/B7				39,7	2,66	300 000	8	
CHAINES D'AGGLOMERATION	Conduit n°1 - AGGLO 2 GAINES A ET B				65	5,25	855 000	8	16
	Conduit n°2 - AGGLO 2 secondaire ambiance				49	2,85	270 000	8	
	Conduit n°8 – AGGLO 2 refroidissoir				45	3,6	405 000	8	
	Conduit n°3 - AGGLO 3 GAINES A ET B				80	7,46	1 125 000	8	16
	Conduit n°4 - AGGLO 3 GAINE C				57,5	4,02	562 500	8	16
	Conduit n°5 - AGGLO 3 secondaire ambiance				45	4,5	700 000	8	
	Conduit n°7 - AGGLO 3 refroidissoir				48	4,4	700 000	8	
	Broyage charbon n°1				44	0,815	28 000	8	
	Broyage charbon n°2				39	0,8	32 000	8	
	Broyage charbon n°3				35	1	43 000	8	
	Broyage charbon n°4				44	1,1	36 500	8	
	Dépoussièreur DEP1				23	1,5	95 000	8	
	Dépoussièreur DEP2				38	1,4	95 000	8	
HAUTS FOURNEAUX	Chaudière Clayton n°1	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8	3
	Chaudière Clayton n°2	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8	3
	Chaudière Clayton n°3	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8	3
	Cowpers HF2	209	mélange HF+CK	Permanent	70	3,75	200 000	5	3
	Cowpers HF3	377	mélange HF+CK	Permanent	70	4,5	210 000	5	3
	Cowpers HF4	1 116	mélange HF+CK	Permanent	70	6	420 000	5	3
	Torchère A	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-	
	Torchère B	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-	
	Torchère C	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-	
	Torchère D	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-	
	Torchère E	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-	
	Torchère F	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-	
	Assainissement halles HF2				42,8	3,60	625 000	8	
	Assainissement halles HF3				47	3,40	625 000	8	
	Assainissement halle HF4				37	5,58	1 400 000	8	
	Accus minerai HF2				18	2,00	200 000	8	
	Accus minerai HF3				37	1,60	152 000	8	
	Accus minerai principal HF4				17	3,40	670 000	8	
	Accus minerai secondaire HF4				24	1,35	90 000	8	
	Chargement gueulard HF2				33	1,00	42 000	8	
	Chargement gueulard HF3				52	0,32	3 700	8	
	Chargement gueulard HF4				80	0,60	36 000	8	
	Tour d'angle HF3				39	0,70	18 000	8	

Secteur	Dénomination	Puissance (MW)	Combustible	Fonctionnement	Cheminée				
					Hauteur (en m)	Diamètre (en m)	Débit max. (en Nm³/h)	Vitesse min. d'éjection (en m/s)	
ACIERIE	Chaudière RHOB2+VEC	21	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	45,9	1,1	30 000	8	3
	Chaudière RHOB 1	23	gaz CK	Permanent	23	1,17	30 000	8	3
	Station de désulfuration L1				22	1,55	70 000	8	
	Station de désulfuration L2				20	2	110 000	8	
	Versée fonte				25	3,45	220 000	8	
	Captation dépoussiérage secondaire aciérie				30	8	2 500 000	8	
	Captation DIP et nettoyage répartiteur				30	1,1	75 000	8	
	RHDS				46	2,1	136000	8	
	RHOB 2				30	1,6	56 000	8	
	Captation Recette RL13				14	1,5	109 000	8	
	Captation Recette RL25				17	1,12	46 400	8	
	Captation Recette RL71				30	1,6	70 000	8	
	Captation Additions				45	1,4	90 000	8	
	Stand de décrassage des poches tonneaux				31	3	270 000	8	
	Torchère CR4	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-	
	Torchère CR5	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-	
	Torchère CR6	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-	
TRAIN CONTINU A CHAUD	FOUR 1	124	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5	6
	FOUR 2	124	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5	6
	FOUR 3	124	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5	6
	FOUR 5	130	mélange HF+CK+AC	-	85,5	3,48	100 000	5	6
SERVICE ÉNERGIE	Chaudière Sc Énergie n°1	9,75	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	32	0,85	14 000	8	3
	Chaudière Sc Énergie n°2	9,75	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	32	0,85	14 000	8	3
	Chaudière "D" - Bâtiment (Dalkia)	10,5	gaz HF	Intermittent	17	4,76 x 1,55	9 500	-	3

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du

0 4 MARS 2022

Pour le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale Adjointe
Amélie PUCCINELLI

ANNEXE E.3
CONCENTRATIONS ET FLUX HORAIRES MAXIMAUX

Abréviations / paramètres :

CO : monoxyde de carbone
SOx : oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre)
NOX : OXYDES D'AZOTE (EXPRIMÉS EN DIOXYDE D'AZOTE)

HCl : chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl)
HF : fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF)
COVnm :composés organiques volatils à l'exclusion du méthane (exprimés en carbone total)
HAP : hydrocarbures aromatiques polycycliques selon la définition de la norme NF X 43-329
Métaux du groupe I : cadmium, mercure, thallium et leurs composés(exprimés en Cd, Hg, Tl et en Cd + Hg + Tl)
Métaux du groupe II : arsenic, sélénium, tellure et leurs composés (exprimés en As + Se + Te)
Métaux du groupe III : plomb et ses composés (exprimés en Pb)
Métaux du groupe IV : antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et leurs composés (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)
HCN : acide cyanhydrique (exprimé en HCN)
HBr : brome et composés inorganiques gazeux du brome (exprimés en HBr)
NH3 : ammoniac
Annexe III : composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/98
Annexes IVa à IVd : substances cancérigènes visées à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98

COKERIE

Paramètre	Conduit	Chaudière Cokerie	Batterie B6	Batterie B7	Torchère CK1	Torchère CK2	Four NH3	Tour à charbon	Défournement B6/B7
Poussières	mg/Nm³	50	40	40				10	10
	g/h	1 900	5500	5500				280	3 000
CO	Mg/Nm³	250	-	-					
	g/h	9 900	-	-					
SOx	mg/Nm³	800	300	300	-	-	-		
	g/h	31 000	40 000	40000	-	-	-		
NOx	mg/Nm³	300	300	300	-	-	-		
	g/h	11 500	40 000	40 000	-	-	-		
HCl	mg/Nm³								
	g/h								
HF	mg/Nm³								
	g/h								
COVnm	mg/Nm³	110							
	g/h	4 350	2000	2000					
HAP	mg/Nm³	0,1							-
	g/h	4							-
Métaux Groupe I	mg/Nm³	-							0,1
	g/h	-							3
Métaux Groupe II	mg/Nm³	-							1
	g/h	-							30
Métaux Groupe III	mg/Nm³	-							1
	g/h	-							30
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	-							5
	g/h	-							200
HCN	mg/Nm³								
	g/h								
HBr	mg/Nm³								
	g/h								
NH3	mg/Nm³								
	g/h								
Benzène	mg/Nm³		1,5	1,5					
	g/h		300	300					
Annexe III	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVa	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVb	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVc	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVd	mg/Nm³								
	g/h								

CHAINES D'AGGLOMÉRATION

Paramètre	Conduit	Chaîne n°2 / Conduit n°1	Chaîne n°2 / Conduit n°2	Chaîne n°2/ Conduit n°8	Chaîne n°3 / Conduit n°3	Chaîne n°3 / Conduit n°4	Chaîne n°3 / Conduit n°5	Chaîne n°3 / Conduit n°7	Broyage charbon n°1	Broyage charbon n°2	Broyage charbon n°3	Broyage charbon n°4	Dépouss. DEP 1	Dépouss. DEP2
Poussières	mg/Nm³	100	50	20	100	100	50	20	30	30	30	10	10	10
	g/h	85 000	12 500	8 000	110 000	55 000	35 000	14 000	840	950	1 250	365	900	900
CO	mg/Nm³	-		-	-									
	g/h	-		-	-									
SOx	mg/Nm³	500			500	500								
	g/h	420 000			550 000	280 000								
NOx	mg/Nm³	500			500	500								
	g/h	420 000			550 000	280 000								
HCl	mg/Nm³	20			20	20								
	g/h	8 500			11 000	5 500								
HF	mg/Nm³													
	g/h													
COVnm	mg/Nm³	90			90	90								
	g/h	77 000			101 000	50 000								
HAP	mg/Nm³	100		-	-									
	g/h	85000		-	-									
Métaux Groupe I	mg/Nm³	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	-		Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	Hg+Tl+Cd : 0,1 Hg, Tl, Cd : 0,05	-	-						
	g/h	Hg : 8 Cd : 40	< 1	< 1	Hg : 9 Cd : 55	Hg : 5 Cd : 25	< 1	< 1						
Métaux Groupe II	mg/Nm³	0,3	-		0,3	0,3	-	-						
	g/h	35	< 5	< 5	40	20	< 5	< 5						
Métaux Groupe III	mg/Nm³	1	-		1	1	-	-						
	g/h	850	< 10	< 10	1 100	550	< 10	< 10						
MétauxGroupe IV	mg/Nm³	3	3		3	3	3	-						
	g/h	350	100	< 25	450	200	100	< 25						
HCN	mg/Nm³													
	g/h													
HBr	mg/Nm³													
	g/h													
NH3	mg/Nm³	50			50	50								
	g/h	42 000			52 000	28 000								
Benzène	mg/Nm³	2			2	2								
	g/h	1 500			2 000	1 000								
Annexe III	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVa	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVb	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVc	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Annexe IVd (hors benzène)	mg/Nm³	-			-	-								
	g/h	-			-	-								
Dioxines	ng/Nm³	0,4			0,4	0,4								
	µg/h	336			448	224								

HAUTS FOURNEAUX (1/2)

Conduit	Paramètre	Chaudière " clayton " n°1	Chaudière " clayton " n°2	Chaudière " clayton " n°3	Cowpers HF2	Cowpers HF3	Cowpers HF4	Torchères ABC	Torchères DEF
Poussières	mg/Nm³	50	50	50	10	10	10	-	-
	g/h	375	375	375	1 750	2 000	4 000	-	-
CO	mg/Nm³	250	250	250	-	-	-	-	-
	g/h	1 875	1 875	1 875	-	-	-	-	-
SOx	mg/Nm³	800	800	800	200	200	200	-	-
	g/h	6 000	6 000	6 000	35 000	40 000	80 000	-	-
NOx	mg/Nm³	350	350	350	100	100	100	-	-
	g/h	2 600	2 600	2 600	17 500	20 000	40 000	-	-
HCl	mg/Nm³								
	g/h								
HF	mg/Nm³								
	g/h								
COVnm	mg/Nm³	110	110	110					
	g/h	800	800	800					
HAP	mg/Nm³	0,1	0,1	0,1					
	g/h	0,7	0,7	0,7					
Métaux Groupe I	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
MétauxGroupe II	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe III	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	-	-	-					
	g/h	-	-	-					
HCN	mg/Nm³								
	g/h								
HBr	mg/Nm³								
	g/h								
NH3	mg/Nm³								
	g/h								
Benzène	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe III	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVa	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVb	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe IVc	mg/Nm³								
	g/h								
Annexe Ivd	mg/Nm³								
	g/h								
Dioxines	ng/Nm³								
	µg/h								

HAUTS FOURNEAUX (2/2)

Paramètre	Conduit	Halle HF2	Halle HF3	Halle HF4	Accus minerai HF2	Accus minerai HF3	Accus minerai principal HF4	Accus minerai secondaire HF4	Chargement gueulard HF2	Chargement gueulard HF3	Chargement gueulard HF4	Tour d'angle HF3
Poussières	mg/Nm³	10	10	10	10	15	10	15				
	g/h	6 000	6 000	14 000	2 000	2 200	6 500	1 300				
CO	mg/Nm³	-	-	-								
	g/h	-	-	-								
SOx	mg/Nm³	90	90	90								
	g/h	45 000	45 000	100 000								
NOx	mg/Nm³											
	g/h											
HCl	mg/Nm³											
	g/h											
HF	mg/Nm³											
	g/h											
COVnm	mg/Nm³	10	10	10								
	g/h	5 000	5 000	10 000								
HAP	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe I	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe II	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe III	mg/Nm³											
	g/h											
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	1	1	2								
	g/h	50	50	200								
HCN	mg/Nm³											
	g/h											
HBr	mg/Nm³											
	g/h											
NH3	mg/Nm³											
	g/h											
Benzène	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe III	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVa	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVb	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVc	mg/Nm³											
	g/h											
Annexe IVd	mg/Nm³											
	g/h											
Dioxines	ng/Nm³											
	µg/h											

ACIÉRIE

Conduit / Paramètre		Chaudière RHOB2 + VEC	Chaudière RHOB 1	Désulf. L1	Désulf. L2	Versée WPT	Halle aciérie	DIP	RHDS	RHOB 2	RL13/ RL25/ RL71	Captation additions	Décrassage poches tonneaux	CR4, CR5, CR6
Poussières	mg/Nm³	50	50	10	10	30	10	10	10	10			10	-
	g/h	1 250	1 250	700	1 000	8000	19 000	750		560			2 700	-
CO	mg/Nm³	250	250				20							-
	g/h	6 250	6 250				35 000							-
SOx	mg/Nm³	800	800	50	50		10							-
	g/h	20 000	20 000	8 000	8 000		19 000							-
NOx	mg/Nm³	300	300											-
	g/h	7 500	7 500											-
HCl	mg/Nm³													
	g/h													
HF	mg/Nm³													
	g/h													
COVnm	mg/Nm³	110	110											
	g/h	2 750	2 750											
HAP	mg/Nm³	0,1	0,1											
	g/h	2,5	2,5											
Métaux Groupe I	mg/Nm³	-	-											
	g/h	-	-											
Métaux Groupe II	mg/Nm³	-	-											
	g/h	-	-											
Métaux Groupe III	mg/Nm³	-	-											
	g/h	-	-											
Métaux Groupe IV	mg/Nm³	-	-											
	g/h	-	-											
HCN	mg/Nm³													
	g/h													
HBr	mg/Nm³													
	g/h													
NH3	mg/Nm³													
	g/h													
Benzène	mg/Nm³													
	g/h													
Annexe III	mg/Nm³													
	g/h													
Annexe IVa	mg/Nm³													
	g/h													
Annexe IVb	mg/Nm³													
	g/h													
Annexe IVc	mg/Nm³													
	g/h													
Annexe IVd	mg/Nm³													
	g/h													
Dioxines	ng/Nm³													
	µg/h													

TRAIN CONTINU A CHAUD / UTILITÉS

Paramètre	Conduit	TRAIN CONTINU A CHAUD				SERVICE ÉNERGIE-ENVIRONNEMENT		
		Four 1	Four 2	Four 3	Four 5	Chaudière n°1	Chaudière n°2	Chaudière " D "
Poussières	mg/Nm³	10	10	10	10	50	50	50
	g/h	700	700	700	700	620	620	410
CO	mg/Nm³	-	-	-	-	250	250	250
	g/h	-	-	-	-	3 120	3 120	2 000
SOx	mg/Nm³	600	600	600	600	800	800	800
	g/h	42 000	42 000	42 000	42 000	10 000	10 000	6 500
NOx	mg/Nm³	300	300	300	300	300	300	300
	g/h	21 000	21 000	21 000	21 000	3 750	3 750	2 450
HCl	mg/Nm³							
	g/h							
HF	mg/Nm³							
	g/h							
COVnm	mg/Nm³					110	110	110
	g/h					1 350	1 350	900
HAP	mg/Nm³					0,1	0,1	0,1
	g/h					1,2	1,2	0,8
Métaux Groupe I	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe II	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe III	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
Métaux Groupe IV	mg/Nm³					-	-	-
	g/h					-	-	-
HCN	mg/Nm³							
	g/h							
HBr	mg/Nm³							
	g/h							
NH3	mg/Nm³							
	g/h							
Benzène	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe III	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVa	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVb	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVc	mg/Nm³							
	g/h							
Annexe IVd	mg/Nm³							
	g/h							
Dioxines	ng/Nm³							
	µg/h							

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du
0 4 MARS 2022

Pour le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale Adjointe
Amélie PUCCINELLI

ANNEXE E.4

SURVEILLANCE DES REJETS

Abréviations / périodicités :

P = mesure permanente
J = mesure journalière (sur un prélèvement représentatif effectué en continu)
M = mesure mensuelle
T = mesure trimestrielle
S = mesure semestrielle
A = mesure annuelle

B = estimation de la concentration moyenne et du flux émis
Bj = estimation journalière (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bm = estimation mensuelle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bt = estimation trimestrielle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Bs = estimation semestrielle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)
Ba = estimation annuelle (par bilan matière ou à l'aide de facteurs d'émission)

Abréviations / paramètres :

CO : monoxyde de carbone
SOx : oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre)
NOx : oxydes d'azote (exprimés en dioxyde d'azote)

HCl : chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimés en HCl)
HF : fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF)
COVnm :composés organiques volatils à l'exclusion du méthane (exprimés en carbone total)
HAP : hydrocarbures aromatiques polycycliques selon la définition de la norme NF X 43-329
Métaux du groupe I : cadmium, mercure, thallium et leurs composés(exprimés en Cd, Hg, Tl et en Cd + Hg + Tl)
Métaux du groupe II : arsenic, sélénium, tellure et leurs composés (exprimés en As + Se + Te)
Métaux du groupe III : plomb et ses composés (exprimés en Pb)
Métaux du groupe IV : antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et leurs composés (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)
HCN : acide cyanhydrique (exprimé en HCN)
HBr : brome et composés inorganiques gazeux du brome (exprimés en HBr)
NH3 : ammoniac
Annexe III : composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/98
Annexes IVa à IVb : substances cancérigènes visées à l'annexe IV de l'arrêté ministériel du 02/02/98

COKERIE

Conduit / Paramètre	Chaudière cokerie	Batterie B6	Batterie B7	Torchère CK1	Torchère CK2	Four NH3	Tour à charbon	Défournement B6/B7
Débit	-	P	P			-	A	-
O2	-	P	P					
Poussières	A	P	P	Ba	Ba		-	A
CO	A	P	P					
SOx	Bj + T	S	S	Ba	Ba	Arrêts (1)		
NOx	T	S	P	Ba	Ba	Arrêts (1)		
HCl								
HF								
COVnm								
HAP								A
Métaux - Groupe I								A
Métaux - Groupe II								A
Métaux - Groupe III								A
Métaux - Groupe IV								A
HCN								
HBr								
NH3								
Benzène		S	S					
Annexe III								
Annexe IVa								
Annexe IVb								
Annexe IVc								
Annexe IVd								

(1) Une campagne de mesures sur les paramètres NOx et SOx est réalisée à chaque arrêt programmé.

CHAINES D'AGGLOMÉRATION

Paramètre	Conduit	Chaîne n°2 / Conduit n°1	Chaîne n°2 / Conduit n°2	Chaîne n°2 / Conduit n°8	Chaîne n°3 / Conduit n°3	Chaîne n°3 / Conduit n°4	Chaîne n°3 / Conduit n°5	Chaîne n°3 / Conduit n°7	Broyage charbon n°1	Broyage charbon n°2	Broyage charbon n°3	Broyage charbon n°4	DEP 1	DEP2
Débit		P	P	P	P	P	P	P	-	-	-	-		
O2		P			P (1)	P (1)								
Poussières		P	P	P	P	P	P	P	A	A	A	A	A	
CO		P			P (1)	P (1)								
SOx		P			P (1)	P (1)								
NOx		P			P (1)	P (1)								
HCl		T			T	T								
HF														
COVnm		P			P (1)	P (1)								
HAP		T			A	A								
Métaux - Groupe I	Hg, Tl	M	-		M	M	-							
	Cd	J	-		J	J	-							
Métaux - Groupe II		M (2)	-		M (2)	M (2)	-	-						
Métaux - Groupe III		J	-		J	J	-	-						
Métaux - Groupe IV		M (3)	A		M (3)	M (3)	A	-						
HCN														
HBr														
NH3		P			P (1)	P (1)								
Benzène		M			M	M								
Annexe III		T			T	T								
Annexe IVa		A			A	A								
Annexe IVb		A			A	A								
Annexe IVc		A			A	A								
Annexe IVd (hors benzène)		A			A	A								
Dioxines		M			M	M								

1) Seul un des deux conduits 3 ou 4 doit être équipé d'une chaîne de mesure en continu complète, l'autre étant pré-équipé de manière à pouvoir y transférer la chaîne de mesure en cas de besoin.
2) Les mesures porteront uniquement sur les métaux suivants du groupe II : arsenic, sélénium et leurs composés.
3) Les mesures porteront uniquement sur les métaux suivants du groupe IV : chrome, cuivre, manganèse, nickel, zinc et leurs composés.

HAUTS FOURNEAUX (1/2)

Conduit / Paramètre	Chaudière " clayton " n°1	Chaudière " clayton " n°2	Chaudière " clayton " n°3	Cowpers HF2	Cowpers HF3	Cowpers HF4	Torchères ABC	Torchères DEF
Débit	-	-	-	-	-	-		
O2	-	-	-	-	-	-		
Poussières	-	-	-	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba	Ba
CO	A	A	A	P	P	P		
SOx	Ba	Ba	Ba	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba	Ba
NOx	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba	Ba
HCl								
HF								
COVnm	-	-	-					
HAP	-	-	-					
Métaux – Groupe I								
Métaux – Groupe II								
Métaux – Groupe III								
Métaux – Groupe IV								
HCN								
HBr								
NH3								
Benzène								
Annexe III								
Annexe IVa								
Annexe IVb								
Annexe IVc								
Annexe IVd								
Dioxines								

HAUTS FOURNEAUX (2/2)

Conduit / Paramètre	Halles HF2	Halle HF3	Halle HF4	Accus minerai HF2	Accus minerai HF3	Accus minerai principal HF4	Accus minerai secondaire HF4	Chargement gueulard HF2	Chargement gueulard HF3	Chargement gueulard HF4	Tour d'angle HF3
Débit	P	P	P	-	-	-	-				
O2											
Poussières	P	P	P	A	A	A	A				
CO	S	S	S								
SOx	S	S	S								
NOx											
HCl											
HF											
COVnm	S	S	S								
HAP											
Métaux – Groupe I											
Métaux – Groupe II											
Métaux – Groupe III											
Métaux – Groupe IV	A	A	A								
HCN											
HBr											
NH3											
Benzène											
Annexe III											
Annexe IVa											
Annexe IVb											
Annexe IVc											
Annexe IVd											
Dioxines											

ACIÉRIE

Paramètre / Conduit	Chaudière RHOB2 + VEC	Chaudière RHOB1	Désulf. L1	Désulf. L2	Versée WPT	Halle aciérie	DIP	RHOB 2	RL13	RL25	RL71	Captation Additions	Décrassage poches tonneaux	CR4, CR5, CR6
Débit	-	-	-	-	P	P							-	
O2	-	-												
Poussières	A	A	P	P	P	P	P	P					P	Ba
CO	A	A				-								
SOx	Bj + T	Bj + T	-	-		-								Ba
NOx	T	T												Ba
HCl														
HF														
COVnm														
HAP														
Métaux – Groupe I														
Métaux – Groupe II														
Métaux – Groupe III														
Métaux – Groupe IV														
HCN														
HBr														
NH3														
Benzène														
Annexe III														
Annexe IVa														
Annexe IVb														
Annexe IVc														
Annexe IVd														
Dioxines														

TRAIN CONTINU A CHAUD / UTILITÉS

Conduit / Paramètre	TRAIN CONTINU A CHAUD				SERVICE ÉNERGIE-ENVIRONNEMENT		
	Four 1	Four 2	Four 3	Four 5	Chaudière n°1	Chaudière n°2	Chaudière " D "
Débit	P	P	P	P	-	-	-
O2	-	-	-	-	-	-	-
Poussières	-	-	-	-	-	-	-
CO					A	A	A
SOx	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba	Ba
NOx	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A	Ba + A
HCl							
HF							
COVnm					-	-	-
HAP					-	-	-
Métaux – Groupe I							
Métaux – Groupe II							
Métaux – Groupe III							
Métaux – Groupe IV							
HCN							
HBr							
NH3							
Benzène							
Annexe III							
Annexe IVa							
Annexe IVb							
Annexe IVc							
Annexe IVd							
Dioxines							

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général
Direction de la coordination
des politiques interministérielles
Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement
Ref : DCPI-BICPE/ IG

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation d'une installation de meulage de brames pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE

Le préfet de la région Hauts-de-France,
préfet du Nord

Vu le code de l'environnement et notamment les articles R. 181-45 et R. 181-46 ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région Hauts-de-France ;

Vu le décret du 30 juin 2021 portant nomination du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord, M. Georges-François LECLERC ;

Vu l'arrêté ministériel du 27 juillet 2015 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2560 ;

Vu l'arrêté préfectoral du 28 septembre 2021 portant délégation de signature à Mme Amélie PUCCINELLI, en qualité de secrétaire générale adjointe de la préfecture du Nord ;

Vu les précédents actes administratifs réglementant l'exploitation de la société ARCELORMITTAL FRANCE dont le siège social est 6 rue André Campra à SAINT-DENIS (93200), pour les installations qu'elle exploite sur le site de GRANDE-SYNTHE - Port 3031 - 3031, rue du Comte Jean - CS 52508 à 59381 DUNKERQUE ;

Vu le porter à connaissance du 13 novembre 2018 déposé par la société ARCELORMITTAL FRANCE concernant l'exploitation d'une installation de meulage de brames ;

Vu le courrier de l'exploitant du 9 juillet 2019 relatif au changement d'exploitant suite à la fusion absorption de la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE ET LORRAINE par la société devenue ARCELORMITTAL FRANCE ;

Vu le rapport du 25 octobre 2021 de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France chargée du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le courrier du 17 décembre 2021 de l'exploitant transmettant des observations sur le projet d'arrêté ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral porté à la connaissance de l'exploitant par courriel du 31 janvier 2022 afin qu'il puisse faire part de ses observations finales dans un délai de 8 jours ;

Vu les observations formulées par l'exploitant par courrier du 7 février 2022 à la suite de la transmission du projet susvisé ;

Considérant ce qui suit :

1. le porter à connaissance de l'exploitant ne constitue pas une modification substantielle au titre de l'article R. 181-46 du code de l'environnement et qu'il convient de fixer des prescriptions complémentaires dans les formes prévues à l'article R. 181-45 du code de l'environnement ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRETE

Article 1 - Bénéficiaire et portée de l'installation soumise à déclaration

1.1 Objet

La société ARCELORMITTAL FRANCE dont le siège social est 6 rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS, est autorisée à exploiter sur le territoire de la commune de GRANDE-SYNTHE - Port 3031 - 3031, rue du Comte Jean - CS 52508 à 59381 DUNKERQUE des installations de travail mécanique des métaux et alliages relevant de la rubrique n° 2560-1 et notamment une installation de meulage de brames relevant de la rubrique n° 2560 les installations détaillées dans les articles suivants :

Rubrique	Alinéa	AS, A ,E, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation
2560	-	D*	La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW	Installations de meulage de brames : 800 kW

* Au titre de la rubrique 2560, la société ARCELORMITTAL FRANCE est soumise au régime de l'enregistrement par cumul d'autres installations

1.2 Nature des installations

L'installation de meulage de brames présente une puissance maximale de 800 kW.

1.3 Consistance de l'installation de meulage de brames relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique 2560

L'installation est organisée de la façon suivante :

- Un bâtiment abritant une machine de meulage composée :
  - de deux tables de meulage ;
  - d'un portique de meulage ;
  - d'un système de récupération des meulures ;
  - d'une aspiration et d'un dépoussiérage des fumées ;
  - d'une cabine de commande ;
- Un retourneur de brames ;
- Un local maintenance ;
- Des locaux sociaux ;
- Des locaux électriques et hydrauliques ;
- Un local de stockage des meules et de remplacement des meules ;
- Une zone de stockage des déchets (meulures, poussières, meules usagées) :
- Une zone de réception des fournitures (meules) ;
- Une zone d'inspection des brames ;
- Une zone de stockage des brames ;
- Une voie ferrée reliée au faisceau existant.

Article 2 - Comportement au feu des locaux

2.1 Réaction au feu

Les locaux abritant l'installation présentent les caractéristiques de réaction au feu minimales suivantes :

matériaux de classe A1 selon NF EN13501-1 (incombustible).

2.2 Résistance au feu

Les locaux à risque incendie présentent les caractéristiques de résistance au feu minimales suivantes :

- murs extérieurs et murs séparatifs REI90 ;
- planchers REI90 ;
- portes et fermetures résistantes au feu (y compris celles comportant des vitrages et des quincailleries) et leurs dispositifs de fermeture EI90.

2.3 Toitures et couvertures de toiture

Les toitures et couvertures de toiture répondent à la classe BROOF (t3).

2.4 Désenfumage

Le bâtiment abritant les installations présente une ouverture permanente sur un côté du bâtiment en partie haute afin de permettre son désenfumage.

Article 3 - Accessibilité

Les bâtiments abritant l'installation sont accessibles pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours. Ils sont desservis, sur au moins une face, par une voie engins, ou par une voie échelle, si le plancher bas du niveau le plus haut de cette installation est à une hauteur supérieure à 8 mètres par rapport à cette voie.

Une des façades est équipée d'ouvrants permettant le passage de sauveteurs équipés.

Article 4 - Ventilation

Sans préjudice des dispositions du code du travail et en phase normale de fonctionnement, les locaux sont convenablement ventilés pour éviter tout risque d'atmosphère explosive ou toxique. Le débouché à

l'atmosphère de la ventilation est placé aussi loin que possible des immeubles habités ou occupés par des tiers et des bouches d'aspiration d'air extérieur, et à une hauteur suffisante, compte tenu de la hauteur des bâtiments environnants, afin de favoriser la dispersion des gaz rejetés, et au minimum à 1 mètre au-dessus du faîtage.

La forme du conduit d'évacuation, notamment dans la partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de manière à favoriser au maximum l'ascension et la dispersion des gaz de combustion dans l'atmosphère.

Article 5 - Installations électriques
L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur.

Les installations électriques sont entretenues en bon état et contrôlées après leur installation ou suite à modification. Elles sont contrôlées périodiquement par une personne compétente, conformément aux dispositions de la section 5 du chapitre VI du titre II du livre IIde la quatrième partie du code du travail relatives à la vérification des installations électriques.
Les dispositions ci-dessus s'appliquent sans préjudice des dispositions du code du travail.

Article 6 - Mise à la terre des équipements
Les équipements métalliques (réservoirs, cuves, canalisations) sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables, compte tenu notamment de la nature explosive ou inflammable des produits.

Article 7 - Rétention des aires et locaux de travail
Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des matières dangereuses pour l'homme ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol doit être étanche, A1 (incombustible) et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement. Pour cela, un seuil surélevé par rapport au niveau du sol ou tout dispositif équivalent les sépare de l'extérieur ou d'autres aires ou locaux. Les matières recueillies sont, de préférence, récupérées et recyclées ou, en cas d'impossibilité, traitées conformément à l'article Erreur : source de la référence non trouvée.

Article 8 - Cuvettes de rétention
Tout stockage de produits liquides susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir ;
- 50 % de la capacité globale des réservoirs associés.

Cette disposition ne s'applique pas aux bassins de traitement des eaux résiduaires.

Lorsque les stockages sont à l'air libre, les rétentions sont vidées dès que possible des eaux pluviales s'y versant.

Les réservoirs fixes sont munis de jauges de niveau et pour les stockages enterrés de limiteurs de remplissage. Le stockage sous le niveau du sol n'est autorisé que dans des réservoirs en fosse maçonnée ou assimilés.

Lorsque le stockage est constitué exclusivement de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, admis au transport, le volume minimal de la rétention est égal soit à la capacité totale des récipients, si cette capacité est inférieure à 800 litres, soit à 20 % de la capacité totale, ou 50 % dans le cas de liquides inflammables, avec un minimum de 800 litres si cette capacité excède 800 litres.

La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation, qui est maintenu fermé en conditions

normales.

L'étanchéité du ou des réservoirs doit pouvoir être contrôlée à tout moment. Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention.

Les produits récupérés en cas d'accident sont éliminés comme les déchets.

Article 9 - Isolement du réseau de collecte

Des dispositifs permettant l'obturation des réseaux d'évacuation des eaux de ruissellement sont implantés de sorte à maintenir sur le site les eaux d'extinction d'un sinistre ou l'écoulement d'un accident de transport. Une consigne définit les modalités de mise en œuvre de ces dispositifs.

Article 10 - Exploitation – entretien

10.1 Surveillance de l'exploitation

L'exploitation se fait sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l'installation.

10.2 Contrôle de l'accès

Les personnes étrangères à l'établissement n'ont pas un accès libre aux installations.

10.3 Connaissance des produits - étiquetage

L'exploitant garde à sa disposition des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l'installation, en particulier les fiches de données de sécurité. Il prend les dispositions nécessaires pour respecter les préconisations desdites fiches (compatibilité des produits, stockage, emploi, lutte contre l'incendie).

Les fûts, réservoirs et autres emballages doivent porter en caractères très lisibles le nom des produits et, s'il y a lieu, les symboles de danger conformément à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et mélanges dangereux.

10.4 Propreté

Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage est adapté aux risques présentés par les produits et poussières. Toutes précautions sont prises pour éviter les risques d'envol.

10.5 État des stocks de produits dangereux

L'exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services d'incendie et de secours.

La présence dans l'installation de matières dangereuses ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation.

10.6 Réserves de produits ou matières consommables

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement (produits absorbants, filtres, etc.).

Article 11 – Risques

11.1 Protection individuelle

Sans préjudice des dispositions du code du travail, des matériels de protection individuelle, adaptés aux risques présentés par l'installation et permettant l'intervention en cas de sinistre, sont conservés à proximité de l'installation et du lieu d'utilisation. Ces matériels sont entretenus en bon état et vérifiés périodiquement. Le personnel est formé à l'emploi de ces matériels.

11.2 Moyens de prévention et de lutte contre l'incendie
L'installation est équipée de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques, notamment :

- d'un ou de plusieurs appareils d'incendie (bouches, poteaux...) publics ou privés, dont un implanté à 200 mètres au plus du risque, ou de points d'eau, bassins, citernes, etc., d'une capacité en rapport avec le danger à combattre ;
- d'extincteurs répartis à l'intérieur des locaux, sur les aires extérieures et les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles.

Les agents d'extinction doivent être appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les produits stockés, en particulier pour toutes les zones contenant des métaux inflammables :

- d'un moyen permettant d'alerter les services d'incendie et de secours ;
- de plans des locaux facilitant l'intervention des services d'incendie et de secours, avec une description des dangers pour chaque local.

Ces matériels doivent être maintenus en bon état et vérifiés au moins une fois par an.

11.3 Localisation des risques
L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation.

L'exploitant détermine pour chacune de ces parties de l'installation la nature du risque (incendie, atmosphères explosibles ou émanations toxiques)..

Les locaux à risque incendie sont, a minima, les chaufferies, les locaux de charge d'accumulateur, les zones de stockage de produits combustibles et inflammables. Le risque est signalé. Les ateliers et aires de manipulations de ces produits doivent faire partie de ce recensement.

L'exploitant dispose d'un plan général des ateliers et des stockages indiquant les différentes zones de danger correspondant à ces risques.

11.4 Matériels utilisables en atmosphères explosibles
Dans les parties de l'installation visées à l'article 11.3 et recensées « atmosphères explosibles », les installations électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions du décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996 modifié relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible. Elles sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation et sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives.

Cependant, dans les parties de l'installation où les atmosphères explosives peuvent apparaître de manière épisodique avec une faible fréquence et une courte durée, les installations électriques peuvent être constituées de matériel électrique de bonne qualité industrielle qui, en service normal, n'engendrent ni arc ni étincelle, ni surface chaude susceptible de provoquer une explosion.
Les installations électriques ne doivent pas être une cause possible d'inflammation et sont convenablement protégées contre les chocs, contre la propagation des flammes et contre l'action des produits présents dans la partie de l'installation en cause.

11.5 « Permis de travaux » dans les parties de l'installation visées à l'article 11.3

Dans les parties de l'installation recensées à l'article 11.3, les travaux de réparation ou d'aménagement ne peuvent être effectués qu'après élaboration d'un document ou dossier comprenant les éléments suivants :

- la définition des phases d'activité dangereuses et des moyens de prévention spécifiques correspondants ;
- l'adaptation des matériels, installations et dispositifs à la nature des opérations à réaliser ainsi que la définition de leurs conditions d'entretien ;

- les instructions à donner aux personnes en charge des travaux ;
- l'organisation mise en place pour assurer les premiers secours en cas d'urgence ;
- lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, les conditions de recours par cette dernière à de la sous-traitance et l'organisation mise en place, dans un tel cas, pour assurer le maintien de la sécurité.

Ce document ou dossier est établi sur la base d'une analyse des risques liés aux travaux, et visé par l'exploitant ou par une personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le document ou dossier est signé par l'exploitant et l'entreprise extérieure, ou les personnes qu'ils auront nommément désignées.

Le respect des dispositions précédentes peut être assuré par l'élaboration du plan de prévention défini aux articles R. 4512-6 et suivants du code du travail lorsque ce plan est exigé.

Dans les parties de l'installation, visées à l'article 11.3, présentant des risques d'incendie ou d'explosion, il est interdit d'apporter du feu sous une forme quelconque, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un document ou dossier spécifique conforme aux dispositions précédentes. Cette interdiction est affichée en caractères apparents.

Une vérification de la bonne réalisation des travaux est effectuée par l'exploitant ou son représentant avant la reprise de l'activité. Elle fait l'objet d'un enregistrement et est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

11.6 Consignes de sécurité

Sans préjudice des dispositions du code du travail, des consignes précisant les modalités d'application des dispositions du présent arrêté sont établies, tenues à jour et portées à la connaissance du personnel dans les lieux fréquentés par le personnel. Ces consignes doivent notamment indiquer :

- l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ;
- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque, dans les parties de l'installation visées à l'article 11.3 « incendie » et « atmosphères explosives » ;
- l'obligation du « permis de travaux » pour les parties de l'installation visées à l'article 11.3 ;
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides, etc.) ;
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses, notamment les conditions de rejet prévues à l'article 12.6 ;
- les précautions à prendre avec l'emploi et le stockage de produits incompatibles ;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- la procédure d'alerte, avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc. ;
- les modalités de mise en œuvre des dispositifs d'isolement du réseau de collecte, prévues à l'article 9 ;
- l'obligation d'informer l'inspection des installations classées en cas d'accident.

11.7 Consignes d'exploitation

Les opérations comportant des manipulations dangereuses et la conduite des installations (démarrage et arrêt, fonctionnement normal, entretien...) font l'objet de consignes d'exploitation écrites.

Ces consignes prévoient notamment :

- les modes opératoires ;
- la fréquence de vérification des dispositifs de sécurité et de traitement des pollutions et nuisances générées ;
- les instructions de maintenance et de nettoyage ;
- le maintien dans le local de fabrication ou d'emploi des seules quantités de matières dangereuses ou combustibles strictement nécessaires au fonctionnement de l'installation ;
- les conditions de conservation et de stockage des produits ;
- la fréquence de contrôle de l'étanchéité et de l'attachement des réservoirs et de vérification des dispositifs de rétention.

11.8 Plan d'opération interne (POI)

En cas de reprise de l'installation meulages de brames par un autre exploitant que l'exploitant du site ARCELORMITTAL de DUNKERQUE, un plan d'opération interne (POI) articulé entre les deux exploitants sera mise en place.

Article 12 : Eau

12.1 Raccordement au réseau du site de DUNKERQUE

Le raccordement au réseau du site de Dunkerque est muni d'un dispositif évitant en toute circonstance le retour d'eau pouvant être polluée. L'installation est munie d'un dispositif de mesure totalisateurs de la quantité d'eau prélevée sur le réseau.

L'usage du réseau d'eau incendie est strictement réservé aux sinistres et aux exercices de secours, et aux opérations d'entretien ou de maintien hors gel de ce réseau.

12.2 Consommation

Toutes dispositions sont prises pour limiter la consommation d'eau.
Les circuits de refroidissement ouverts sont interdits.

12.3 Réseau de collecte et eaux pluviales

Le réseau de collecte est de type séparatif permettant d'isoler les eaux résiduaires polluées des eaux pluviales non susceptibles d'être polluées. Les eaux pluviales non souillées sont évacuées par un réseau spécifique.

Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées, notamment par ruissellement sur les voies de circulation, aires de stationnement, de chargement et déchargement, aires de stockage et autres surfaces imperméables sont collectées par un réseau spécifique et traitées par un ou plusieurs dispositifs de traitement adéquat permettant de traiter les polluants en présence. Ces dispositifs de traitement sont conformes à la norme NF P16-442 (version 2007) ou à toute autre norme européenne ou internationale équivalente. Ces équipements sont contrôlés et curés (hydrocarbures et boues) régulièrement.

12.4 Mesure des volumes rejetés

Tout effluent aqueux industriel issu de l'installation est considéré comme un déchet et traité conformément à l'article 14.

12.5 Interdiction des rejets en nappe

Hors dispositions spécifiques prévues à l'article 12.3 pour les eaux pluviales non souillées, le rejet direct ou indirect, même après épuration, d'effluents vers les eaux souterraines est interdit.

12.6 Prévention des pollutions accidentelles

Des dispositions sont prises pour qu'il ne puisse pas y avoir, en cas d'accident (rupture de récipient, cuvette, etc.), déversement de matières dangereuses dans les égouts publics ou le milieu naturel. L'évacuation des effluents recueillis selon les dispositions de l'article 9 se fait comme des déchets dans les conditions prévues à l'article 14 ci-après.

12.7 Épandage

L'épandage des eaux résiduaires, des boues et des déchets est interdit.

Article 13 - Air – odeurs

13.1 Captage et épuration des rejets à l'atmosphère

Description du système de dépoussiérage :

Le système de dépoussiérage comprend :

- Une hotte de captation des poussières émises par le process de meulage ;
- Un cyclone de récupération des particules équipé d'un pare-étincelles ou d'un système de détection d'étincelles ;
- Un filtre de récupération des particules les plus fines ;
- Une cheminée d'une hauteur minimale de 12,5 m (débit d'air 23 500 Nm³/h, diamètre : 0,8 , vitesse minimale d'éjection 8 m/s)
- 2 trappes de mesures normalisées (accessibles à partir d'une passerelle)

	Hauteur minimale	Installations raccordées	Débit nominal	Vitesse d'éjection minimale
Meulages de brames	12,5 m	Système de dépoussiérage	23 500 Nm³/h	8 m/s

Les machines ou équipements susceptibles de dégager des fumées, gaz, poussières sont munies de dispositifs permettant de collecter et canaliser autant que possible les émissions. Ces dispositifs, après épuration des gaz collectés en tant que de besoin, sont munis d'orifices obturables et accessibles aux fins de prélèvements en vue d'analyse ou de mesure. Le débouché des cheminées est éloigné au maximum des immeubles habités ou occupés par des tiers et des bouches d'aspiration d'air frais. Les points de rejet sont en nombre aussi réduit que possible. Les conduits d'évacuation sont entretenus régulièrement, de manière à éviter toute accumulation de poussières.

La dilution des effluents est interdite, sauf autorisation explicite de l'inspection des installations classées. Elle ne peut être autorisée aux seules fins de respecter les valeurs limites exprimées en concentration.

Si la circulation d'engins ou de véhicules dans l'enceinte de l'installation entraîne de fortes émissions de poussières, l'exploitant prend les dispositions utiles pour limiter celles-ci.

13.2 Valeurs limites et conditions de rejet

Les effluents gazeux respectent les valeurs limites définies ci-après, exprimées en mg/Nm3 dans les conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz sec) et mesurées selon les méthodes définies au point 6.3.

Les valeurs limites d'émission exprimées en concentration se rapportent à une quantité d'effluents gazeux n'ayant pas subi de dilution autre que celle éventuellement nécessitée par les procédés utilisés. Pour les métaux, les valeurs limites s'appliquent à la masse totale d'une substance émise, y compris la part sous forme de gaz ou de vapeur contenue dans les effluents gazeux.

a) Poussières

Les gaz rejetés à l'atmosphère ne doivent pas contenir plus de 2,5 mg/Nm³ de poussières.

b) Polluants spécifiques

Les effluents respectent les valeurs limites suivantes selon le flux horaire maximal :

- métaux et composés de métaux (gazeux et particulaires) :

1. Rejets de cadmium, mercure et thallium et de leurs composés : si le flux horaire total de cadmium, mercure et thallium, et de leurs composés dépasse 1 g/h, la valeur limite de concentration est de 0,05 mg/m3 par métal et de 0,1 mg/m3 pour la somme des métaux (exprimés en Cd + Hg + Tl) ;

2. Rejets d'arsenic, sélénium et tellure et de leurs composés : si le flux horaire total d'arsenic, sélénium et tellure, et de leurs composés, dépasse 5 g/h, la valeur limite de concentration est de 1 mg/m3 (exprimée en As + Se + Te) ;

3. Rejets de plomb et de ses composés : si le flux horaire total de plomb et de ses composés dépasse 10 g/h, la valeur limite de concentration est de 1 mg/m3 (exprimée en Pb) ;

4. Rejets d'antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc et de leurs composés : si le flux horaire total d'antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et de leurs composés dépasse 25 g/h, la valeur limite de concentration est de 5 mg/m3 (exprimée en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn).

c) Point de rejet
Le point de rejet dépasse d'au moins 3 mètres les bâtiments situés dans un rayon de 15 mètres.
L'exploitant est dispensé de cette obligation si le système de captage et d'épuration garantit l'absence de nuisance pour les riverains.

13.3 Surveillance par l'exploitant de la pollution rejetée
Une mesure du débit rejeté et de la concentration des polluants visés au point 13.2a est effectuée par un organisme agrée (prélèvements sous accréditation) selon les méthodes normalisées en vigueur, tous les 3 mois durant les deux premières années d'exploitation. La troisième année, en cas de respect de toutes les valeurs limites la fréquence de la mesure peut être annuelle. En cas de dépassement du double de la valeur limite, la mesure est de nouveau réalisée tous les 3 mois jusqu'à obtention de 4 mesures consécutives conformes.

Ces mesures sont effectuées sur une durée voisine d'une demi-heure, dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation et les résultats sont transmis à l'inspection des installations classées.

Dans les 6 mois à compter de la notification du présent arrêté, une mesure de la concentration des polluants visés au point 13.2b est effectuée par un organisme agrée (prélèvements sous accréditation) selon les méthodes normalisées en vigueur.

En cas d'impossibilité, liée à l'activité ou aux équipements, d'effectuer une mesure représentative des rejets, une évaluation des conditions de fonctionnement et des capacités des équipements d'épuration à respecter les valeurs limites est réalisée.

Article 14 : Déchets
14.1 Gestion des déchets
L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour :

- en priorité, prévenir et réduire la production et la nocivité des déchets ;
- assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise, en privilégiant, dans l'ordre :

  a) La préparation en vue de la réutilisation ;
  b) Le recyclage ;
  c) Toute autre valorisation, notamment la valorisation énergétique ;
  d) L'élimination.

L'exploitant traite ou fait traiter les déchets produits dans des conditions propres à garantir les intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement. Il s'assure que les installations utilisées pour ce traitement sont régulièrement autorisées à cet effet.

14.2 Contrôles des circuits
L'exploitant est tenu aux obligations de registre, de traitement et de traçabilité (bordereau de suivi, document de transfert transfrontalier) dans les conditions fixées par la réglementation aux articles R. 541-42 à R. 541-46 du code de l'environnement.

14.3 Entreposage des déchets
Les déchets produits par l'installation sont entreposés dans des conditions prévenant les risques de pollution (prévention des envols, des ruissellements, des infiltrations dans le sol, des odeurs...).

En particulier, les copeaux d'usinage ou tout déchet d'usinage souillé sont stockés à l'abri des eaux météoriques et sur rétention ou sur tout autre moyen équivalent permettant la récupération des égouttures.

La quantité de déchets stockés sur le site ne dépasse pas la capacité correspondant à 1 mois de production ou, en cas de traitement externe, un lot normal d'expédition vers l'installation de traitement.

14.4 Déchets non dangereux
Les déchets non dangereux (métaux, bois, papier, plastique, caoutchouc, etc.) et non souillés par des produits toxiques ou polluants sont récupérés, valorisés ou traités, en s'assurant que la personne à qui ils sont remis est autorisée à les prendre en charge.

Les seuls modes de traitement autorisés pour les déchets d'emballage sont la valorisation par réemploi, le recyclage ou toute autre action visant à obtenir des matériaux utilisables ou de l'énergie.

Cette disposition n'est pas applicable aux détenteurs de déchets d'emballage qui en produisent un volume hebdomadaire inférieur à 1 100 litres et qui les remettent au service de collecte et de traitement des communes en application des articles R. 543-66 à R. 543-72 du code de l'environnement.

14.5 Déchets dangereux
Les déchets dangereux sont traités dans des installations réglementées à cet effet au titre du code de l'environnement, dans des conditions propres à assurer la protection de l'environnement. L'exploitant doit émettre un bordereau de suivi dès qu'il remet ces déchets à un tiers et doit être en mesure d'en justifier le traitement conformément à l'article14.2. Les documents justificatifs sont conservés 5 ans.

14.6. Brûlage
Le brûlage des déchets liquides, solides et gazeux à l'air libre est interdit.

Article 15 - Bruit et vibrations
15.1 Valeurs limites de bruit
Au sens du présent arrêté, on appelle :

- émergence : la différence entre les niveaux de pression continus équivalents pondérés A du bruit ambiant (installation en fonctionnement) et du bruit résiduel (en l'absence du bruit généré par l'installation) ;

- zones à émergence réglementée :

  - l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers, existant à la date de la déclaration, et leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse) ;
  - les zones constructibles définies par des documents d'urbanisme opposables aux tiers et publiés à la date du présent arrêté ;
  - l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers qui ont été implantés après la date de la déclaration dans les zones constructibles définies ci-dessus, et leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse), à l'exclusion de celles des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles.

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon telle que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.

Les émissions sonores émises par l'installation ne sont pas à l'origine, dans les zones à émergence réglementée, d'une émergence supérieure aux valeurs admissibles définies dans le tableau suivant :

NIVEAU DE BRUIT AMBIANT existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'installation)	ÉMERGENCE ADMISSIBLE pour la période allant de 7 heures à 22 heures, sauf dimanches et jours fériés	ÉMERGENCE ADMISSIBLE pour la période allant de 22 heures à 7 heures, ainsi que les dimanches et jours fériés
Supérieur à 35 et inférieur ou égal à 45 dB(A)	6 dB(A)	4 dB(A)
Supérieur à 45 dB(A)	5 dB(A)	3 dB(A)

De plus, le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation ne dépasse pas, lorsqu'elle est en fonctionnement, 70 dB(A) pour la période de jour et 60 dB(A) pour la période de nuit, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur à cette limite.

Dans le cas où le bruit particulier de l'établissement est à tonalité marquée, au sens du point 1.9 de l'annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement, de manière établie ou cyclique, sa durée d'apparition ne peut excéder 30 % de la durée de fonctionnement de l'établissement dans chacune des périodes diurne ou nocturne définies dans le tableau ci-dessus.

Lorsque plusieurs installations classées, soumises à déclaration au titre de rubriques différentes, sont situées au sein d'un même établissement, le niveau de bruit global émis par ces installations devra respecter les valeurs limites ci-dessus.

15.2 Véhicules - engins de chantier
Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'installation sont conformes aux dispositions en vigueur en matière de limitation de leurs émissions sonores. En particulier, les engins de chantier sont conformes à un type homologué.

L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, hautparleurs, etc.), gênant pour le voisinage, est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention et au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

15.3 Vibrations
Les règles techniques applicables sont fixées à l'annexe I.

15.4 Surveillance par l'exploitant des émissions sonores
Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence est effectuée un an au maximum après la mise en service de l'installation. Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997. Ces mesures sont effectuées par un organisme qualifié dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins.

Une mesure des émissions sonores est effectuée aux frais de l'exploitant par un organisme qualifié, notamment à la demande du préfet, si l'installation fait l'objet de plaintes ou en cas de modification de l'installation susceptible d'impacter le niveau de bruit généré dans les zones à émergence réglementée.

15.5 Remise en état en fin d'exploitation
L'exploitant remet en état le site de sorte qu'il ne s'y manifeste plus aucun danger. En particulier :

- tous les produits dangereux ainsi que tous les déchets sont valorisés ou évacués vers des installations dûment autorisées ;

- les cuves ayant contenu des produits susceptibles de polluer les eaux sont vidées, nettoyées, dégazées et, le cas échéant, décontaminées. Elles sont si possible enlevées, sinon et dans le cas spécifique des cuves enterrées, elles sont rendues inutilisables par remplissage avec un matériau solide inerte. Le produit utilisé pour la neutralisation recouvre toute la surface de la paroi interne et possède une résistance à terme suffisante pour empêcher l'affaissement du sol en surface.

Article 16 - Sanctions
Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

Article 17 - Voies et délais de recours
Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20003 – 59039 LILLE Cedex ;

- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique – Grande Arche de la Défense – 92055 LA DEFENSE Cedex.

Ce recours administratif prolonge de deux mois le recours contentieux.

En outre, cet arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de Lille conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement par :

1° les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de **deux mois** à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié ;

2° 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 :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de l'arrêté sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62039, 59014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

Article 18 - Décision et notification
Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maires de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE,

- 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,

- président du grand port maritime de DUNKERQUE,

- président de la communauté urbaine de DUNKERQUE.

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie de GRANDE-SYNTHE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie de GRANDE-SYNTHE pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire,

- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2022) pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 04 MARS 2022.

Pour le préfet et par délégation,
La secrétaire générale adjointe

Amélie PUCCINELLI

Annexe 1

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du 0 4 MARS 2022

Pour le préfet et par délégation
La Secrétaire générale par suppléance

Amélie PUCCINELLI

Annexe 1 : Règles techniques applicables en matière de vibrations

L'installation est construite, équipée et exploitée afin que son fonctionnement ne soit pas à l'origine de vibrations dans les constructions avoisinantes susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.

La vitesse particulaire des vibrations émises, mesurée selon la méthode définie dans la présente annexe, ne doit pas dépasser les valeurs définies ci-après.

1. Valeurs limites de la vitesse particulaire

1.1. Sources continues ou assimilées
Sont considérées comme sources continues ou assimilées :

- toutes les machines émettant des vibrations de manière continue ;
- les sources émettant des impulsions à intervalles assez courts sans limitation du nombre d'émissions.

Les valeurs limites applicables à chacune des trois composantes du mouvement vibratoire sont les suivantes :

FREQUENCES	4 Hz-8 Hz	8 Hz-30 Hz	8 Hz-30 Hz
Constructions résistantes	5 mm/s	6 mm/s	8 mm/s
Constructions sensibles	3 mm/s	5 mm/s	6 mm/s
Constructions très sensibles	2 mm/s	3 mm/s	4 mm/s

1.2. Sources impulsionnelles à impulsions répétées
Sont considérées comme sources impulsionnelles à impulsions répétées toutes les sources émettant, en nombre limité, des impulsions à intervalles assez courts mais supérieurs à 1 s et dont la durée d'émission est inférieure à 500 ms.

Les valeurs limites applicables à chacune des trois composantes du mouvement vibratoire sont les suivantes :

FREQUENCES	4 Hz-8 Hz	8 Hz-30 Hz	8 Hz-30 Hz
Constructions résistantes	8 mm/s	12 mm/s	15 mm/s
Constructions sensibles	6 mm/s	9 mm/s	12 mm/s
Constructions très sensibles	4 mm/s	6 mm/s	9 mm/s

Quelle que soit la nature de la source, lorsque les fréquences correspondant aux vitesses particulaires couramment observées pendant la période de mesure s'approchent de 0,5 Hz des fréquences de 8, 30 et 100 Hz, la valeur limite à retenir est celle correspondant à la bande de fréquence immédiatement inférieure. Si les vibrations comportent des fréquences en dehors de l'intervalle 4-100 Hz, il convient de faire appel à un organisme qualifié agréé par le ministre chargé de l'environnement.

2. Classification des constructions

Pour l'application des limites de vitesse particulaire, les constructions sont classées en trois catégories suivant leur niveau de résistance :

- constructions résistantes : les constructions des classes 1 à 4 définies par la circulaire n° 23 du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement ;

- constructions sensibles : les constructions des classes 5 à 8 définies par la circulaire n° 23 du 23 juillet 1986;
- constructions très sensibles : les constructions des classes 9 à 13 définies par la circulaire n° 23 du 23 juillet 1986 ;

Les constructions suivantes sont exclues de cette classification :

- les réacteurs nucléaires et leurs installations annexes ;
- les installations liées à la sûreté générale, sauf les constructions qui les contiennent ;
- les barrages, les ponts ;
- les châteaux d'eau ;
- les installations de transport à grande distance de gaz ou de liquides autres que l'eau ainsi que les canalisations d'eau sous pression de diamètre supérieur à 1 mètre ;
- les réservoirs de stockage de gaz, d'hydrocarbures liquides ou de céréales ;
- les tunnels ferroviaires ou routiers et autres ouvrages souterrains d'importance analogue ;
- les ouvrages portuaires tels que digues, quais et les ouvrages se situant en mer, notamment les plates-formes de forage, pour lesquelles l'étude des effets des vibrations doit être confiée à un organisme qualifié.

Le choix de cet organisme doit être approuvé par l'inspection des installations classées.

3. Méthode de mesure

3.1. Éléments de base
Le mouvement en un point donné d'une construction est enregistré dans trois directions rectangulaires, dont une verticale, les deux autres directions étant définies par rapport aux axes horizontaux de l'ouvrage étudié sans tenir compte de l'azimut.

Les capteurs sont placés sur l'élément principal de la construction (appui de fenêtre d'un mur porteur, point d'appui sur l'ossature métallique ou en béton dans le cas d'une construction moderne).

3.2. Appareillage de mesure
La chaîne de mesure à utiliser doit permettre l'enregistrement, en fonction du temps, de la vitesse particulaire dans la bande de fréquence allant de 4 Hz à 150 Hz pour les amplitudes de cette vitesse comprises entre 0,1 mm/s et 50 mm/s. La dynamique de la chaîne doit être au moins égale à 54 dB.

3.3. Précautions opératoires
Les capteurs doivent être complètement solidaires de leur support. Il faut veiller à ne pas installer les capteurs sur les revêtements (zinc, plâtre, carrelage ...) qui peuvent agir comme filtres de vibrations ou provoquer des vibrations parasites si ces revêtements ne sont pas bien solidaires de l'élément principal de la construction. Il convient d'effectuer, si faire se peut, une mesure des agitations existantes, en dehors du fonctionnement de la source.

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général
Direction de la coordination des politiques interministérielles
Bureau des procédures environnementales
Réf : DCPI-BPE/IG

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires et abrogeant les arrêtés préfectoraux complémentaires des 31 mai 2021 et 22 novembre 2024 pour son site de GRANDE-SYNTHE

Le préfet du Nord,
chevalier de la Légion d'honneur,
chevalier de l'ordre national du Mérite

Vu le code de l'environnement et notamment les livres I, II et V,

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu la nomenclature des installations classées prise en application de l'article L.511-2 du code de l'environnement ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région Hauts-de-France ;

Vu le décret du 17 janvier 2024 nommant monsieur Bertrand GAUME, préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu le décret du 3 avril 2024 nommant monsieur Guillaume AFONSO, sous-préfet chargé de mission auprès du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 relatif au stockage de déchets dangereux ;

Vu l'arrêté préfectoral du 5 novembre 2007 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 31 mai 2021 imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires relative à l'aménagement du parc à boues zone B pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 22 novembre 2024 portant délégation de signature à monsieur Guillaume AFONSO, secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu l'arrêté préfectoral du 22 novembre 2024 imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu le dossier de porter à connaissance du 18 juillet 2023 et complété les 15 mars et 12 juin 2024 ;

Vu le rapport du 2 septembre 2024 du directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement consécutif à la transmission du dossier susvisé ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral porté à la connaissance de l'exploitant le 21 juin 2024 ;

Vu les observations formulées par le demandeur par courriel du 1er juillet 2024 ;

Vu l'avis favorable émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST) lors de sa séance du 21 janvier 2025 ;

Considérant ce qui suit :

1. la société ARCELORMITTAL FRANCE exploite une installation de stockage de déchets dangereux interne classée sous la rubrique 2760-1 et 3540 sur son site de GRANDE-SYNTHE et que par conséquent, l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 susvisé lui est applicable ;

2. cette installation de stockage de déchets dangereux ne reçoit que des boues de hauts fourneaux, provenant exclusivement du site ARCELORMITTAL FRANCE site de GRANDE-SYNTHE, et qu'elle répond ainsi à la définition de stockage mono-déchets précisée à l'article 1 de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 susvisé ;

3. l'article 46 de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 susvisé permet de déroger à certaines prescriptions techniques dans le cadre d'un stockage mono-déchets, sous réserve que l'exploitant démontre que la solution technique alternative retenue présente un niveau de protection de l'environnement au moins équivalent à ce qui est prévu par la réglementation nationale en vigueur ;

4. l'exploitant a démontré que les solutions techniques retenues pour la réalisation de la barrière de sécurité passive sont équivalentes aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes de perméabilité ;

5. l'exploitant a démontré que les solutions techniques retenues pour la réalisation de la barrière de sécurité active, et notamment la couche de drainage, sont équivalentes aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes de perméabilité et de débit d'infiltration ;

6. l'exploitant a démontré que la solution technique retenue pour la réalisation des couvertures est équivalente aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes de perméabilité et de drainage ;

7. l'exploitant a démontré que la solution technique relative à la récupération et au traitement des lixiviats pour la zone A est équivalente aux exigences de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 en termes d'impact environnemental ;

8. l'exploitant a également fourni une évaluation des risques sur l'environnement et sur la santé, une caractérisation des produits stockés, une étude de la stabilité du massif de déchets et une étude de la compatibilité entre les caractéristiques, la géologie et l'hydrogéologie du site ;

9. l'évaluation des risques sur l'environnement et sur la santé démontre un risque acceptable pour l'environnement et la santé en tenant compte des critères d'admission des déchets présentés à l'annexe I de l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002 ;

10. le réaménagement du parc à boues peut être autorisé selon les dispositions proposées par l'exploitant, et nécessite d'être reprises par voie d'arrêté préfectoral complémentaire ;

11. en application de l'article R. 181-46 du code de l'environnement, le projet de réaménagement du parc à boue de hauts-fourneaux n'apparaît pas comme une modification substantielle.

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1 – Objet

La société ARCELORMITTAL FRANCE, site de GRANDE-SYNTHE ci-dessous dénommée exploitant, dont le siège social est situé immeuble « le Cézanne » 6, rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté qui s'appliquent à l'établissement qu'elle exploite port 3031 - 3031 rue du Comte Jean, BP 2508 à 59381 DUNKERQUE cedex.

Article 2 – Échéancier de réaménagement et d'exploitation du parc à boues de hauts-fourneaux

Le réaménagement et l'exploitation du parc à boues de hauts-fourneaux implanté sur le site respecte l'échéancier ci-dessous :

Zone concernée	Année de début d'aménagement	Année de début d'exploitation	Année de fin d'exploitation	Année de fin de réaménagement
8	2014	2015	2016	2025
A	2015	2015	2025 - 2026	2026
B	2019	2020	2026 - 2027	2027
C	2024	2025	2029 - 2030	2030
D	2025	2025 - 2026	2033 - 2034	2034
E	2030	2030 - 2031	2033 - 2034	2034
F	2032	2032 - 3033	2035 - 2036	2036
G	2035	2035 - 2036	2035 - 2036	2036

Toute modification de cet échéancier est portée à la connaissance du préfet du Nord.

Article 3 – Dispositions communes à l'ensemble des zones du parc à boues de hauts-fourneaux

Article 3.1 – Aménagement et exploitation du parc à boues de hauts-fourneaux

Sous réserve des dispositions du présent arrêté, les différentes zones, constituant des casiers d'installation de stockage de déchets dangereux, sont aménagées et exploitées conformément aux éléments présentés dans le document « porter à connaissance relatif à la nature et aux modalités de création et d'exploitation des casiers de stockage des boues de hauts fourneaux - Réf : 1030103-04 / NO1400037 / CV_LB0000528 PJT / AC » du 29 avril 2024. La configuration du parc à boues de hauts-fourneaux respectent le plan présenté en figure 29 de ce document et repris en annexe du présent arrêté.

La hauteur maximale des déchets stockés est de 30 mètres. La surface en exploitation, toutes zones confondues, ne peut excéder 20 000 m^2.

La surface en exploitation correspond à la somme des surfaces totales des casiers en cours d'exploitation, de laquelle est déduite la somme des surfaces de ces casiers ayant fait l'objet d'une couverture intermédiaire. Les couvertures intermédiaires sont conçues pour limiter les infiltrations dans la masse des déchets et faciliter le ruissellement des eaux pluviales vers le réseau de collecte.

L'arrêté du 30 décembre 2002 s'applique à l'installation de stockage de déchets dangereux du site de GRANDE-SYNTHE de la société ARCELORMITTAL FRANCE, sous réserve des exceptions prévues au titre de son article 46.

Les termes « installation de stockage de déchets dangereux » désigne l'ensemble des zones du parc à boues de hauts-fourneaux.

Article 3.2 – Conditions d'admission des déchets

L'installation de stockage de déchets dangereux ne peut recevoir, exclusivement, que des boues de hauts-fourneaux produites par la société ARCELORMITTAL FRANCE sur son site de GRANDE-SYNTHE.

L'article 11.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 5 novembre 2007 est remplacé par les dispositions suivantes :

« 11.2. – à l'exception des boues de hauts-fourneaux destinées à rejoindre l'installation de stockage de déchets dangereux située sur le site de Dunkerque de la société ARCELORMITTAL, les résultats de lixiviation des déchets mis en décharge doivent respecter les valeurs suivantes :

Plomb	<	0,5	mg/kg
Zinc	<	4	mg/kg
Cadmium	<	0,1	mg/kg
Arsenic	<	1	mg/kg
Chrome total	<	1	mg/kg
Cyanures totaux	<	6	mg/kg »

Les déchets de boues de hauts-fourneaux respectent les critères d'admission des déchets présentés ».

Article 3.3 – Quantités maximales de déchets admissibles

Les volumes des différents casiers respectent les volumes suivants :

Zone concernée	Volume maximal admissible
8	17 756 m^3
A	249 811 m^3
B	231 325 m^3
C	192 608 m^3
D	132 000 m^3
E	132 000 m^3
F	62 000 m^3
G	70 000 m^3

Article 4 - Conception des zones 8, A, B et C du parc à boues de hauts-fourneaux

Article 4.1 - Conception des barrières passives et actives
L'aménagement des casiers de stockage des boues de hauts fourneaux des zones 8, A, B et C s'effectue de la manière suivante :

Barrière de sécurité passive (du bas vers le haut) :

- sable de réglage sur 0,10 m ;
- géoespaceur de drainage et évents de dégazage ;
- géotextile anti-poinçonnant ;
- géomembrane PEHD ;
- géosynthétique bentonitique (GSB) de perméabilité inférieure ou égale à 1 x 10^{-11} m/s.

Barrière de sécurité active (du bas vers le haut) :

- géomembrane PEHD ;
- géotextile anti-poinçonnant ;
- tranchées drainantes de largeur minimale 1,50 m et de profondeur variable entre 0,6 et 1,50 m, comportant des drains et du matériau drainant 20/40 mm de perméabilité > 10^{-4} m/s ;
- géocomposite de drainage d'épaisseur comprise entre 4,8 et 5,2 mm et de perméabilité normale du plan de 90 l/m^2/s.

Les réseaux de drainage et les cuves de récupération des lixiviats respectent le plan joint en annexe 3 du dossier « Porter à connaissance relatif à la nature et aux modalités de création et d'exploitation des casiers de stockage des boues de hauts fourneaux - Réf : 1030103-04 / NO1400037 / CV_LB0000528 PJT / AC » du 29 avril 2024.

Les eaux pluviales constituées des eaux de ruissellement sur les talus externes (puis à terme, sur les couvertures finales) des zones de stockage sont récupérées dans des fossés présents en pied de talus. Ces rejets rejoignent la station de traitement du site. Les rejets des lixiviats s'effectueront vers le réseau de traitement des eaux du site. L'autosurveillance du rejet final de la station EXD respectera les valeurs limites d'émissions des effluents définies dans l'arrêté préfectoral d'exploitation de cette installation.

Article 4.2 - Conception des couvertures

Les couvertures finales des casiers de stockage des boues de hauts fourneaux des zones B, A, B et C sont constituées de la manière suivante (du massif de déchets vers la couche de terre végétale) :

- géocomposite bentonitique de perméabilité inférieure ou égale à 1 $x10^{-11}$ m/s ;
- géomembrane PEHD ;
- géotextile anti-poinçonnant ;
- géocomposite de drainage, dont l'équivalence de drainage (géocomposite de drainage au moins aussi performant que 0,5 m de matériau drainant à une perméabilité supérieure à 1 x 10^{-4} m/s) ;
- 30 cm de terre végétalisée.

Le stockage présente des talus réglés avec une pente maximale de 2H/1V. Tous les 10 mètres, une risberme est laissée pour permettre de disposer de l'espace nécessaire et suffisant pour créer les tranchées d'ancrage pour le complexe d'étanchéité/drainage de la couverture finale.

Au niveau du dôme, l'aménagement des casiers présente une pente minimale de 5 %.

Article 5 - Dispositions relatives aux zones C à G du parc à boues de hauts-fourneaux

Article 5.1 – Conception des zones et de leurs dispositifs techniques

Pour les zones D à G, préalablement à tous travaux d'aménagement, l'exploitant porte à la connaissance de monsieur le préfet, les dispositifs de conception prévus et justifie, en cas d'aménagement à l'arrêté ministériel du 30 décembre 2002, et conformément à l'article 46 de l'arrêté ministériel précité, les équivalences des solutions techniques retenues.

Article 5.2 - Information préalable à la mise en service des équipements

Barrière d'étanchéité passive :

Pour les zones C à G, l'exploitant spécifie le programme d'échantillonnage et d'analyse nécessaire à la vérification de la barrière de sécurité passive. Ce programme spécifie le tiers indépendant de l'exploitant sollicité pour la détermination du coefficient de perméabilité d'une formation géologique en place, de matériaux rapportés ou artificiellement reconstitués, et décrit explicitement les méthodes de contrôle prévues. Le programme d'échantillonnage et d'analyse est réalisé selon les normes en vigueur.

L'exploitant transmet ce programme à l'inspection des installations classées pour avis, a minima trois mois avant l'engagement de travaux de construction du casier. En cas de modification du programme d'échantillonnage et d'analyse, l'exploitant transmet le programme modifié à l'inspection des installations classées pour avis, a minima trois mois avant l'engagement de travaux de construction de chaque casier concerné. Pour la zone C, ce délai est porté à 1 mois avant le démarrage des travaux.

Pour chaque casier, le début des travaux de réalisation de la barrière passive fait l'objet d'une information à l'inspection des installations classées.

Pour chaque casier, les résultats des contrôles réalisés conformément aux dispositions ci-dessus par un organisme tiers de l'exploitant sont transmis au préfet avant la mise en service du casier. Ils sont comparés aux objectifs de dimensionnement retenus par l'exploitant et sont accompagnés des commentaires nécessaires à leur interprétation.

Barrière active :
L'exploitant joint aux résultats précités le relevé topographique du casier, après achèvement du fond de forme.
Pour le contrôle de la pose de la géomembrane, l'exploitant fait appel à un organisme tiers indépendant de l'exploitant.
Il s'assure que les matériaux mis en place ne présentent pas de défaut de fabrication avant leur installation sur le site et procède à leur contrôle après leur positionnement.
Une inspection visuelle de la géomembrane est réalisée et complétée a minima par le contrôle des soudures.
Les contrôles précités sont réalisés par un organisme tiers. L'exploitant met en place une procédure de réception des travaux d'étanchéité. Les résultats des contrôles sont conservés sur le site et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

Article 5.3 - Réception des travaux d'aménagement

Un relevé topographique de la zone à exploiter et un plan d'exploitation sont réalisés préalablement au premier dépôt de déchets dans un nouveau casier.
Avant le début de l'exploitation d'un casier, l'exploitant informe le préfet de la fin des travaux d'aménagement du casier par un dossier technique réalisé par un organisme tiers chargé d'établir la conformité du casier aux conditions fixées par le présent arrêté et notamment la bonne réalisation de la barrière passive et la barrière active.
Avant le premier dépôt de déchets dans un nouveau casier, le préfet fait procéder par l'inspection des installations classées à une visite du site afin de s'assurer de la fiabilité du dossier établi par l'organisme tiers. L'admission des déchets dans le casier ne peut débuter que si le rapport conclut positivement sur la base des vérifications précitées.

Article 6 – Abrogations

L'arrêté préfectoral du 31 mai 2021 susvisé imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires relatives à l'aménagement du parc à boues zone B pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE, est abrogé.

L'arrêté préfectoral du 22 novembre 2024 susvisé imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires relatives à l'aménagement du parc à boues pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE, est abrogé et remplacé par le présent arrêté.

Article 7 – Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

Article 8 – Voies et délais de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20 003 – 59 039 LILLE Cedex ;

- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique, de la biodiversité, de la forêt, de la mer et de la pêche – Grande Arche de la Défense – 92 055 LA DÉFENSE Cedex.

Le délai du recours contentieux ne court qu'à compter du rejet des éventuels recours gracieux ou hiérarchique.

Le tiers, auteur du recours administratif, est tenu d'informer le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter de la date d'envoi dudit recours à peine de non prorogation du délai de recours contentieux.

En outre, cet arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de LILLE conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement par :

1° par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié, ou dans le délai de deux mois suivant le rejet d'un recours gracieux ou hiérarchique issu de la notification d'une décision expresse ou suivant la naissance d'une décision implicite née du silence gardé pendant deux mois par l'administration ;

2° 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 deux mois à compter de :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de l'arrêté sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tiers, auteur du recours contentieux, est tenu d'informer l'auteur de la décision et le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter du dépôt dudit recours à peine d'irrecevabilité du recours contentieux.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62 039, 59 014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

Article 9 – Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maires de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE ;

- directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France, 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 en mairie de GRANDE-SYNTHE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairie pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire ;

- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2025) pendant une durée minimale de quatre mois pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 10 FEV. 2025

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général adjoint



Guillaume AFONSO

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du 10 FEV. 2025

Pour le Préfet et par délégation,
Le Secrétaire Général Adjoint

Guillaume AFONSO

Annexe : 1

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du

Annexe : plan de réaménagement du parc à boues de hauts-fourneaux



PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général
Direction de la coordination des politiques interministérielles
Bureau des procédures environnementales
Réf : DCPI-BPE/IG

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour son site de GRANDE-SYNTHE

Le préfet du Nord,
chevalier de la Légion d'honneur,
chevalier de l'ordre national du Mérite

Vu le code de l'environnement et notamment l'article R. 181-45 ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région Hauts-de-France ;

Vu le décret du 17 janvier 2024 nommant monsieur Bertrand GAUME, préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu le décret du 3 avril 2024 nommant monsieur Guillaume AFONSO, sous-préfet chargé de mission auprès du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu l'arrêté ministériel du 2 février 1998 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 26 novembre 2012 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de broyage, concassage, criblage, etc., relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2515 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l'arrêté ministériel du 14 décembre 2013 applicable aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu les différents arrêtés préfectoraux et notamment l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 applicables à la société ARCELORMITTAL FRANCE pour l'exploitation de son site de GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 22 novembre 2024 portant délégation de signature à monsieur Guillaume AFONSO, secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu la nomenclature des installations classées prise en application de l'article L.511-2 du code de l'environnement ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Installation d'osmose inverse à l'aciérie » transmis par courrier du 4 janvier 2023 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Demande d'antériorité – rubrique 2716 » transmis par courrier du 18 avril 2023 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Démantèlement des tours aéroréfrigérantes (TAR) du HF2 » transmis par courrier du 4 janvier 2024 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Essai de pompage des eaux de nappe – zone strap otan » transmis par courrier du 28 février 2024 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Modification installation de refroidissement circuit moteurs train continu à chaud (TCC) » transmis par courrier du 12 juin 2024 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Modification de la durée de fonctionnement du four NH3 » transmis par courrier du 8 juillet 2024 ;

Vu le rapport du 7 novembre 2024 du directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral porté à la connaissance de l'exploitant le 10 septembre 2024 ;

Vu les observations formulées par le demandeur par courriel du 11 septembre 2024 ;

Considérant ce qui suit :

1. les installations exploitées par la société ARCELORMITTAL FRANCE sur le site de GRANDE-SYNTHE sont régulièrement autorisées et connues du préfet ;

2. les modifications envisagées n'apparaissent pas comme substantielles au regard des critères de l'article R. 181-46 du code de l'environnement ;

3. des prescriptions complémentaires apparaissent nécessaires pour encadrer ces modifications.

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1 – Objet

La société ARCELORMITTAL FRANCE, site de GRANDE-SYNTHE ci-dessous dénommée exploitant, dont le siège social est situé immeuble « le Cézanne » 6, rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté qui s'appliquent à l'établissement qu'elle exploite port 3031 - 3031 rue du Comte Jean, BP 2508 à 59381 DUNKERQUE cedex.

Article 2 – Modifications

L'annexe B de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 est remplacée par l'annexe B1 jointe au présent arrêté (annexe non diffusable).

L'annexe B2 figurant en annexe du présent arrêté est ajoutée à l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022.

Article 3 – Prescriptions applicables à l'incinérateur de buées ammoniacales

Article 3.1 – Modification de l'article 4.4.2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022

L'article 4.4.2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 est modifié comme suit :
« L'installation est autorisée à fonctionner 1 208 heures lors des années où les contrôles réglementaires du four Combiclaus sont réalisés, sous réserve des dispositions présentées en annexe E du présent arrêté. Lors des années sans contrôle réglementaire du four Combiclaus, la durée de fonctionnement de l'incinérateur des buées ammoniacales est limitée à 487 heures. »

Article 3.2 – Modification de l'annexe E.2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022

L'annexe E.2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 est également modifiée pour tenir compte de l'augmentation de durée de l'installation. Celle-ci est jointe en annexe 2 du présent arrêté.

Article 3.3 – Surveillance environnementale

En complément à l'article 7.2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022, des mesures dans l'environnement sur le paramètre « dioxyde de soufre » sont réalisées durant la période de fonctionnement du four NH3 pour évaluer l'impact des effets de l'incinération des buées ammoniacales sur la qualité de l'air.

Cette surveillance est réalisée conformément au guide de l'INERIS relatif à la surveillance dans l'air autour des installations classées et à l'article 63 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié. Les mesures sont mises en place dès le prochain arrêt du Combiclaus suivant la notification du présent arrêté.

L'exploitant transmet, sous trois mois à compter de la notification du présent arrêté, le protocole de mesure envisagée (localisation du système de mesure, durée de la campagne ...).

Article 4 – Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

Article 5 – Voies et délais de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20 003 – 59 039 LILLE Cedex ;

- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique, de la biodiversité, de la forêt, de la mer et de la pêche – Grande Arche de la Défense – 92 055 LA DÉFENSE Cedex.

Le délai du recours contentieux ne court qu'à compter du rejet des éventuels recours gracieux ou hiérarchique.

Le tiers, auteur du recours administratif, est tenu d'informer le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter de la date d'envoi dudit recours à peine de non prorogation du délai de recours contentieux.

En outre, cet arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de LILLE conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement par :

1° par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié, ou dans le délai de deux mois suivant le rejet d'un recours gracieux ou hiérarchique issu de la notification d'une décision expresse ou suivant la naissance d'une décision implicite née du silence gardé pendant deux mois par l'administration ;

2° 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 deux mois à compter de :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de l'arrêté sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tiers, auteur du recours contentieux, est tenu d'informer l'auteur de la décision et le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter du dépôt dudit recours à peine d'irrecevabilité du recours contentieux.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62 039, 59 014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

Article 6 – Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maires de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE ;
- directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France, 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 en mairies de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins des maires ;

- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2025) pendant une durée minimale de quatre mois pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 10 FEV. 2025

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général adjoint

Guillaume AFONSO

Annexes :

- annexe B1 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 modifié (annexe non diffusable) ;
- annexe B2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 modifié ;
- annexe E2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 modifiée.

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du 10 FEV. 2025

Pour le Préfet et par délégation,
Le Secrétaire Général Adjoint

Guillaume AFONSO

ANNEXE B2 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 modifié
Détail du classement de la rubrique 2921 du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE

Unités	Secteurs	Circuits	Nb de tours	Puissance
Matagglo	Broyage 1	lavage fumées	1	3,4 MW
	Broyage 1	refroidissement	1	0,7 MW
	Broyage 2	lavage fumées	1	1,7 MW
	Broyage 3	lavage fumées	1	2,7 MW
	Broyage 2	refroidissement	1	0,5 MW
	Broyage 3	refroidissement	1	0,5 MW
	Broyage 4	lavage fumées	1	5,8 MW
	Broyage 4	refroidissement	1	1,8 MW
HFx	HF3	lavage gaz	3	7,3 MW
	HF3	granulation	1	180 MW
	HF4	lavage gaz	4	13,8 MW
	HF4	ruissellement	3	3,3 MW
	HF4	granulation Nord	3	180 MW
	HF4	granulation Sud	3	180 MW
Aciérie	Aciérie 2	lavage gaz	2	40 MW
	Aciérie 2	Refroidissement ventilateurs	1	0,8 MW
	Aciérie 2	refroidissement secondaire	2	62 MW
	Aciérie 2	refroidissement tertiaire	5	143 MW
	RHOB2	refroidissement	1	5,9 MW
	RHOB1	refroidissement	3	16,4 MW
	RHOB2	condenseur	2	24 MW
TCC	Circuit cages	Circuit cages	6	61,4 MW
	Circuit TDS	Circuit TDS	6	61,4 MW
	Refroidissement moteurs	Refroidissement moteurs	4	10,8 MW
	Four 1	tour de refroidment n°1	1	0,7 MW
	Four 1	tour de refroidment n°2	1	0,7 MW
	Four 1	tour de refroidment n°3	1	0,7 MW
	Four 2	tour de refroidment n°1	1	0,7 MW
	Four 2	tour de refroidment n°2	1	0,7 MW
	Four 2	tour de refroidment n°3	1	0,7 MW
	Four 3	tour de refroidment n°1	1	0,7 MW
	Four 3	tour de refroidment n°2	1	0,7 MW
	Four 3	tour de refroidment n°3	1	0,7 MW
Cokerie	TG	Condenseurs haut et bas	10	34,8 MW
TOTAL SITE '2921'			**76 tours**	**1 048 MW**

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du 10 FEV. 2025

Pour le Préfet et par délégation,
Le Secrétaire Général Adjoint

Guillaume AFONSO

ANNEXE E.2

IDENTIFICATION DES PRINCIPAUX REJETS CANALISÉS

Secteur	Dénomination	Puissance (MW)	Combustible	Fonctionnement	Cheminée				
					Hauteur (en m)	Diamètre (en m)	Débit max. (en Nm^3/h)	Vitesse min. d'éjection (en m/s)	Teneur en oxygène (en %)
COKERIE	Chaudière Cokerie	23	mélange HF+CK	Permanent	25	1,6	40 000	8	3
	Batterie B6	94	mélange HF+AC+CK	-	130	3,2	200 000	8	5*(*)
	Batterie B7	107	mélange HF+AC+CK	-	140	3,3	200 000	8	5*(*)
	Torchère CK1	214	gaz CK	-	32	0,5	225 000	-	
	Torchère CK2	214	gaz CK	-	30	0,5	225 000	-	
	Four NH3 (four de destruction des buées ammoniacales)	7	fuel domestique	Fonctionnement autorisé à hauteur : - de 1208 h/an les années où les contrôles réglementaires du four Combiclaus sont réalisés : - 487 h/an les autres années	40	2,8	60 000	5	18
	Tour à charbon (4 conduits)				46	0,21	7 000 (par conduit)	8	
	Défournement B6/B7				39,7	2,66	300 000	8	
CHAINES D'AGGLOMERATION	Conduit n°1 - AGGLO 2 GAINES A ET B				65	5,25	855 000	8	16
	Conduit n°2 - AGGLO 2 secondaire ambiance				49	2,85	270 000	8	
	Conduit n°8 – AGGLO 2 refroidissoir				45	3,6	405 000	8	
	Conduit n°3 - AGGLO 3 GAINES A ET B				80	7,46	1 125 000	8	16
	Conduit n°4 - AGGLO 3 GAINE C				57,5	4,02	562 500	8	16
	Conduit n°5 - AGGLO 3 secondaire ambiance				45	4,5	700 000	8	
	Conduit n°7 - AGGLO 3 refroidissoir				48	4,4	700 000	8	
	Broyage charbon n°1				44	0,815	28 000	8	
	Broyage charbon n°2				39	0,8	32 000	8	
	Broyage charbon n°3				35	1	43 000	8	
	Broyage charbon n°4				44	1,1	36 500	8	
	Dépoussièreur DEP1				23	1,5	95 000	8	
	Dépoussièreur DEP2				38	1,4	95 000	8	

HAUTS FOURNEAUX	Chaudière Clayton n°1	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8	3
	Chaudière Clayton n°2	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8	3
	Chaudière Clayton n°3	5,4	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	40	0,8	7 500	8	3
	Cowpers HF2	209	mélange HF+CK	Permanent	70	3,75	200 000	5	3
	Cowpers HF3	377	mélange HF+CK	Permanent	70	4,5	210 000	5	3
	Cowpers HF4	1 116	mélange HF+CK	Permanent	70	6	420 000	5	3
	Torchère A	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-	
	Torchère B	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-	
	Torchère C	176,1	gaz HF	-	50	1,3	290 000	-	
	Torchère D	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-	
	Torchère E	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-	
	Torchère F	228,9	gaz HF	-	66	1,8	380 000	-	
	Assainissement halles HF2				42,8	3,60	625 000	8	
	Assainissement halles HF3				47	3,40	625 000	8	
	Assainissement halle HF4				37	5,58	1 400 000	8	
	Accus minerai HF2				18	2,00	200 000	8	
	Accus minerai HF3				37	1,60	152 000	8	
	Accus minerai principal HF4				17	3,40	670 000	8	
	Accus minerai secondaire HF4				24	1,35	90 000	8	
	Chargement gueulard HF2				33	1,00	42 000	8	
	Chargement gueulard HF3				52	0,32	3 700	8	
	Chargement gueulard HF4				80	0,60	36 000	8	
	Tour d'angle HF3				39	0,70	18 000	8	

Secteur	Dénomination	Puissance (MW)	Combustible	Fonctionnement	Cheminée				
					Hauteur (en m)	Diamètre (en m)	Débit max. (en Nm^3/h)	Vitesse min. d'éjection (en m/s)	
ACIERIE	Chaudière RHOB2+VEC	21	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	45,9	1,1	30 000	8	3
	Chaudière RHOB 1	23	gaz CK	Permanent	23	1,17	30 000	8	3
	Station de désulfuration L1				22	1,55	70 000	8	
	Station de désulfuration L2				20	2	110 000	8	
	Versée fonte				25	3,45	220 000	8	
	Captation dépoussiérage secondaire aciérie				30	8	2 500 000	8	
	Captation DIP et nettoyage répartiteur				30	1,1	75 000	8	
	RHDS				46	2,1	136000	8	
	RHOB 2				30	1,6	56 000	8	
	Captation Recette RL13				14	1,5	109 000	8	
	Captation Recette RL25				17	1,12	46 400	8	
	Captation Recette RL71				30	1,6	70 000	8	
	Captation Additions				45	1,4	90 000	8	
	Stand de décrassage des poches tonneaux				31	3	270 000	8	
	Torchère CR4	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-	
	Torchère CR5	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-	
	Torchère CR6	144,4	gaz AC	-	70	4	140 000	-	
TRAIN CONTINU A CHAUD	FOUR 1	124	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5	6
	FOUR 2	124	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5	6
	FOUR 3	124	mélange HF+CK+AC	-	52,5	3,05	85 000	5	6
	FOUR 5	130	mélange HF+CK+AC	-	85,5	3,48	100 000	5	6
SERVICE ÉNERGIE	Chaudière Sc Énergie n°1	9,75	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	32	0,85	14 000	8	3
	Chaudière Sc Énergie n°2	9,75	gaz CK - gaz nat	Permanent (gaz naturel en secours uniquement)	32	0,85	14 000	8	3
	Chaudière "D" - Bâtiment (Dalkia)	10,5	gaz HF	Intermittent	17	4,76 x 1,55	9 500	-	3

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général
Direction de la coordination des politiques interministérielles
Bureau des procédures environnementales
Réf : DCPI-BPE/IG

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour son site de GRANDE-SYNTHE

Le préfet du Nord,
chevalier de la Légion d'honneur,
chevalier de l'ordre national du Mérite

Vu la directive 2000/60/CE du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (DCE) ;

Vu le code de l'environnement et notamment l'article L. 511-1 ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu la nomenclature des installations classées prise en application de l'article L.511-2 du code de l'environnement ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région Hauts-de-France ;

Vu le décret du 17 janvier 2024 nommant monsieur Bertrand GAUME, préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu le décret du 3 avril 2024 nommant monsieur Guillaume AFONSO, sous-préfet chargé de mission auprès du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu l'arrêté ministériel modifié du 2 février 1998 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 19 octobre 2012 imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 29 juillet 2020 des prescriptions complémentaires relatives à l'étude technico-économique visant la réduction de la consommation en eau pour le site de la société ARCELORMITTAL FRANCE à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 20 novembre 2023 imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 22 novembre 2024 portant délégation de signature à monsieur Guillaume AFONSO, secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu l'étude technico-économique (ref : DR-EAU-2022 09-305) du 28 juillet 2021, complétée par transmission du 31 août 2022 visant la réduction de la consommation en eau industrielle de la société ARCELORMITTAL FRANCE pour son site de GRANDE-SYNTHE mentionnée à l'article 3 de l'arrêté préfectoral du 29 juillet 2020 ;

Vu l'actualisation de l'étude technico-économique (ref : DR-EAU-2024 10-376) du 2 octobre 2024 visant la réduction de la consommation en eau industrielle de la société ARCELORMITTAL FRANCE pour son site de GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'étude technico-économique (ref : DR-EAU-2024 10-410) d'octobre 2024 visant la réduction de la consommation en eau potable de ARCELORMITTAL FRANCE pour son site de GRANDE-SYNTHE ;

Vu le rapport du 30 novembre 2024 du directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement transmis à l'exploitant le 2 décembre 2024 ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral porté à la connaissance de l'exploitant le 2 décembre 2024 ;

Vu les observations formulées par le demandeur par courrier (PR-EAU-2024 12 469) du 18 décembre 2024 ;

Considérant ce qui suit :

1. l'objectif de bon état des masses d'eau fixé par la directive 2000/60/CE ;

2. l'objectif de réduction des prélèvements en eau de 10 % d'ici à 2025 et 25 % en 15 ans fixé dans la feuille de route découlant des Assises de l'eau, et rappelé par la ministre de la transition écologique et solidaire dans la note du 16 septembre 2019 ;

3. l'état des ressources en eau superficielle et souterraine ;

4. le plan d'actions proposé l'exploitant permet une réduction de la consommation en eau industrielle et potable de l'ordre de 10 % à l'horizon 2025 ;

5. certains projets sont encore en phase d'étude et qu'ils convient d'actualiser régulièrement les actions proposées par l'exploitant ;

6. les remarques de l'exploitant transmis par courrier du 18 décembre 2024 ont été prises en compte dans le présent arrêté ;

7. les prescriptions du présent arrêté visent à préserver les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1er – Objet

La société ARCELORMITTAL FRANCE, site de GRANDE-SYNTHE ci-dessous dénommée exploitant, dont le siège social est situé immeuble « le Cézanne » 6, rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté qui s'appliquent à l'établissement qu'elle exploite port 3031 - 3031 rue du Comte Jean, BP 2508 à 59381 DUNKERQUE cedex.

Article 2 – Étude technico-économique visant à réduire les prélèvements en eau industrielle

L'article 2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 20 novembre 2023 susvisé est remplacé comme suit :

« L'exploitant met en œuvre les plans d'actions tels que présentés dans son étude technico-économique (REF : DR-EAU-2022 09-305) actualisée par la transmission référencée DR-EAU-2024 10-376 du 2 octobre 2024 (tableau 2.3 de l'actualisation de l'étude technico-économique). Ces plans d'actions sont suivis, mis à jour et éventuellement complétés par des actions nouvellement identifiées, dans le but de réduire ses prélèvements en eau industrielle.

L'étude technico-économique visant à réduire les prélèvements en eau industrielle est mise à jour annuellement jusqu'au 30 juin 2026 et transmise à l'inspection des installations classées avant le 30 juin de chaque année.

La mise à jour de l'étude technico-économique vise à :

- suivre l'avancement des actions prévues et présenter le bilan des actions déjà mises en œuvre ;
- faire le point sur les études et projets en cours ;
- faire le point sur les consommateurs identifiés pour les eaux issues des différents recyclages projetés ;
- affiner si nécessaire l'évaluation des économies d'eaux réalisées pour les diverses actions projetées ;

En particulier, pour les projets visant à utiliser des sources d'eaux alternatives en remplacement de l'eau industrielle, l'exploitant veillera à expliciter l'absence de tensions sur la ressource en eau suite à l'arrêt des rejets de ces sources d'eaux potentielles dans leur milieu récepteur. Il explicitera la conformité aux schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (SDAGE) 2022-2027 du bassin Artois-Picardie et au schéma d'aménagement et de gestion de l'eau (SAGE) du Delta de l'Aa pour ces projets. »

Article 3 – Maîtrise des consommations sur le site

L'exploitant dispose d'une procédure de gestion de la ressource en eau. Cette procédure est respectée.

Cette procédure prévoit la mise en place de seuils d'alertes de consommation journalière en eau industrielle et potable pour chaque secteur. Ces seuils d'alertes sont révisés soit à une fréquence définie par l'exploitant, soit à l'occasion de la mise en place d'un projet de réduction des consommations en eau sur un secteur donné. En cas de dépassement d'un seuil d'alerte sur la consommation journalière les personnes du secteur impliquées dans la gestion des ressources en eaux sont averties. Chaque dépassement de seuil d'alerte fait l'objet d'une analyse de causes.

Cette procédure prévoit également la prise en compte des fuites sur les réseaux d'eau. L'exploitant définit dans cette procédure :

- la tenue d'un inventaire des fuites sur les réseaux ;
- la méthodologie de diagnostic des fuites sur le réseau et les objectifs de réalisation de diagnostic sur l'état des réseaux ;
- la méthodologie de traitement des fuites sur le réseau et les objectifs en termes de délai de traitement et maîtrise d'une fuite identifiée.

Article 4 - Déploiement des dispositifs de comptage sur le réseau d'eau industrielle

L'exploitant complète la surveillance par des dispositifs de comptage supplémentaires sur le réseau d'eau industrielle pour mieux sectoriser les consommations et usages. Une étude (faisabilité, coûts) définit, sous 6 mois à compter de la date de notification du présent arrêté, le plan de comptage permettant d'identifier les usages suivants :

- la consommation des gazomètres HF ;
- la consommation de la station eau de mer ;
- la consommation du site « Les moulins du Littoral » ;
- la consommation du gazomètre aciérie ;
- la consommation du gazomètre cokerie ;
- la consommation des broyages charbons 1, 2 et 3 ;
- la consommation du parc G16 ;
- la consommation du quai minéralier.

Sous un délai n'excédant pas la fin de l'année 2026, l'exploitant installe les compteurs supplémentaires définis sur son réseau d'eau industrielle.

Article 5 - Étude technico-économique visant à réduire les prélèvements en eau potable

L'exploitant met en œuvre les plans d'actions tels que présentés dans son étude technico-économique visant à réduire le prélèvement en eau potable (REF : DR-EAU-2024 10-410).

Notamment les actions suivantes sont mises en œuvre en respectant l'échéancier prévu dans l'étude technico-économique :

- la poursuite de la recherche des postes de consommations en eau potable ;
- la mise à jour des standards de consommations ;
- la mise en place d'un projet de substitution de l'eau potable par de l'eau industrielle pour certaines opérations de nettoyage au niveau de l'aciérie pour 2025 ;
- la recherche d'autres possibilités de substitution de l'eau potable sur les opérations de nettoyage (étude fin 30 juin 2025) ;
- la mise en place de compteurs supplémentaires pour compléter les dispositifs de comptage sur le réseau potable pour mieux sectoriser les consommations d'eau potable ;
- suite à la mise en place des compteurs, la mise en place du suivi des consommations d'eau potable avec la définition des standards de consommation et la mise en place d'actions en cas de dérive d'ici la fin d'année 2025 ;
- l'évaluation de l'opportunité d'une analyse sur les caractéristiques du réseau d'eau potable (épaisseur, fragilité...).

L'étude technico-économique visant à réduire les prélèvements en eau potable est mise à jour annuellement jusqu'au 30 juin 2026 et transmise à l'inspection des installations classées avant le 30 juin de chaque année.

La mise à jour de l'étude technico-économique vise à :

- suivre l'avancement des actions prévues et présenter le bilan des actions déjà mises en œuvre ;
- actualiser les postes de consommation d'eau potable ainsi que les données quantitatives de ces postes de consommation ;
- faire le point sur les études et projets en cours ;
- faire le point sur les consommateurs identifiés pour les eaux issues des différents recyclages projetés ;
- affiner si nécessaire l'évaluation des économies d'eaux réalisées pour les diverses actions projetées.

Article 6 – Modification

L'article 4 de l'arrêté préfectoral du 20 novembre 2023 est abrogé.

L'article 5.1 de l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012 est modifié comme suit :
« Les consommations d'eau de l'établissement (sans déduction faite de l'alimentation en eau des entreprises mentionnées à l'article 4) respectent les valeurs suivantes :

	Eau de mer	Eau prélevée dans le canal de Bourbourg	Eau potable
Maximale annuelle (m^3/an)	-	14 000 000 12 600 000 (à partir du 1er janvier 2025)	850 000* 765 000 (à partir du **1er janvier 2026)**
Maximale journalière (m^3/j)	312 000	45 000	3 000 *
Maximale horaire (m^3/h)	13 000	2 000	200 *

(*) Hors incendie

Les limites de prélèvement pourront être revues en fonction des projets d'économies d'eau ou de transformation du site. »

Article 7 – Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

Article 8 – Voies et délais de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20 003 – 59 039 LILLE Cedex ;

- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique, de l'énergie, du climat et de la prévention des risques – Grande Arche de la Défense – 92 055 LA DÉFENSE Cedex.

Le délai du recours contentieux ne court qu'à compter du rejet des éventuels recours gracieux ou hiérarchique.

Le tiers, auteur du recours administratif, est tenu d'informer le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter de la date d'envoi dudit recours à peine de non prorogation du délai de recours contentieux.

En outre, cet arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de LILLE conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement par :

1° par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié, ou dans le délai de deux mois suivant le rejet d'un recours gracieux ou hiérarchique issu de la notification d'une décision expresse ou suivant la naissance d'une décision implicite née du silence gardé pendant deux mois par l'administration ;

2° 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 deux mois à compter de :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de l'arrêté sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tiers, auteur du recours contentieux, est tenu d'informer l'auteur de la décision et le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter du dépôt dudit recours à peine d'irrecevabilité du recours contentieux.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62 039, 59 014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

Article 9 – Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maires de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE ;

- directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France, 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 en mairies de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire ;

- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2025) pendant une durée minimale de quatre mois pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 10 FEV. 2025

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général adjoint



Guillaume AFONSO

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord

Secrétariat général
Direction de la coordination des politiques interministérielles
Bureau des procédures environnementales
Réf : DCPI-BPE/IG

Arrêté préfectoral accordant l'autorisation environnementale à la société ARCELORMITTAL FRANCE pour l'exploitation d'une installation de désorption thermique pour son site de GRANDE-SYNTHE

Le préfet du Nord,
chevalier de la Légion d'honneur,
chevalier de l'ordre national du Mérite

Vu le code de l'environnement et notamment les livres I, II et V ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu le décret n° 2016-1265 du 28 septembre 2016 portant fixation du nom et du chef-lieu de la région Hauts-de-France ;

Vu le décret du 17 janvier 2024 nommant monsieur Bertrand GAUME, préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu le décret du 3 avril 2024 nommant monsieur Guillaume AFONSO, sous-préfet chargé de mission auprès du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu l'arrêté ministériel modifié du 2 février 1998 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 4 octobre 2010 modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive relative aux émissions industrielles, appelée directive IED ;

Vu l'arrêté préfectoral du 5 novembre 2007 imposant à la société ARCELOR ATLANTIQUE et LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 19 octobre 2012 imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE et LORRAINE des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 30 décembre 2019 imposant à la société ARCELORMITTAL ATLANTIQUE et LORRAINE des prescriptions complémentaires pour le réexamen quinquennal de l'étude de dangers de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires pour son établissement situé à GRANDE-SYNTHE ;

Vu l'arrêté préfectoral du 13 novembre 2024 ordonnant l'organisation d'une enquête publique pour une durée de 36 jours consécutifs, du lundi 2 décembre 2024 au lundi 6 janvier 2025 inclus sur le territoire de la commune de GRANDE-SYNTHE (commune d'installation), DUNKERQUE, FORT-MARDYCK, LOON-PLAGE, MARDYCK, PETITE-SYNTHE et SAINT-POL-SUR-MER (communes de rayon) ;

Vu l'arrêté préfectoral du 13 février 2025 portant délégation de signature à monsieur Guillaume AFONSO, secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu la nomenclature des installations classées prise en application de l'article L. 511-2 et la nomenclature des installations, ouvrages, travaux et activités soumis à autorisation ou à déclaration en application des articles L. 214-1 à L. 214-6 ;

Vu le schéma d'aménagement et de gestion des eaux (SAGE) du Delta de l'Aa, approuvé par arrêté préfectoral du 15 mars 2010 ;

Vu le schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (SDAGE) du bassin Artois-Picardie 2022-2027, approuvé par arrêté préfectoral du 21 mars 2022 ;

Vu la note d'instruction du gouvernement du 12 septembre 2023 relative à la mise à disposition d'informations potentiellement sensibles pouvant faciliter la commission d'actes de malveillance dans les installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu la demande du 21 décembre 2023, complétée le 25 juillet 2024, présentée par la société ARCELORMITTAL FRANCE dont le siège social est situé 6 rue André Campra 93200 SAINT-DENIS, en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une installation temporaire de désorption thermique située rue du Comte Jean sur le territoire de la commune de GRANDE-SYNTHE et notamment les propositions faites par l'exploitant en application du dernier alinéa de l'article R. 181-13 du code de l'environnement ;

Vu l'étude d'impact et le dossier produit à l'appui de la demande ;

Vu l'avis de l'autorité environnementale n° 2024-7699 du 5 mars 2024 ;

Vu le mémoire en réponse du 11 septembre 2024 par le pétitionnaire à l'avis de l'autorité environnementale ;

Vu le rapport du 4 octobre 2024 de l'inspecteur des installations classées pour la protection de l'environnement portant avis sur l'aspect complet et régulier du dossier de demande d'autorisation d'exploiter susvisé ;

Vu la décision (n° E24000109/59) du 23 octobre 2024 du président du tribunal administratif de LILLE désignant, monsieur Patrice GILLIO, en qualité de commissaire-enquêteur, ainsi que monsieur Jean-Michel ROPITAL, en qualité de commissaire-enquêteur suppléant ;

Vu les publications du 16 novembre 2024 et 4 décembre 2024 de l'avis d'enquête publique dans deux journaux locaux (La Voix du Nord et Nord Eclair) ;

Vu l'observation de l'association ADELE formulée par courriel le 9 décembre 2024 ;

Vu l'accomplissement des formalités d'affichage de l'avis au public réalisé dans les communes de DUNKERQUE, FORT-MARDYCK, GRANDE-SYNTHE, MARDYCK, LOON-PLAGE, PETITE-SYNTHE et SAINT-POL-SUR-MER ;

Vu l'accomplissement des formalités de publication sur le site internet de la préfecture ;

Vu les avis exprimés par les différents services et organismes consultés en application des articles R. 181-18 à R. 181-32 du code de l'environnement ;

Vu l'absence d'avis émis par les conseils municipaux des communes de DUNKERQUE, FORT-MARDYCK, GRANDE-SYNTHE, MARDYCK, LOON-PLAGE, PETITE-SYNTHE et SAINT-POL-SUR-MER ;

Vu le registre d'enquête, le rapport et les conclusions du commissaire enquêteur du 31 janvier 2025 ;

Vu le projet d'arrêté transmis par courriel le 15 janvier 2025 au pétitionnaire ;

Vu les observations du pétitionnaire formulées par courriel le 21 janvier 2025 sur le projet d'arrêté ;

Vu le rapport de décision finale et les conclusions du directeur régional, de l'environnement, de l'aménagement et du logement du 7 mars 2025 ;

Vu l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du Nord lors de sa séance du 15 avril 2025 au cours duquel le pétitionnaire était présent et n'a formulé aucune observation ;

Considérant ce qui suit :

1. le projet déposé par le pétitionnaire relève de la procédure d'autorisation environnementale ;

2. le projet a fait l'objet d'une enquête publique du 2 décembre 2024 au 6 janvier 2025 inclus ;

3. en application des dispositions de l'article L. 181-3 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;

4. les mesures imposées à l'exploitant tiennent compte des résultats des consultations menées en application des articles R. 181-18 à R. 181-32 du code de l'environnement, des observations des collectivités territoriales intéressées par le projet et des services déconcentrés et établissements publics de l'État et sont de nature à prévenir les nuisances et les risques présentés par les installations ;

5. les mesures d'évitement, réduction et de compensation prévues par le pétitionnaire ou édictées par l'arrêté sont compatibles avec les prescriptions d'urbanisme ;

6. certaines prescriptions réglementant les conditions d'exploitation des installations contiennent des informations sensibles vis-à-vis de la sécurité publique et à la sécurité des personnes ;

7. ces informations sensibles entrent dans le champ des exceptions prévues à l'article L. 311-5 du code des relations entre le public et l'administration, et font l'objet d'annexes spécifiques ;

8. les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies.

Le pétitionnaire entendu,

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

TITRE 1 - PORTÉE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GÉNÉRALES

CHAPITRE 1.1 -BÉNÉFICIAIRE ET PORTÉE DE L'AUTORISATION

ARTICLE 1.1.1. - EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION

La société ARCELORMITTAL FRANCE dont le siège social est situé 6 rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté, et des éventuels actes antérieurs des 5 novembre 2007, 19 octobre 2012, 30 décembre 2019 et 4 mars 2022 modifiées et complétées par celles du présent arrêté, à exploiter sur son établissement situé rue du Comte Jean - GRANDE-SYNTHE - BP 2508 - 59381 DUNKERQUE CEDEX, les installations détaillées dans les articles suivants.

ARTICLE 1.1.2. - LOCALISATION ET SURFACE OCCUPÉE PAR LES INSTALLATIONS

Les installations exploitées par la société ARCELORMITTAL FRANCE sont situées sur les communes, parcelles suivantes :

COMMUNES D'IMPLANTATION	PRÉFIXE DE LA PARCELLE	SECTION DE LA PARCELLE	NUMÉRO DE PARCELLE	SUPERFICIE DE LA PARCELLE EN M²
DUNKERQUE	248	AA	1	1854
DUNKERQUE	460	AA	5	41683
DUNKERQUE	460	AA	6	206279
DUNKERQUE	460	AA	9	57771
DUNKERQUE	0	AB	30	21671
DUNKERQUE	0	AB	36	156407
DUNKERQUE	0	AB	39	9056
DUNKERQUE	0	AB	46	86502
DUNKERQUE	0	AB	47	219164
DUNKERQUE	0	AB	51	105310
DUNKERQUE	0	AB	53	294414
DUNKERQUE	0	AC	28 *	635
DUNKERQUE	0	AC	67	37411
DUNKERQUE	0	AI **	73	98129
GRANDE-SYNTHE	0	AS	57	396932
GRANDE-SYNTHE	0	AS	59	6336
GRANDE-SYNTHE	0	AS	62	759002
GRANDE-SYNTHE	0	AT	118	46785
GRANDE-SYNTHE	0	AT	121	967
GRANDE-SYNTHE	0	AT	140	649484
GRANDE-SYNTHE	0	AR	6	17504
GRANDE-SYNTHE	0	AR	7	43093
GRANDE-SYNTHE	0	AR	9	58540
GRANDE-SYNTHE	0	AR	10	88389
GRANDE-SYNTHE	0	AP	15	3161
GRANDE-SYNTHE	0	AN	153	956698

GRANDE-SYNTHE	0	AO	91	38620
GRANDE-SYNTHE	0	AO	155	184823
GRANDE-SYNTHE	0	AO	171	35338
GRANDE-SYNTHE	0	AO	173	26046

Certaines des parcelles précitées ne sont que pour partie concernées.

La surface de l'emprise des installations exploitées dans le cadre de l'autorisation est de 2400 m². Celles-ci se déclinent sur les parcelles suivantes :

COMMUNE D'IMPLANTATION	PRÉFIXE DE LA PARCELLE	SECTION DE LA PARCELLE	NUMÉRO DE PARCELLE	SUPERFICIE EN M²
GRANDE-SYNTHE	0	AN	153	2400

CHAPITRE 1.2 - NATURE DES INSTALLATIONS

ARTICLE 1.2.1. - NOUVELLES INSTALLATIONS

Les installations suivantes sont autorisées :

Rubriques ICPE	Libellé simplifié de la rubrique	Nature de l'installation	Quantité autorisée	Régime (*)
2770-A-2	Installation de traitement thermique de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2792 et 2793 et des installations de combustion consommant comme déchets uniquement des déchets répondant à la définition de biomasse au sens de la rubrique 2910 Installation de traitement thermique de déchets dangereux	Unité de désorption thermique, de capacités maximales de traitement de 363,6 t/j	363,6 t/j	A
2790- A-2	Installations de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795	Ajout d'un broyeur (criblage, concassage et homogénéisation) pour la préparation des boues grasses de laminoir avant désorption thermique	363,6 t/j	A

3520-b	Élimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets : a) pour les déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure ; b) pour les déchets dangereux avec une capacité supérieure à 10 tonnes par jour	Unité de désorption thermique Incinération de déchets dangereux b) Capacités maximales de traitement de 100 000 t/an, de 15,15 t/h et de 363,6 t/j. L'installation ne reçoit uniquement que des boues grasses des laminoirs de GRANDE-SYNTHE et FLORANGE	363,6 t/j	A
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte	Stockage temporaire des boues grasses de laminoir du site de FLORANGE (en lieu et place du stock actuel de GRANDE-SYNTHE) avant traitement par l'unité de traitement thermique	7000 tonnes	A

(*) A (autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), DC (Déclaration avec contrôle périodique)

ARTICLE 1.2.2. - INSTALLATIONS MODIFIÉES

Les installations suivantes, visées à l'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022, sont modifiées :

Rubrique ICPE	Libellé simplifié de la rubrique	Nature des installations existantes	Nature des modifications	Quantité autorisée	Régime (*)
1630-1	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure à 250 t – (A-1)	Emploi de produits de traitement de l'eau pour une quantité totale supérieure à 250 tonnes.	Ajout d'1 cuve de 30 m^3 pour l'installation de désorption thermique. La quantité totale sur site sera supérieure à 250 t.	360 t	A

4310-1	Gaz inflammables catégorie 1 et 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant : 1. supérieure ou égale à 10 t - (A-2)	1 gazomètre de haut-fourneau de type humide et conduites : 205,6 t ; 1 gazomètre d'aciérie de type sec et conduites : 189,1 t ; 1 gazomètre de cokerie de type humide et conduites : 24,3 t. La quantité de gaz sidérurgiques susceptibles d'être présente dans les installations hors gazomètres est de : • gaz d'aciérie : 16,1 t ; • gaz HF : 33,4 t ; • gaz de cokerie : 2,1 t. Quantité totale : 470,6 tonnes	Reclassement du gaz naturel dans la rubrique 4718	470,6 t	A-SH
4734-2	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 2. pour les autres stockages : a) supérieure ou égale à 1 000 t	Stockages de liquides inflammables (gasoil et fuel) en réservoirs aériens pour une quantité totale de 2 025 t.	Ajout d'une cuve de 5 m^3 de gasoil et d'une cuve de 500 l d'essence dans la zone de désorption thermique. La quantité totale sera de 2 030,4 t.	2030,4 t	A

2921-1-a	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère (installations de) : 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW (E)	Circuits de refroidissement associés à des tours humides à circuit non fermé. La puissance totale est supérieure à 3 000 kW.	Ajout d'une TAR en circuit fermé pour le refroidissement de l'eau de process de désorption thermique via échangeur thermique La puissance totale sera supérieure à 3 000 kW.	1051 MW	E
2930	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie : 1. réparation et entretien de véhicules et engins à moteur, la surface de l'atelier étant : a) supérieure à 5 000 m^2	Un atelier ULI de 11 200 m^2 + 2 700 m^2 Soit une surface totale de 13 900 m^2	Pas de modification (passage de la rubrique à enregistrement)	13 900 m^2	E
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 2. supérieur à 100 m^3 d'essence ou 500 m^3 au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m^3	Postes de distribution de gasoil et de fuel. Le volume annuel maximal de carburant est compris entre 500 et 20 000 m^3.	Distribution annuelle supplémentaire de 110 m^3 pour le projet de désorption thermique. Le volume annuel maximal sera de 4 610 m^3 durant la période du projet.	4610 m^3	DC

4718-2	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. pour les autres installations a. supérieure ou égale à 50 t – (A – 1) ; b. supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t (DC)	Stockage en citernes et conduites de gaz naturel (rubrique 4718) Quantité totale comprise entre 6 et 50 t	Raccord tuyauterie aérienne d'environ 150 m à DN 100 et sous une pression max. de 4 bars pour l'unité de désorption thermique. Soit une masse de gaz naturel supplémentaire d'environ 3 kg. La quantité totale est comprise entre 6 et 50 t.	<50 t	DC

(*) A (autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), DC (Déclaration avec contrôle périodique)

ARTICLE 1.2.3. - RÉCAPITULATIF DES INSTALLATIONS CLASSÉES SUR LE SITE D'ARCELORMITTAL FRANCE DE GRANDE-SYNTHE

Le tableau récapitulatif de la situation administrative de l'établissement, présenté à l'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral du 4 mars 2022 est modifiée comme suit :

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
4001	-	A	Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul seuil bas ou la règle de cumul seuil haut mentionnées au II de l'article R. 511-11 du code de l'environnement.
4310	1	A	**Gaz inflammables Catégorie 1 et 2** La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) est : 1. supérieure ou égale à 10 t.

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
4510	1	A	**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. supérieure ou égale à 100 t
1450	2	A	**Stockage ou emploi de solides inflammables** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. supérieure ou égale à 1 t
1630	1	A	**Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique** Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. supérieure à 250 t
2541	-	A	**Agglomération de houille, charbon de bois, minerai de fer, fabrication de graphite artificiel,** la capacité de production étant supérieure à 10 t/j
2545	-	A	**Fabrication d'acier, fer, fonte, ferro-alliages** à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance installée du (des) four(s) susceptibles de fonctionner simultanément est inférieure à 100 kW
2710	1a	A	**Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets,** à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719 : **1. Dans le cas de déchets dangereux :** La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation est : a) supérieure ou égale à 7 tonnes
2718	1	A	**Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux,** à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2719, 2792 et 2793. 1. La quantité de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale à 1 t ou la quantité de substances dangereuses ou de mélanges dangereux, mentionnés à l'article R. 511-10 du code de l'environnement, susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale aux seuils A des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou mélanges

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
2750	-	A	**Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation**
2760	1	A	**Installation de stockage de déchets, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 2720 :** 1. installation de stockage de déchets dangereux autre que celle mentionnée au 4
2760	2.b	A	**Installation de stockage de déchets**, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 2720 : 2. installation de stockage de déchets non dangereux autres que celles mentionnées au 3 : b) autres installations que celles mentionnées au a.
2770	-	A	Installation de traitement thermique de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2792 et 2793 et des installations de combustion consommant comme déchets uniquement des déchets répondant à la définition de biomasse au sens de la rubrique 2910 Installation de traitement thermique de déchets dangereux
2790	-	A	Installations de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795
3220* (Rubrique IED principale)	-	A	**Production de fonte ou d'acier** (fusion primaire ou secondaire), y compris par coulée continue, avec une capacité de plus de 2,5 tonnes par heure
3110	-	A	**Combustion de combustibles** dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50MW
3130	-	A	**Production de coke**
3210	-	A	**Grillage ou frittage de minerai métallique,** y compris de minerai sulfuré
3230	a	A	**Transformation des métaux ferreux :** a) Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure
3420	e	A	**Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganiques, tels que** e) non-métaux, oxydes métalliques ou autres composés inorganiques, tels que carbure de calcium, silicium, carbure de silicium
3520	b	A	**Élimination ou valorisation de déchets** dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
3540	-	A	**Installation de stockage de déchets** autre que celles mentionnées à la rubrique 2720 et 2760-3, recevant plus de 10 tonnes de déchets par jour ou d'une capacité totale supérieure à 25 000 tonnes
3550		A	**Stockage temporaire de déchets dangereux** ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte
3710	-	A	**Traitement des eaux résiduaires** dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V
4725		A	**Oxygène (numéro CAS 7782-44-7)**
4734	2a	A	**Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution** : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines est : 2. pour les autres stockages : a) supérieure ou égale à 1 000 t
4801	1	A	**Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses.** La quantité susceptible d'être présente dans l'installation est : 1. supérieure ou égale à 500 t
2515	1a	E	**1. Installations 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,** en vue de la production de matériaux destinés à une utilisation, à l'exclusion de celles classées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation est : a) supérieure à 200 kW
2517	1	E	**Station de transit, regroupement ou tri de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes** autres que ceux visés par d'autres rubriques, la superficie de l'aire de transit est : 1. supérieure à 10 000 m^2

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
2560	1	E	**Travail mécanique des métaux et alliages**, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation est : 1. supérieure à 1 000 Kw.
2710	2a	E	**Installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial de ces déchets** à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2719. **2. Dans le cas de déchets non dangereux :** Le volume de déchets susceptible d'être présent dans l'installation est : a) supérieur ou égal à 300 m^3
2713	1	E	**Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux**, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. La surface est : 1. supérieur ou égal à 1 000 m^2
2716	1	E	**Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux non inertes**, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2713, 2714, 2715 et 2719. Le volume susceptible d'être présent dans l'installation est : 1. supérieur ou égal à 1 000 m^3
2921	a	E	**Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle :** a. La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW
2930	1.a	E	**Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie.** 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur : a) La surface de l'atelier étant supérieure à 5 000 m^2
1435	2	DC	**Stations-service :** Installations ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules. Le volume annuel de carburant liquide distribué est : 2. supérieur à 100 m^3 d'essence ou 500 m^3 au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m^3 Nota : Essence : tout dérivé du pétrole, avec ou sans additif d'une pression de vapeur saturante à 20°C de 13 kPa ou plus, destiné à être utilisé comme carburant pour les véhicules à moteur, exceptés le gaz de pétrole liquéfié (GPL) et les carburants pour l'aviation.

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
1455	-	D	**Stockage de carbure de calcium** lorsque la quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 3 t
2563	2	DC	**Nettoyage-dégraissage** de surface quelconque, par des procédés utilisant des **liquides à base aqueuse ou hydrosolubles** à l'exclusion des activités de nettoyage dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé est : 2. supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l
2564	1.c	DC	**Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques**, à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3670. 1. Hors procédé sous vide, le volume des cuves affectées au traitement est : c) supérieur à 200 l mais inférieur ou égal à 1 500 l pour les autres liquides organohalogénés ou solvants organique
2795	2	DC	**Installation de lavage de fûts, conteneurs et citernes de transport de matières alimentaires, de substances** ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R.511-10, ou de déchets dangereux. La quantité d'eau mise en œuvre est : 2. inférieure à 20 m^3/j
2910	A.2	DC	**Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110** ou au titre 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 A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes de travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est : 2. supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW
4140	2b	D	**Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301)** dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : b) supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t

Rubriques de classement	Alinéa	Régime	Libellé de la rubrique (activité)
4441	2	D	**Liquides comburants catégories 1, 2 ou 3.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : 2. supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t
4718	2b	DC	**Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2** (y compris GPL) **et gaz naturel** (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène)
4719	2	D	**Acétylène (numéro CAS 74-86-2)**
4734	1c	DC	**Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution :** essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement.

Le site est classé seuil haut par dépassement direct. Le détail de la situation administrative est donnée en annexe 1 (annexe confidentielle consultable sur demande écrite).

Au sens de l'article R. 515-61 du code de l'environnement, la rubrique principale est la rubrique 3220 relative à la production de fonte ou d'acier et les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont celles relatives du BREF I&S (document de référence sur les meilleures techniques disponibles).

Conformément à l'article R. 515-71 du code de l'environnement, 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 décrit à l'article R. 515-72 du code de l'environnement dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles susvisées.

ARTICLE 1.2.4. - CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISÉES

Pour le traitement du stock de boues grasses de laminoir du site de GRANDE-SYNTHE et du site de FLORANGE, une installation de désorption thermique est mise en place.
En amont des installations de désorption thermique, une préparation des boues est effectuée (criblage, concassage et homogénéisation). les corps étrangers sont séparés (plastiques, ferrailles, etc.). Un plan de la localisation des installations est joint en annexe n° 2.
Les installations de désorption thermique sont constituées de :

- un système d'alimentation avec trémie receveuse ;
- un four rotatif à chauffage direct fonctionnant au gaz naturel ;
- une unité d'hydratation de refroidissement à décharge solide ;
- un cyclone / filtre à manches ;
- un oxydateur thermique ;
- un système de traitement des gaz de l'oxydateur thermique.

ARTICLE 1.2.5. - RÉGLEMENTATION SEVESO

L'établissement relève du statut « **seuil haut** » au titre des dispositions de l'arrêté ministériel du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement.

L'établissement est **seuil haut** par dépassement direct d'un seuil tel que défini au point I de l'article R. 511-11 du code de l'environnement.

ARTICLE 1.2.6. - RÉGLEMENTATION DE LA DIRECTIVE RELATIVE AUX ÉMISSIONS INDUSTRIELLES (IED)

Au sens de l'article R. 515-61 du code de l'environnement, la rubrique principale de l'établissement est la rubrique 3220 relative à la production de fonte et d'acier et les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont celles associées au document BREF I&S.
L'établissement est visé par les conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées aux BREF secondaires suivantes :

- BREF LCP au titre de la rubrique 3110 ;
- BREF FMP au titre de la rubrique 3230 ;
- BREF LVIC au titre de la rubrique 3420 ;
- BREF WT au titre de la rubrique 3550 ;
- BREF WI au titre de la rubrique 3520.

L'établissement est également visé par les conclusions relatives aux documents BREF transversaux.

CHAPITRE 1.3 - CONFORMITÉ AU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Les aménagements, installations ouvrages et travaux et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposés, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant.

CHAPITRE 1.4 - DURÉE DE L'AUTORISATION ET CESSATION D'ACTIVITÉ

ARTICLE 1.4.1. - CESSATION D'ACTIVITÉ ET REMISE EN ÉTAT

Lorsqu'une installation classée est mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.
La notification prévue ci-dessus indique les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comportent notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, et celle des déchets présents sur le site ;
- des interdictions ou limitations d'accès au site ;
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

En outre, l'exploitant place le site de l'installation dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement et qu'il permette un usage futur déterminé conformément au premier alinéa du présent article, aux dispositions du code de l'environnement applicables à la date de cessation d'activité des installations et prenant en compte tant les dispositions de la section 1 du Livre V du titre I du chapitre II du code de l'environnement, que celles de la section 8 du chapitre V du même titre et du même livre.

CHAPITRE 1.5 - RÉGLEMENTATION

ARTICLE 1.5.1. - RÉGLEMENTATION APPLICABLE

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'installation de désorption thermique les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous (liste non exhaustive) :

Dates	Textes
23 janvier 1997	Arrêté ministériel relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
2 février 1998	Arrêté ministériel 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
20 septembre 2002	Arrêté du 20 septembre 2002 relatif aux installations d'incinération et de co-incinération de déchets non dangereux et aux installations incinérant des déchets d'activités de soins à risques infectieux
31 janvier 2008	Arrêté ministériel modifié relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions et des transferts de polluants et des déchets
11 mars 2010	Arrêté ministériel portant modalités d'agrément des laboratoires ou des organismes pour certains types de prélèvements et d'analyses à l'émission des substances dans l'atmosphère
4 octobre 2010	Arrêté ministériel modifié relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
27 octobre 2011	Arrêté ministériel portant modalités d'agrément des laboratoires effectuant des analyses dans le domaine de l'eau et des milieux aquatiques au titre du code de l'environnement
31 mai 2012	Arrêté ministériel fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement
14 décembre 2013	Arrêté du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
26 mai 2014	Arrêté relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement
17 décembre 2019	Arrêté du 17 décembre 2019 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation et de la directive IED

12 janvier 2021	Arrêté du 12 janvier 2021 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations d'incinération et de co-incinération de déchets relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique 3520 et à certaines installations de traitement de déchets relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3510, 3531 ou 3532 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
31 mai 2021	Arrêté du 31 mai 2021 fixant le contenu des registres déchets, terres excavées et sédiments mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-43-1 du code de l'environnement
21 décembre 2021	Arrêté du 21 décembre 2021 fixant les critères de sortie du statut de déchet pour les aménagements constitués de déblais de terres naturelles excavées et gérées au sein d'un grand projet d'aménagement ou d'infrastructure

CHAPITRE 1.6 - DOCUMENTS TENUS A LA DISPOSITION DE L'INSPECTION

L'exploitant établit et tient à jour un dossier comportant les documents suivants :

- le dossier de demande d'autorisation initial ;
- les plans tenus à jour ;
- les récépissés de déclaration et les prescriptions générales, en cas d'installations soumises à déclaration non couvertes par un arrêté d'autorisation ;
- les arrêtés préfectoraux associés aux enregistrements et les prescriptions générales ministérielles, en cas d'installations soumises à enregistrement non couvertes par un arrêté d'autorisation ;
- les arrêtés préfectoraux relatifs aux installations soumises à autorisation, pris en application de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement ;
- tous les documents, enregistrements, résultats de vérification et registres répertoriés dans le présent arrêté ; ces documents peuvent être informatisés, mais dans ce cas des dispositions doivent être prises pour la sauvegarde des données. Ces documents sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 5 années au minimum.

Ce dossier est tenu en permanence à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site.

CHAPITRE 1.7 - GARANTIES FINANCIÈRES

Sous réserve des dispositions présentées ci-dessous, les prescriptions applicables au titre des garanties financières sont celles présentes dans les actes courants du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE. A la date du présent arrêté, ces dispositions figurent à l'article 7 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 décembre 2019.

ARTICLE 1.7.1. - OBJET

L'article 7.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 décembre 2019 est modifié comme suit :
« Conformément au paragraphe IV de l'article R. 516-2 du code de l'environnement, l'exploitant est tenu de constituer, pour les activités visées au paragraphe 7.2, des garanties financières afin de permettre, en cas de défaillance de celui-ci :

Seveso seuil haut :

- la surveillance et le maintien en sécurité de l'installation en cas d'événement exceptionnel susceptible d'affecter l'environnement ;
- l'intervention en cas d'accident ou de pollution.

Stockage de déchets :

- surveillance du site ;
- interventions en cas d'accident ou de pollution ;
- remise en état du site après exploitation. »

ARTICLE 1.7.2. - ACTIVITÉS VISÉES ET MONTANTS DES GARANTIES FINANCIÈRES

L'article 7.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 décembre 2019 est modifié comme suit :

« Les montants ci-dessous sont établis sur la base d'un indice TP 01 – base 2010 (journal officiel du 12 août 2023) égal à 128,3 et pour une TVA de 20 %.

Seveso seuil haut :

Rubrique	Libellé des rubriques	Grandeur caractéristique de l'installation
4310	**Gaz inflammables Catégorie 1 et 2**	La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) est : 1. supérieure ou égale à 10 t

Le montant de référence des garanties financières à constituer est fixé à **156 558 € TTC.**

Décharge interne :
L'exploitant est tenu de constituer des garanties financières pour sa décharge interne afin de couvrir en cas de défaillance de celui-ci à tout instant de la période d'exploitation du site ou de la période de suivi postérieure d'une durée minimale de 30 ans :

Remise en état	Surveillance	Accident / effondrement / pollution	Total HT
1 492 676,00 €	802 537,00 €	8 145,00 €	2 303 358,00 €

Le montant de référence des garanties financières à constituer est fixé à **2 764 032 € TTC. »**

ARTICLE 1.7.3. - ACTUALISATION DES GARANTIES FINANCIÈRES

L'article 7.4 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 décembre 2019 est modifié comme suit :
« Chaque année, au cours du premier trimestre, l'exploitant adresse à l'inspection des installations classées copie du dernier indice TP01 publié par un ouvrage faisant foi.

L'exploitant est tenu d'actualiser le montant des garanties financières et en atteste auprès du préfet dans les cas suivants :

- tous les cinq ans au prorata de la variation de l'indice publié TP01 ;
- sur une période au plus égal à cinq ans, lorsqu'il y a une augmentation supérieure à 15 % de l'indice TP01, et ce dans les six mois qui suivent ces variations. ».

CHAPITRE 1.8 - CONDITIONS D'EXPLOITATION EN PÉRIODE DE DÉMARRAGE, DE DYSFONCTIONNEMENT OU D'ARRÊT MOMENTANÉ

L'exploitant met en œuvre un plan de gestion des conditions d'exploitation autres que normales (OTNOC) fondé sur les risques visant à réduire la fréquence de survenue de conditions d'exploitation autres que normales et à réduire les émissions dans l'air et, le cas échéant, dans l'eau de l'unité d'incinération lors de telles conditions. Ce plan doit fixer un plafond de durée cumulée d'OTNOC ne pouvant pas dépasser 250 h par an, à l'exception de la durée d'indisponibilité du dispositif de mesure de mercure pour lequel ce compteur peut atteindre 500 h/an et à l'exception de la durée cumulée d'indisponibilité des dispositifs de mesure en semi-continu dans la limite de 15 % du temps de fonctionnement annuel de l'unité. Ce plan doit contenir les éléments suivants :

- mise en évidence des risques de OTNOC par exemple : la défaillance d'équipements critiques pour la protection de l'environnement, telles que les fuites, les dysfonctionnements, les casses, les incendies dans la fosse de déchets, les pannes, et en conséquence la maintenance, le contournement des systèmes de traitement de fumée, les conditions exceptionnelles... ;
- mise en évidence des causes profondes et des conséquences potentielles des OTNOC ;
- examen et mise à jour régulière de la liste des OTNOC relevées suite à l'évaluation périodique.

Les phases de démarrages et d'arrêts sans déchets dans le four programmées pour cause de maintenance destinée à prévenir les pannes liées à l'usure des équipements, les périodes d'arrêt total de l'installation, ainsi que les périodes de maintien en température sans déchets des unités d'incinération de boues ne sont pas comptabilisés dans le compteur OTNOC. Le nombre et le motif de ces arrêts est reporté dans le plan de gestion des OTNOC.

Sous réserve des dispositions présentées ci-après, l'exploitant respecte les dispositions présentes dans les actes courants encadrant le fonctionnement du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE. Les dispositions relatives à la protection de la qualité de l'air figurent, à la date de signature du présent arrêté, dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 4 mars 2022.

Sauf mention particulière, les concentrations, flux et volumes de gaz ci-après quantifiés sont rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) à une teneur en O2 de 11 %.

CHAPITRE 2.1 - CONCEPTION DES INSTALLATIONS

ARTICLE 2.1.1. - CONDUITS ET INSTALLATIONS RACCORDÉES

N° de conduit	Installations raccordées	Hauteur en m	Diamètre en m	Débit nominal en Nm^3/h sur gaz sec à 11 % d'O_2	Vitesse mini d'éjection en m/s
Conduit N° 1	Oxydateur thermique	16 m	0,5	12 415 Nm^3/h	8 m/s

CHAPITRE 2.2 - LIMITATION DES REJETS

ARTICLE 2.2.1. - VALEURS LIMITES DES CONCENTRATIONS DANS LES REJETS ATMOSPHÉRIQUES / VALEURS LIMITES DES FLUX DE POLLUANTS REJETÉS

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration et en flux. On entend par flux de polluant la masse de polluant rejetée par unité de temps.

Paramètre	Code CAS	Conduit n°1			
		Concentration mg/Nm^3 sec à 11 % d'O2	Flux		Période d'établissement de la moyenne
			g/h	kg/an	
Concentration en O_2 de référence de 11 %	-	-	-	-	-
Poussières, y compris particules fines	-	5	70,8	467	moyenne journalière
SO_2	7446-09-05	30	425	2803	moyenne journalière
NO_X en équivalent NO_2	10102-44-0	120	1130	7476	moyenne journalière

CO	630-08-0	50	708	4672	moyenne journalière
HCl	7647-01-0	6	85	561	moyenne journalière
HF	-	1	14,2	93	moyenne journalière
COVt	-	10	142	934	moyenne journalière
Dont benzène	71-43-2	-	7,08	46,7	-
Dont HC C_8-C_{16}	-	-	135	888	-
NH_3	7664-41-7	10	142	934	moyenne journalière
PCDD/F	-	0,06 ng/Nm^3	0,85 µg	5,61 mg	moyenne sur la période d'échantillonnage à long terme
Hg	7439-97-6	0,02	0,28	1,87	moyenne sur la période d'échantillonnage
Cd+Tl	-	0,02	0,28	1,87	moyenne sur la période d'échantillonnage
Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu +Mn+Ni+V	-	0,3	4,25	28	moyenne sur la période d'échantillonnage

CHAPITRE 2.3 - SURVEILLANCE DES REJETS DANS L'ATMOSPHÈRE

ARTICLE 2.3.1. - SURVEILLANCE DES ÉMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES CANALISÉES

L'exploitant assure une surveillance du conduit n° 1 dans les conditions suivantes :

Paramètre	Fréquence	Enregistrement	Méthodes de mesure (à préciser si nécessaire)	Fréquence de transmission
Débit	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
O_2	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
Poussières	Continue	Oui	Normes EN génériques et EN 13284-2	Mensuelle
SO_2	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
NO_X	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
CO	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
HCl	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
HF	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
COVT	Continue	Oui	Normes EN génériques	Mensuelle
Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (As, Cd,	Une fois tous les six mois (1)	-	EN 14385	Tout les six mois

Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V)				
Hg	Trimestrielle (1)	-	Normes EN génériques et EN 14884	Trimestrielle
PCDD/PCDF	En semi-continu	-	Pas de norme EN pour l'échantillonnage à long terme	Mensuelle
PCB de type dioxines	Mensuelle (1)	-	Pas de norme EN pour l'échantillonnage à long terme	Mensuelle
Benzo[a]pyrène	Une fois par an (1)	-	Pas de norme EN Norme NF X 43-329	Annuelle

(1) Une mesure est réalisée dans le mois suivant la mise en service de l'installation.

ARTICLE 2.3.2. - MESURES «COMPARATIVES»

Les paramètres mesurés en continu et semi-continu seront contrôlés deux fois par an par un organisme accrédité COFRAC. Ces contrôles incluront également les mesures relatives aux métaux.

CHAPITRE 2.4 - LIMITE D'ÉMISSIONS POLLUANTES POUR LE SITE

Les flux totaux des polluants atmosphériques sur le site n'excèdent pas les valeurs suivantes :

Paramètre	Unité	Flux total
Poussière totales	t/an	2899
Dont PM_{10}	t/an	2226
Dont $PM_{2,5}$	t/an	1878
Monoxyde de carbone (CO)	t/an	162423
Oxyde de soufre (SO_x)	t/an	6811
Oxyde d'azote (NO_x)	t/an	5788
Chlorure d'hydrogène (HCL)	t/an	66
Fluorure d'hydrogène (HF)	kg/an	93
Sulfure d'hydrogène (H_2S)	kg/an	14
HCN	g/an	228
NH3	t/an	278
Benzo(b)fluoranthène	kg/an	17
Benzo(k)fluoranthène	kg/an	6
Benzo(a)pyrène	kg/an	20
Indeno(1,2,3-cd)pyrène	kg/an	14
Naphtalène	kg/an	605
Anthracène	kg/an	14
Phénol	g/an	76
1,3 butadiène	kg/an	50
COV_{nm}	t/an	283
Méthane (CH4)	t/an	956
COV totaux	t/an	1237
Benzène	t/an	70
Toluène	t/an	26
Ethylbenzène	t/an	2
p-xylène	t/an	3
m-xylène	t/an	11
o-xylène	t/an	2

Paramètre	Unité	Flux total
Hydrocarbures aliphatiques C_6-C_{12}	t/an	151
Acétaldéhyde	t/an	3
Formaldéhyde	t/an	6
Dichlorométhane	t/an	4
PCDD/F	g/an	3
Cadmium (Cd)	kg/an	200
Mercure (Hg)	kg/an	95
Thallium (Tl)	kg/an	242
Arsenic (As)	kg/an	53
Sélénium (Se)	kg/an	844
Tellure (Te)	kg/an	16
Plomb (Pb)	t/an	7
Antimoine (Sb)	kg/an	22
Chrome (Cr)	kg/an	697
Dont CrVI	kg/an	69
Cobalt (Co)	kg/an	21
Cuivre (Cu)	t/an	2
Etain (Sn)	kg/an	24
Manganèse (Mn)	t/an	6
Nickel (Ni)	kg/an	649
Vanadium (V)	kg/an	96
Zinc (Zn)	t/an	6

L'exploitant se positionne sur le respect de ces limites d'émissions annuels dans le cadre du bilan annuel prescrit au titre 8 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 4 mars 2022.

CHAPITRE 2.5 - VALIDATION DES HYPOTHÈSES DE L'ÉTUDE DE RISQUES SANITAIRES

Afin de valider les hypothèses prises dans l'étude de risques sanitaires, sous six mois à compter de la notification du présent arrêté, pour les émissaires susceptibles d'émettre du chrome et/ou des composés organiques volatils, l'exploitant procède à des mesures afin de valider les hypothèses prises sur :

- la spéciation chrome III et chrome VI ;
- la spéciation des COV émis.

Les résultats sont transmis à l'inspection des installations classées et à l'ARS (agence régionale de santé).

TITRE 3 PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES

Sous réserve des dispositions présentées ci-après, l'exploitant respecte les dispositions présentes dans les actes courants encadrant le site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE. Les dispositions relatives à la protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques, figurent, à la date de signature du présent arrêté, dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 19 octobre 2012.

CHAPITRE 3.1 - PRÉLÈVEMENTS ET CONSOMMATIONS D'EAU

ARTICLE 3.1.1. - ORIGINE ET RÉGLEMENTATION DES APPROVISIONNEMENTS EN EAU

Les prélèvements d'eau dans le milieu, non liés à la lutte contre un incendie ou aux exercices de secours, sont les volumes réglementés dans le cadre des actes courants du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE situé rue du Comte Jean – GRANDE-SYNTHE – BP 2508 – 59381 DUNKERQUE CEDEX.

A la date de signature du présent arrêté, les volumes considérés sont ceux de l'article 5.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 19 octobre 2012 modifié par l'article 4 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 20 novembre 2023.

CHAPITRE 3.2 - GESTION DES RÉSEAUX ET LIMITATION DES REJETS

ARTICLE 3.2.1. - DISPOSITIONS GÉNÉRALES

Les eaux usées de l'installation de désorption thermique rejoignent le réseau de collecte du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE. Ces eaux rejoignent la station EXD avant rejet au milieu naturel.

Les rejets au milieu naturel respectent les dispositions des actes courants du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE situé rue du Comte Jean – GRANDE-SYNTHE – BP 2508 – 59381 DUNKERQUE CEDEX.

A la date de signature du présent arrêté, les dispositions considérées sont celles de l'article 9.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 19 octobre 2012.

ARTICLE 3.2.2. - CARACTÉRISTIQUES DES REJETS DE L'INSTALLATION DE DÉSORPTION THERMIQUE

Les effluents, en sortie de désorption thermique, et avant de rejoindre le réseau de collecte du site, font l'objet d'un contrôle. Les valeurs limites et les fréquences de contrôles sont les suivantes :
Effluents en sortie de l'installation de désorption thermique avant rejet à l'installation de traitement EXD :

- température maximale : 45 °C (mesure en continu) ;
- pH : entre 6 et 10 (mesure en continu) ;
- débit maximal journalier : 230 m^3/j ;
- débit maximal journalier (moyenne mensuelle) : 215 m^3/j ;
- débit maximum horaire : 9,6 m^3/h (mesure en continu).

Paramètre	Code SANDRE	Rejet des effluents de l'installation « désorption thermique »		
		Concentration maximale (mg/l) (*)	Flux maximal journalier (kg/j)**	Périodicité de la mesure
COT	1841	40	9,2	Une fois par jour
MES	1305	30	6,9	Une fois par jour
DCO	1314	125	28,75	Une fois par jour
DBO5	1313	-	-	Une fois par mois
As	1369	0,050	0,0115	Une fois par mois
Cd	1388	0,025	0,0069	Une fois par mois
Cr	1389	0,100	0,023	Une fois par mois
Cu	1392	0,150	0,0345	Une fois par mois
Ni	1386	0,150	0,0345	Une fois par mois
Pb	1382	0,060	0,0138	Une fois par mois
Sb	1376	0,900	0,207	Une fois par mois
Tl	2555	0,030	0,0069	Une fois par mois
Zn	1383	0,500	0,115	Une fois par mois
Hg	1387	0,010	0,0023	Une fois par mois
PCDD/F	7707	0,050	0,01075	Une fois par mois
AOX	1106	5,000	1,15	Une fois par mois
Hydrocarbures totaux	7009	5,000	1,15	Une fois par mois
Ion fluorure	7073	15,000	3,45	Une fois par mois
Cyanures libres	1390	0,100	0,023	Une fois par mois

* sauf pour les PCDD/F pour lesquels l'unité est en ng/l TEQ
** sauf pour les PCDD/F pour lesquels l'unité est en mg/j TEQ

Le prélèvement pour la mesure est proportionnel au débit sur 24 heures. Les résultats d'autosurveillance sont transmis mensuellement, avant la fin du mois (n+1), à l'inspection des installations classées via GIDAF.

TITRE 4 PROTECTION DU CADRE DE VIE

CHAPITRE 4.1 - LIMITATION DES NIVEAUX DE BRUIT

ARTICLE 4.1.1. - NIVEAUX LIMITES DE BRUIT EN LIMITES D'EXPLOITATION

Les niveaux limites de bruit ne doivent pas dépasser en limite de propriété de l'établissement les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

	Période de jour : de 7 h à 22 h, (sauf dimanches et jours fériés)	**Période de nuit : de 22 h à 7 h, (ainsi que dimanches et jours fériés)**
Niveau sonore admissible	**70** dB(A)	**60** dB(A)

ARTICLE 4.1.2. - MESURES PÉRIODIQUES DES NIVEAUX SONORES

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence est effectuée un an au maximum après la mise en service de l'installation puis tous les 5 ans.

ARTICLE 4.1.3. - VALEURS LIMITES D'ÉMERGENCE

Les émissions sonores dues aux activités des installations ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-après, dans les zones à émergence réglementée.

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'établissement	**Émergence admissible pour la période allant de 7h à 22h, sauf dimanches et jours fériés**	**Émergence admissible pour la période allant de 22h à 7h, ainsi que les dimanches et jours fériés**
Supérieur à 35 dB(A) et inférieur ou égal à 45 dB(A)	6dB(A)	4dB(A)
Supérieur à 45 dB(A)	5 dB(A)	3 dB(A)

ARTICLE 4.1.4. - MESURES DE BRUIT RÉSIDUEL

Dans un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant réalise des nouvelles mesures de bruit résiduel et calcule l'émergence en zone à émergence réglementée dans le but de compléter l'étude bruit fournie dans le dossier de demande d'autorisation. L'étude actualisée est transmise à l'inspection des installations classées et à l'ARS (agence régionale de santé).

TITRE 5 PRÉVENTION DES RISQUES TECHNOLOGIQUES

Sous réserve des dispositions présentées ci-après, l'exploitant respecte les dispositions présentes dans les actes courants encadrant le site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE. Les dispositions relatives à la prévention des risques technologiques, figurent, à la date de signature du présent arrêté, dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 décembre 2019 et dans les arrêtés ministériels des 4 octobre 2010 et 26 mai 2014.

CHAPITRE 5.1 - DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ PRÉSENTS SUR L'INSTALLATION DE DÉSORPTION THERMIQUE

ARTICLE 5.1.1. - SURVEILLANCE DE LA TEMPÉRATURE DU FOUR ROTATIF

Une surveillance de la décharge de gaz du four rotatif avant le cyclone ainsi qu'en entrée et en sortie du filtre à manches est réalisée. Une surveillance permanente de la température est également réalisée au niveau des boues traitées, du gaz du filtre à manche, de l'oxydateur thermique, de l'épurateur, du précipitateur électro-statique humide (WESP) et du point de rejet atmosphérique est réalisée. L'exploitant définit dans les procédures relatives à l'exploitation de l'installation de désorption thermique les températures maximales admissibles. La procédure prévoit qu'en cas d'atteinte de la température limite supérieure, le débit du procédé est réduit et une purge à l'azote peut être lancée.

ARTICLE 5.1.2. - CONTRÔLE DE L'ALIMENTATION EN EAU

Un contrôle de l'alimentation en eau au niveau du système de refroidissement, d'épuration et du précipitateur WESP est réalisée. Ce contrôle permet d'automatiser l'alimentation en eau dans le but d'éviter toute surchauffe du système ou l'émission de gaz non traité.

ARTICLE 5.1.3. - MAINTENANCE PRÉVENTIVE DES INSTALLATIONS

L'exploitant dispose d'un plan de maintenance préventive de l'installation de désorption. En particulier, l'exploitant veille à maintenir dans un état compatible avec la sécurité de l'installation les équipements suivants :

- le four à tambour rotatif ;
- le cyclone ;
- le filtre à manche ;
- l'oxydateur thermique.

CHAPITRE 5.2 - DISPOSITIFS DE RÉTENTION ET DE CONFINEMENT DES DÉVERSEMENTS ET POLLUTIONS ACCIDENTELLES

L'exploitant dispose :

- d'une rétention d'un volume de 30 m^3 associée au stockage de soude caustique ;
- d'une rétention d'un volume de 5 m^3 associée au stockage de gasoil.

CHAPITRE 5.3 - MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'ACCIDENT ET ORGANISATION DES SECOURS

ARTICLE 5.3.1. - MOYENS DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

L'exploitant dispose de ses propres moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques à défendre, et au minimum les moyens définis par l'arrêté préfectoral du 30 décembre 2019 et complétés et précisés comme ci-après :

- des poteaux incendies permettant d'assurer un débit de 150 m^3/h d'eau d'extinction au niveau de l'installation de désorption thermique. Ces poteaux sont implantés conformément à la figure 67 de l'étude de danger transmise dans le cadre du dossier d'autorisation d'exploiter ;
- des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, doivent être judicieusement répartis dans l'établissement et notamment à proximité des dépôts de matières combustibles et des postes de chargement et de déchargement des produits et déchets.

ARTICLE 5.3.2. - MISE À JOUR DU PLAN D'OPÉRATION INTERNE

Dans un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant actualise son plan d'opération interne (P.O.I.) pour tenir compte de l'installation de désorption thermique. La version actualisée est transmise au service départemental d'incendie et de secours (SDIS) et à l'inspection des installations classées.

ARTICLE 5.3.3. - MISE À JOUR DU SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ

Dans un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant actualise son système de gestion de la sécurité (SGS) pour tenir compte de l'installation de désorption thermique.

TITRE 6 PRÉVENTION ET GESTION DES DÉCHETS

Sous réserve des dispositions présentées ci-après, l'exploitant respecte les dispositions présentes dans les actes courants encadrant le fonctionnement du site ARCELORMITTAL FRANCE de GRANDE-SYNTHE. Les dispositions relatives à la prévention et gestion des déchets figurent, à la date de signature du présent arrêté, dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 5 novembre 2007.

CHAPITRE 6.1 - GESTION DES DÉCHETS ADMIS DANS L'UNITÉ DE DÉSORPTION THERMIQUE

ARTICLE 6.1.1. - NATURE DES DÉCHETS ADMISSIBLES DANS L'INSTALLATION

L'installation de désorption thermique n'est autorisée à traiter que des boues grasses de laminoir issues des sites d'ARCELORMITTAL de GRANDE-SYNTHE et de FLORANGE.

Le code déchets correspondant à ces boues est : 10 02 11* - Déchets provenant de l'épuration des eaux de refroidissement contenant des hydrocarbures.

ARTICLE 6.1.2. - DÉCHETS INTERDITS

Seuls les déchets mentionnés à l'article 6.1.1 du présent arrêté peuvent être admis dans l'unité de désorption thermique.

Est notamment interdite l'admission :

- des déchets radioactifs ;
- des déchets explosifs ;
- des déchets amiantés ;
- des déchets d'activités de soins à risques infectieux (DASRI) ;
- de tous les déchets susceptibles de contenir des polychlorobiphényles (PCB) au sens de l'article R. 543-17 du code de l'environnement (teneur supérieure à 50 ppm) ;

ARTICLE 6.1.3. - CAPACITÉS DE TRAITEMENT MAXIMALES AUTORISÉES

La quantité maximale de déchets admis pour traitement par désorption thermique tel qu'autorisés à l'article 6.1.2 du présent arrêté est limitée :

- à 363,6 t/j ;
- à 100 000 t/an.

L'installation de désorption thermique est uniquement autorisée à traiter la quantité de déchets prévue dans le dossier d'autorisation environnementale, soit 200 000 tonnes de boues grasses de laminoir issues du site d'ARCELORMITTAL de GRANDE-SYNTHE et 20 000 tonnes de boues grasses de laminoir issues du site d'ARCELORMITTAL de FLORANGE.

ARTICLE 6.1.4. - ENTREPOSAGE DES DÉCHETS EN ATTENTE DE TRAITEMENT

La quantité de boues grasses de laminoirs en attente de traitement est limitée à 200 000 tonnes.
La quantité de boues grasses de laminoir en attente de traitement issues du site de FLORANGE et entreposés sur site est limitée à 7000 tonnes. La zone d'entrepose des déchets est exploitée conformément au plan joint en annexe 2.

Les boues issues du site de FLORANGE seront stockées temporairement en lieu et place du stockage actuel des boues grasses de laminoir issues du site de GRANDE-SYNTHE après élimination totale ou partielle de ce stock.

ARTICLE 6.1.5. - CONDITIONS D'ADMISSION DES DÉCHETS

L'exploitant met en œuvre les dispositions de l'article 8 de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 relatif aux installations d'incinération et de co-incinération de déchets dangereux. Les déchets entrants sur l'unité de désorption thermique font notamment l'objet d'une information préalable et d'un certificat d'acceptation préalable dans les conditions du d) et du e) de l'article 8 de l'arrêté ministériel précité.

L'exploitant réalise les contrôles d'admission des déchets entrants conformément au f) de l'article 8 de l'arrêté ministériel précité.

S'agissant d'une installation accueillant des déchets de nature relativement constante en provenance de producteurs bien identifiés (ARCELORMITTAL FRANCE GRANDE-SYNTHE et ARCELORMITTAL FRANCE FLORANGE), l'exploitant est autorisé à adapter les contrôles d'admission de la manière suivante :

- pendant deux mois à compter du démarrage de l'installation, dans le but d'effectuer les réglages de l'installation et justifier de la stabilité des déchets entrants, l'exploitant réalise des analyses sur 2 échantillons par semaine ;
- à l'issue de cette phase de deux mois, l'exploitant réalise des analyses sur un échantillon par mois.

Les valeurs-limites suivantes sont respectées :

Paramètre	Valeur limite
Soufre	0,50 %
Mercure	< 0,2 mg/kg
Substances bromées : Bromodichlorométhane Dibromochlorométhane Dibromométhane Bromoforme Bromochlorométhane Dibromo-1,2 éthane	< 0,05 mg/kg
PCB-PCT	50 ppm
Matières organiques	< 8 % pour les boues de GRANDE-SYNTHE < 25 % pour les boues de FLORANGE
PCP	50 ppm
Chlore	200 mg/kg
Fluor	800 mg/kg

Ces contrôles doivent être réalisés dans le cadre d'un programme de suivi de la qualité.

Ce programme comprend notamment un engagement du producteur de déchet sur la qualité et la régularité du déchet. A cet effet, le producteur et l'exploitant de l'installation d'incinération établissent en commun un cahier des charges du déchet reprenant les paramètres physico-chimiques du certificat d'acceptation préalable et précisant les plages de variation possible de ces paramètres.

En cas de non-conformité des déchets à l'un de ces paramètres, ceux-ci sont expédiés en filière d'élimination adaptée.

ARTICLE 6.1.6. - REGISTRE DES DÉCHETS ENTRANTS

L'exploitant établit et tient à jour un registre chronologique où sont consignés tous les déchets entrants sur le site. Le contenu minimal des informations du registre est fixé en référence à l'arrêté du 31 mai 2021 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-43-1 du code de l'environnement.

ARTICLE 6.1.7. - REGISTRE DES REFUS

L'exploitant établit et tient à jour un registre chronologique où sont consignés tous les déchets entrants sur le site. Le contenu minimal des informations du registre est fixé en référence à l'arrêté du 31 mai 2021 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-43-1 du code de l'environnement.

L'exploitant établit et tient à jour un registre chronologique où sont consignés tous les déchets refusés.

Le registre contient au moins les informations suivantes :

- la date ;
- la dénomination usuelle du déchet ;
- le code du déchet entrant au regard l'article R. 541-7 du code de l'environnement ;
- le cas échéant, le numéro du ou des bordereaux de suivi de déchets mentionnés aux articles R. 541-45 du code de l'environnement et R. 1335-4 du code de la santé publique ;
- la quantité de déchet entrant exprimée en tonne ou en m^3 ;
- la raison sociale, le numéro SIRET et l'adresse du producteur initial du déchet ;
- le cas échéant, la raison sociale, le numéro SIRET et l'adresse du ou des transporteurs ;
- le motif de refus.

Le registre est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

CHAPITRE 6.2 - GESTION DES DÉCHETS PRODUITS PAR L'UNITÉ DE DÉSORPTION THERMIQUE

ARTICLE 6.2.1 - DÉCHETS DESTINÉS À LA CHAÎNE D'AGGLOMÉRATION N° 3 DU SITE DE GRANDE-SYNTHE

Des contrôles sont effectués sur les déchets issus du traitement par l'unité de désorption thermique selon les modalités suivantes :

- sur les deux premiers mois de fonctionnement de l'installation, l'exploitant réalise une mesure de la matière organique de façon quotidienne ;
- à l'issue de cette phase de deux mois, l'exploitant réalise une analyse à une périodicité d'un échantillon tout les 1000 tonnes.

Les boues traitées réinjectées en entrée de la chaîne d'agglomération n°3 ont une teneur en matière organique inférieure visée à 0,2 %.

Pour un taux de matière organique compris entre 0,2 % et 0,5 %, l'exploitant adapte la vitesse de recyclage des boues désorbés en ralentissant le rythme de la chaîne d'agglomération n° 3.

Si les contrôles réalisés sur les déchets montrent une teneur en matière organique supérieure à cette limite de 0,5 %, ceux-ci sont réinjectés dans l'unité de désorption thermique.

TITRE 7 - DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS-PUBLICITÉ-EXÉCUTION

CHAPITRE 7.1 - Délais et voies de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif dans un délai de deux mois à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20 003 – 59 039 LILLE Cedex ;

- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique, de la biodiversité, de la forêt, de la mer et de la pêche - Grande Arche de la Défense - 92 055 LA DÉFENSE Cedex.

Le délai du recours contentieux ne court qu'à compter du rejet des éventuels recours gracieux ou hiérarchique.

Le tiers, auteur du recours administratif, est tenu d'informer le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter de la date d'envoi dudit recours à peine de non prorogation du délai de recours contentieux.

En outre, cet arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de LILLE conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement par :

1° par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié, ou dans le délai de deux mois suivant le rejet d'un recours gracieux ou hiérarchique issu de la notification d'une décision expresse ou suivant la naissance d'une décision implicite née du silence gardé pendant deux mois par l'administration ;

2° 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 deux mois à compter de :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de l'arrêté sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tiers, auteur du recours contentieux, est tenu d'informer l'auteur de la décision et le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter du dépôt dudit recours à peine d'irrecevabilité du recours contentieux.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62 039, 59 014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

CHAPITRE 7.2 - DÉCISION ET NOTIFICATION

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maires de DUNKERQUE, FORT-MARDYCK, GRANDE-SYNTHE, MARDYCK, LOON-PLAGE, PETITE-SYNTHE et SAINT-POL-SUR-MER ;
- directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement Hauts-de-France, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- commissaire-enquêteur, monsieur Patrice GILLIO ;
- directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement des Hauts-de-France, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- directeur départemental des territoires et de la mer du Nord ;
- président de la communauté urbaine de DUNKERQUE ;
- président du directoire du grand port maritime de DUNKERQUE.

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé en mairies de GRANDE-SYNTHE et DUNKERQUE et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins des maires ;
- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-autorisations-2025) pendant une durée minimale de quatre mois pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 23 MAI 2025

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général adjoint

Guillaume AFONSO

Annexes :

- annexe 1 : situation administrative modifiée pour les rubriques concernées par le projet de désorption thermique - **(annexe confidentielle et consultable sur demande écrite)**
- annexe 2 : plan de localisation des installations

VU POUR ETRE ANNEXE
à mon acte en date du

23 MAI 2025

Pour le Préfet et par délégation
Le Secrétaire Général Adjoint

Guillaume AFONSO

Annexe 2 : Localisation des installations sur le site d'Arcelormittal France de Dunkerque



PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Préfecture du Nord
Secrétariat général

Direction de la coordination des politiques interministérielles
Bureau des procédures environnementales
Réf : DCPI-BPE/JV

Arrêté préfectoral imposant à la société ARCELORMITTAL FRANCE des prescriptions complémentaires relatives aux convoyeurs à coke Z1 et aux convoyeurs du parc à charbon pour la poursuite d'exploitation de son établissement situé à GRANDE-SYNTHE

Le préfet du Nord,
chevalier de la Légion d'honneur,
officier de l'ordre national du Mérite

Vu le code de l'environnement et notamment l'article R.181-45 ;

Vu le code des relations entre le public et l'administration et notamment l'article L. 411-2 ;

Vu le décret du 17 janvier 2024 portant nomination de Monsieur Bertrand GAUME, préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu le décret du 3 avril 2024 portant nomination de Monsieur Guillaume AFONSO, sous-préfet chargé de mission auprès du préfet de la région Hauts-de-France, préfet de la zone de défense et de sécurité Nord, préfet du Nord ;

Vu l'arrêté préfectoral du 19 septembre 2025 portant délégation de signature à Monsieur Guillaume AFONSO, en qualité de secrétaire général adjoint de la préfecture du Nord ;

Vu les différents arrêtés préfectoraux applicables à la société ARCELORMITTAL FRANCE pour l'exploitation de son site de Dunkerque à GRANDE-SYNTHE et notamment l'arrêté préfectoral d'autorisation pour l'installation de désorption thermique du 23 mai 2025 et les arrêtés préfectoraux complémentaires du 30 décembre 2019 et 4 mars 2022 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Réduction surface parc charbons » transmis par courrier du 29 octobre 2025 ;

Vu le dossier de porter-à-connaissance « Modification d'une section du convoyeur Z1 » transmis par courrier du 23 février 2026 ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral porté à la connaissance de l'exploitant par courriels des 19 février et 3 mars 2026 ;

Vu les observations de l'exploitant transmises par courriels des 27 février et 6 mars 2026 ;

Vu le rapport du 4 mars 2026 de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement (DREAL) Hauts-de-France chargée du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le projet d'arrêté préfectoral final porté à la connaissance de l'exploitant par courriel du 13 avril 2026 ;

Vu l'absence d'observation et l'acceptation du projet par l'exploitant par courriel du 20 avril 2026 ;

Considérant ce qui suit :

1. les installations exploitées par la société ARCELORMITTAL FRANCE sur la commune de GRANDE-SYNTHE sont régulièrement autorisées et connues du préfet ;

2. les modifications envisagées n'apparaissent pas comme substantielles au regard des critères de l'article R. 181-46 du code de l'environnement ;

3. des prescriptions complémentaires apparaissent nécessaires pour encadrer ces modifications ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1er – Objet

La société ARCELORMITTAL FRANCE – Site de Dunkerque, ci-après dénommée l'exploitant, dont le siège social est situé Immeuble « le Cézanne », 6 rue André Campra à 93200 SAINT-DENIS, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté qui s'appliquent à l'établissement qu'elle exploite au 3031 rue du Comte Jean sur la commune de GRANDE-SYNTHE.

Article 2 – Prescriptions applicables aux convoyeurs à coke Z1 et aux convoyeurs du parc à charbon

Sous réserve des dispositions figurant ci-dessous, les installations respectent les dispositions déjà applicables à l'établissement et en particulier l'article 4.3.5 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 4 mars 2022.

L'exploitant met en place les mesures de sécurité suivantes sur le convoyeur à coke Z1 :

- les bandes convoyeuses sont conçues pour être faiblement inflammables ;
- les bandes sont équipées de racleurs pour les maintenir propres et éviter d'entraîner des matériaux sous les bandes ;
- les convoyeurs à bande sont conçus pour éviter les accumulations de matériaux sous les bandes de retour. Les convoyeurs sont capotés ;
- ils sont équipés de détecteurs de déport de bande ;
- l'exploitant met en place un plan de maintenance préventive incluant :
  1) surveillance régulière du bon fonctionnement des bandes et des rouleaux (rondes) ;
  2) nettoyage périodique pour éviter les accumulations de coke sous les bandes, susceptibles de créer des frottements contre les bandes et de bloquer les rouleaux ;
  3) vérification des dispositifs de sécurité dont les câbles d'arrêt d'urgence ;
  4) contrôle des systèmes de détection et d'extinction incendie ;
  Les fréquences des gammes de maintenance sont adaptées à la gestion du risque incendie ;
- un système de détection autonome d'incendie avec alarmes sonores et visuelles sur site et report d'alarme en salles de contrôle est mis en place ;
- le convoyeur est équipé d'un système d'extinction incendie automatique de type « sprinklers » installés sur les portions de convoyeurs situées à plus de 12 mètres ;
- l'accès aux convoyeurs est possible depuis le sol ;
- des chemins permettent l'accès aux pompiers pour pouvoir intervenir au plus proche des convoyeurs.

Article 3 – Modification de l'article 1.2.3 de l'arrêté préfectoral du 23 mai 2025

À l'issue de la modification liée à la réduction du parc à charbon, l'article 1.2.3 de l'arrêté préfectoral du 23 mai 2025 est modifié. Le détail de la modification figure en annexe 1 non diffusable.

Article 4 – Sanctions

Faute par l'exploitant de se conformer aux prescriptions du présent arrêté, indépendamment des sanctions pénales encourues, il sera fait application des sanctions administratives prévues par le code de l'environnement.

Article 5 – Voies et délais de recours

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours administratif **dans un délai de deux mois** à compter de sa notification en application de l'article L. 411-2 du code des relations entre le public et l'administration :

- recours gracieux, adressé au préfet du Nord, préfet de la région Hauts-de-France – 12, rue Jean sans Peur – CS 20003 – 59039 LILLE Cedex ;
- et/ou recours hiérarchique, adressé à la ministre de la transition écologique, de la biodiversité et des négociations internationales sur le climat et la nature – Grande Arche de La Défense – 92055 LA DÉFENSE Cedex.

Le délai du recours contentieux ne court qu'à compter du rejet des éventuels recours gracieux ou hiérarchique.

Le tiers, auteur du recours administratif, est tenu d'informer le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter de la date d'envoi dudit recours à peine de non prorogation du délai de recours contentieux.

En outre, le présent arrêté peut être déféré devant le tribunal administratif de Lille conformément aux dispositions de l'article R. 181-50 du code de l'environnement :

1° par les pétitionnaires ou exploitants, **dans un délai de deux mois** à compter du jour où l'arrêté leur a été notifié, ou dans le délai de deux mois suivant le rejet d'un recours gracieux ou hiérarchique issu de la notification d'une décision expresse ou suivant la naissance d'une décision implicite née du silence gardé deux mois par l'administration ;

2° par les tiers intéressés en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts protégés par le code de l'environnement, **dans un délai de deux mois** à compter de :

a) l'affichage en mairie ;

b) la publication de la décision sur le site internet des services de l'État dans le Nord.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de l'arrêté.

Le tiers, auteur du recours contentieux, est tenu d'informer l'auteur de la décision et le bénéficiaire de la décision par lettre recommandée avec avis de réception dans un délai de quinze jours francs à compter du dépôt dudit recours à peine d'irrecevabilité du recours contentieux.

Le tribunal administratif peut être saisi par courrier à l'adresse : 5 rue Geoffroy Saint-Hilaire, CS 62039, 59014 LILLE Cedex ou par l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr.

Article 6 – Décision et notification

Le secrétaire général de la préfecture du Nord et le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée aux :

- maire de GRANDE-SYNTHE ;
- directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement (DREAL) Hauts-de-France 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 de GRANDE-SYNTHE 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 ;
- l'arrêté sera publié sur le site internet des services de l'État dans le Nord (http://nord.gouv.fr/icpe-industries-apc-2026) pendant une durée minimale de quatre mois.

Fait à Lille, le 28 AVR. 2026

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général adjoint

Guillaume AFONSO

Annexe 1 : Situation administrative modifiée pour la rubrique 4801 concernée par le projet de réduction du parc à charbon – Annexe confidentielle (consultable sur demande écrite)

PRÉFET
DU NORD
Liberté
Égalité
Fraternité

Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement

Réf. : H:_Commun\2_Environnement\01_Etablissements\Equipe_G1\ARCELORMITTAL FRANCE_Dunkerque_0007000956\3_Affaires\2026_ PAC intégration SGA - modifications UTS1\Arcelormittal-France_grande-synthe_LET_0007000956.odt

Gravelines, le 17/07/2026

Unité Départementale du Littoral
Rue du Pont de pierre
CS 60036
59820 GRAVELINES

Équipe G1
Affaire suivie par : Jules CROIZIER
jules.croizier@developpement-durable.gouv.fr
Tél : 03 28 23 81 77 - Fax : 03 28 65 59 45

Le directeur

à

Monsieur le directeur de la société
ArcelorMittal France,
Site de Dunkerque

Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
donner acte du caractère non-substantiel de la demande de modification portée-à-connaissance du préfet par référence citée ci-dessous

Ref : *PR-NOM-2026-07-187* – Modifications de la zone d'exploitation des laitiers UTS1 – courriel du 16 juillet 2026

Monsieur le Directeur,

Suite à votre déclaration, transmise le 13 juillet 2026, de changement d'exploitant et d'intégration au sein du site ArcelorMittal de Dunkerque des installations précédemment exploitées par la société SGA (zones dites UTS1 et UTS2) vous avez adressé, par courriel du 16 juillet 2026, un porter-à-connaissance relatif à des modifications des zones accueillant les activités de traitement des laitiers – zone UTS1 de votre établissement de Dunkerque.

J'ai l'honneur de vous indiquer que les modifications sollicitées telles que présentées dans le dossier de porter-à-connaissance repris en référence sont considérées comme notables mais non-substantielles.

ArcelorMittal France
à l'attention de M. Thierry Flament
directeur du site de Dunkerque
thierry.flament@arcelormittal.com

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de ma considération distinguée.

Pour le préfet, par délégation,
Pour le Directeur régional, par subdélégation,
Le Chef de l'Unité Départementale du Littoral

Arnaud DEPUYDT

Copies :
- préfecture du Nord – bureau des procédures environnementales
- DREAL – Services Risques

44, rue de Tournai - CS 40 259 - 59 019 LILLE Cedex
Tél. : 03 20 13 48 48- Fax : 03 20 13 48 78
Horaires d'ouverture et modalités d'accueil sur : http://www.hauts-de-france.developpement-durable.gouv.fr
Suivez-nous sur : facebook.com/prefetnord - twitter.com/prefet59 - linkedin.com/company/prefethdf/

Documents placés sous pli confidentiel et à disposition de l'administration

ANNEXE 2. PLANS D'ENSEMBLE DU PROJET

Légende:

- *Limites d'exploitation AMDK*
- *Limites d'exploitation DILLINGER*
- *Limites d'exploitation ENGIE*
- *Trous d'homme*
- *Poteau incendie*
- *Vanne*
- *Point de raccordement*
- *Bande de 35 m autour des limites d'exploitation ICPE AMDk*

PN TN 27.056° 44.965° PREDOMINANT WIND DIRECTION W E S

ZONE 1
ZONE 2
ZONE 3
ZONE 4
ZONE 5
ZONE 6

CMP
LAFARGE
SEABULK
SEABULK Terminal Multivrac
DIGUE DU BRAEK
GPMD
NORD CEREALES
SFSG
OTAN
FERROGLOBE
Rte de l'Ecluse de Mardyck
Rte de Mardyck
Rue du comte jean
PARCELLES NON EXPLOITEES
TRAISID
EQIOM
Rte du fossé défensif
ENGIE
SILONOR
ECOCEM

Zone 1 : Approvisionnement du fer réduit et traitement du laitier d'aciérie électrique
Zone 2 : Aciérie électrique et ses utilités
Zone 3 : Production d'air comprimé, systèmes de refroidissement de l'eau et parc à acier recyclé pour l'aciérie électrique
Zone 4 : Approvisionnement des additions minérales et extension du poste électrique Prédembourg
Zone 5 : Poste de distribution électrique 400kV
Zone 6 : Pomperie eau incendie à haute pression avec sa réserve

Légende réseaux existants :

- *Argon*
- *Azote*
- *Eau adoucie*
- *Eau assainissement*
- *Eau chaude*
- *Eau EXD*
- *Eau incendie*
- *Eau industrielle*
- *Eau de mer*
- *Eau pluviale*
- *Eau usée*
- *Eau potable*
- *Eau brute*
- *Câble HT*
- *Eclairage*
- *Electricité*
- *Fibre optique*
- *Fioul*
- *Essence*
- *Oxygene*

Légende réseaux projets:

- EAU INCENDIE ET EAU POTABLE
- EAUX PLUVIALES ET EAUX D'EXTINCTION INCENDIE
- EAUX SANITAIRE
- CABLES ELECTRIQUES ENTERRES
- CABLES D'INSTRUMENTATION ET DE CONTROLE

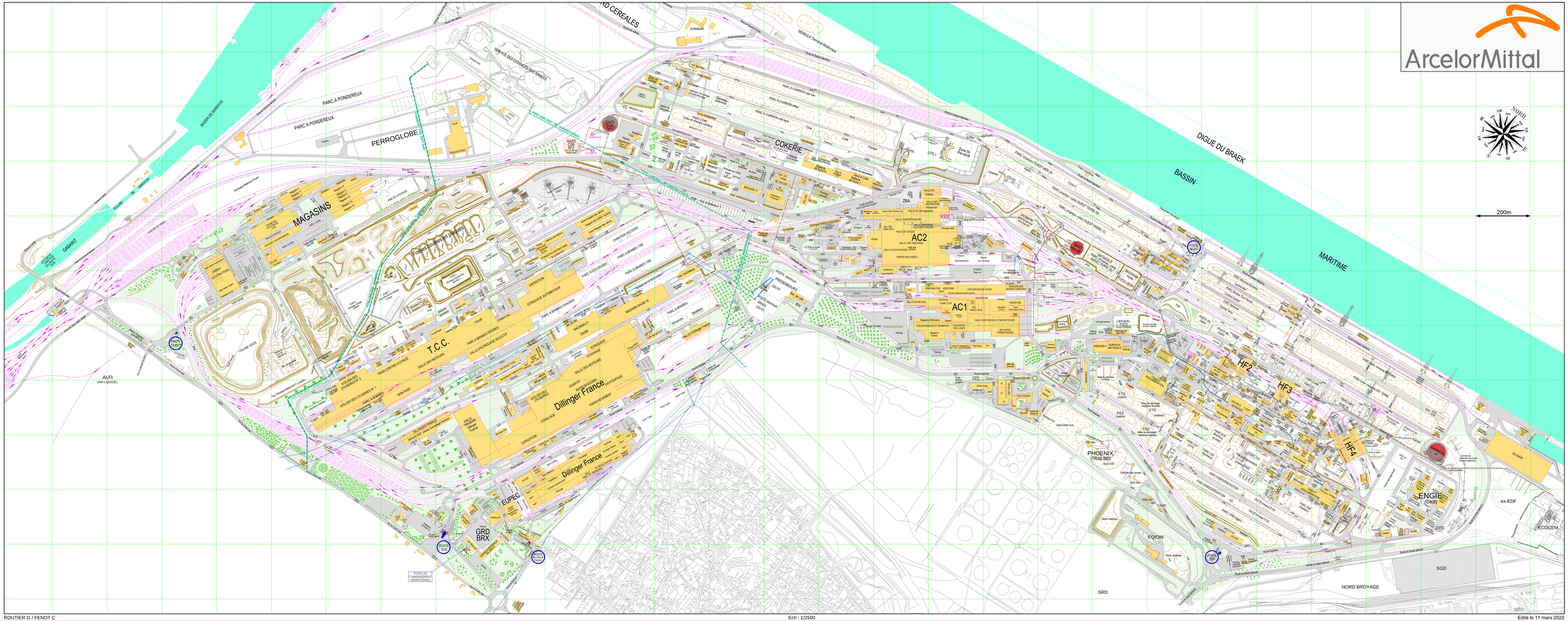
Plans des réseaux enterrés des installations existantes et de celles du projet de décarbonation - Ech. 1/2000

Vue générale

M. BANCQUART / D. ZIANE

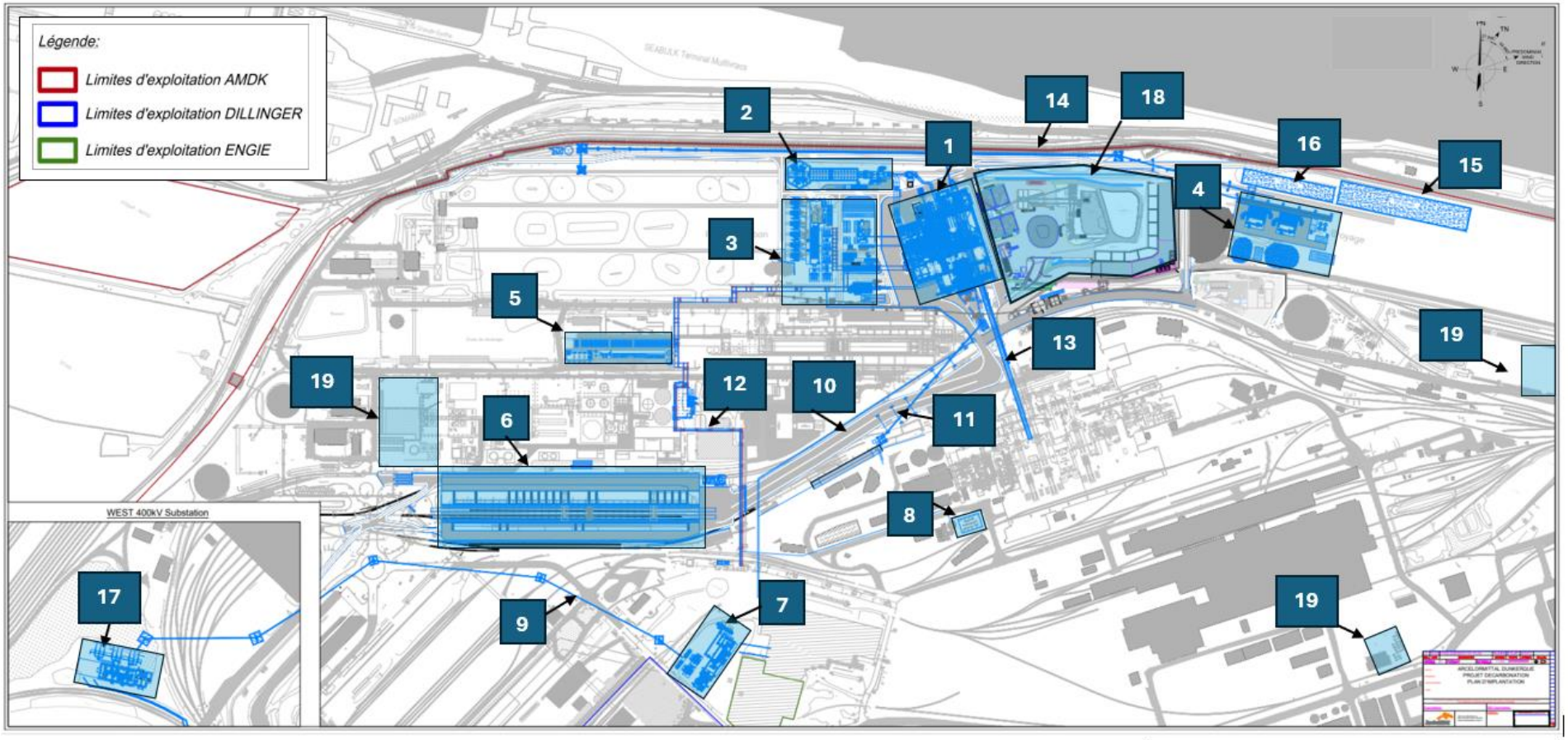
22/06/2026
Cartographie basée sur :
Réseaux enterrés du SIG Arcelormittal Dk
Plans des réseaux enterrés du projet
- Plan implantation projet decarbonation (DK00003-REV2bis_20260318)

ANNEXE 3. PLAN DES INSTALLATIONS EXISTANTES


ArcelorMittal
NORD
200m
MAGASINS
Fosses poudres en vrac
T.C.C.
Dillinger France
COKERIE
AC2
AC1
ZBA
DIGUE DU BRAEK
BASSIN
MARITIME
HF2
HF3
HF4
FERROGLOBE
PARC A PONDEREUX
BASSIN DE MARDICK
CANAL DE DUNKERQUE A LILLE
GABARIT
ALFI
(AIR LIQUIDE)
EUPEC
GRD BRX
PHOENIX
(TRAILSID)
EQIOM
ENGIE
(DK6)
ex-EDF
ECOCEM
SGD
NORD BROYAGE
SRD
POSTE DE COMMANDEMENT OPERATIONNEL
POSTE NORD
POSTE OUEST
POSTE SUD
POSTE EST
POSTE CENTRE
POSTE PRESIDENCE
POSTE BRAEK
GAZO CDF
GAZO CDF (Fermé)
SERVICE DES LOCOMOTIVES
SEGELAX Terminal Multivrac
SOMADHAR
ROUTIER G / FENOT C
Ech : 1/2500
Edité le 11 mars 2022

ANNEXE 4. PLANS DES INSTALLATIONS FUTURES

PLAN DE MASSE DU PROJET DECARBONATION



LEGENDE	
1 – Bâtiment de l'aciérie électrique	10 – Lignes électriques 225 kV (enterrées)
2 - Traitement des fumées de la halle de fusion -**Aire « Voie ferrée »**	11- Convoyage des additions minérales et des ferroalliages
3 – Utilités de l'aciérie électrique	12 – Rack des fluides de l'aciérie électrique
4 - Installation de traitement des laitiers de l'EAF	13 – Galerie de liaison entre l'aciérie 2 existante et l'aciérie électrique
5 - Refroidissement de l'eau + production d'air comprimé	14 – Convoyeur de charbon X1 relocalisé
6 – Parc à aciers recyclés	15 – Stockage de fer réduit sous forme de lingots (HBI)
7- Extension du poste électrique – Aire « **Prédembourg** »	16 – Stockage de fer réduit sous forme de pellets (CDRI)
8 –Unité d'osmose inverse existante	17 – Sous-station électrique 400 kV entrée ouest – Aire **« Entrée Sud-Ouest »**
9 – Lignes électriques 400 kV (aériennes)	18 – Traitement du laitier de l'aciérie existante
	19 – Zones de stockages – Aire **« Aciérie 1 », « Traitement de gaz/cokerie », « Butte aux goélands »**

A 18/03/26 ETABLISSEMENT DU PLAN MB DZ DC

MODELE 2D FORMAT ECHELLE 1/1000

ARCELORMITTAL DUNKERQUE
PROJET DECARBONATION
PLAN D'IMPLANTATION

Fournisseur: Réf. fournisseur:

FAMILLE: REFERENCE ARCELOR

ArcelorMittal

Documents placés sous pli confidentiel et à disposition de l'administration

ANNEXE 5. AVIS REMISE EN ETAT

Grande-Synthe, le 25 JUIN 2023

VILLE DE Grande Synthe

PÔLE TRANSITION, AMÉNAGEMENT, DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE

DIRECTION
Tél. 03 28 62 77 00
pole.transitionamenagement@ville-grande-synthe.fr

ARCELORMITTAL France
Site de Dunkerque
Direction
3031, Rue du Comte Jean
CS 52508 – F-59381 DUNKERQUE
Cedex 1

Pôle Transition, Aménagement et Développement Economique
Affaire suivie par Mme Audrey Cormier
Mail : a.cormier@ville-grande-synthe.fr

N/Réf : MB/PhL/AC/AVdM/0062023

Objet : Avis sur la remise en état du site après l'arrêt définitif des installations

Lettre recommandée avec AR
1A 201 515 4743 8

A l'attention de M. FLAMENT Thierry

Monsieur,

J'accuse bonne réception de votre demande d'avis dans le cadre de la constitution de votre dossier de demande d'autorisation environnementale lié au projet de décarbonation de votre site (conformément à l'article D 181-15 I.11° du code de l'environnement).

J'ai bien pris note des mesures que vous envisagez pour la mise en sécurité de tout ou partie du site et ce, conformément à l'article R 512-75-1 du code de l'environnement.

Dans le cadre de ce dossier, à moins que cela ne soit déjà prévu, je vous remercie de prendre en considération les éléments suivants dans l'hypothèse de sols pollués :

- Audit précis des impacts sur l'environnement (nappes phréatiques, sols voisins, etc.) ;
- Mesures de surveillance par relevés périodiques de niveau, échantillonnages et analyses de paramètres et substances représentatives de la pollution du site. La périodicité de ces mesures de surveillance sera à déterminer en fonction du niveau de risque estimé.

Mes services restent à votre disposition pour tout renseignement si nécessaire.

Je vous prie d'agréer, **Monsieur**, l'expression de mes salutations distinguées.

Cordialement

VILLE DE GRANDE-SYNTHE (NORD)

Le Maire,
Martial BEYAERT

Copies : JP. NONNEZ
V. TROPCHAUD
R. CHIREZ

ARCELORMITTAL FRANCE
Site de Dunkerque
Direction
3031, rue du Comte Jean
CS 52508 – F-59381 DUNKERQUE
Cedex 1
www.arcelormittal.com

Communauté Urbaine de Dunkerque
A l'attention de Monsieur le Président

Pertuis de la Marine – BP 85530
59386 DUNKERQUE – CEDEX 1

Dunkerque,
Le 17 juillet 2023

Lettre recommandée avec accusé de réception

Objet : **Demande d'avis sur la remise en état du site lors de l'arrêt définitif des installations**

Monsieur le Président,

Dans le cadre de la constitution d'un dossier de demande d'autorisation environnementale pour le projet de Décarbonation du site d'ArcelorMittal, situé au 3 031 Rue du Comte Jean (Dunkerque) et conformément à l'article D181-15 I.11° du Code de l'Environnement, nous sollicitons votre avis sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif des installations, au sens du I de l'article D.556-1 A.

Le projet de décarbonation s'effectuera principalement sur le site existant implanté sur les communes de Grande Synthe et de Dunkerque. Il présentera néanmoins une légère extension sur certaines parcelles voisines appartenant au Grand Port Maritime de Dunkerque.

Conformément à l'article R.512-75-1 du Code de l'Environnement, nous nous engageons, dès l'arrêt de l'exploitation de tout ou partie de notre site, à respecter les mesures suivantes afin d'en assurer sa mise en sécurité :

- L'évacuation des produits dangereux et la gestion des déchets présents ;
- Des interdictions ou limitations d'accès ;
- La suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- La surveillance des effets de l'installation sur son environnement, tenant compte d'un diagnostic proportionné aux enjeux.

Nous nous assurerons ainsi de remettre en état le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger, dès l'arrêt définitif des installations, en vue d'un futur usage industriel.

Dans l'attente de votre avis et de vos éventuelles prescriptions supplémentaires en matière de remise en état du site, nous nous tenons à votre entière disposition pour tout renseignement complémentaire.

Nous vous prions d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de notre considération distinguée.

Thierry Flament
Chef d'établissement ArcelorMittal France, site de Dunkerque

Siège social
ArcelorMittal France
Immeuble Le Cézanne
6, rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis Cedex
France

www.arcelormittal.com

Société par Actions Simplifiées
au capital de 767 769 062 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ARCELORMITTAL FRANCE
Site de Dunkerque
Direction
3031, rue du Comte Jean
CS 52508 – F-59381 DUNKERQUE
Cedex 1
www.arcelormittal.com

Grand Port Maritime de Dunkerque
A l'attention de Monsieur le Président du Directoire

Port 2505
2505 route de l'Ecluse Trystram – BP 46534
59386 DUNKERQUE – CEDEX 1

Dunkerque,
Le 17 juillet 2023

Lettre recommandée avec accusé de réception

Objet : **Demande d'avis sur la remise en état du site lors de l'arrêt définitif des installations**

Monsieur le Président,

Dans le cadre de la constitution d'un dossier de demande d'autorisation environnementale pour le projet de Décarbonation du site d'ArcelorMittal, situé au 3 031 Rue du Comte Jean (Dunkerque) et conformément à l'article D181-15 I.11° du Code de l'Environnement, nous sollicitons votre avis sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif des installations, au sens du I de l'article D.556-1 A.

Le projet de décarbonation s'effectuera principalement sur le site existant implanté sur les communes de Grande Synthe et de Dunkerque. Il présentera néanmoins une légère extension sur certaines parcelles voisines appartenant au Grand Port Maritime de Dunkerque.

Conformément à l'article R.512-75-1 du Code de l'Environnement, nous nous engageons, dès l'arrêt de l'exploitation de tout ou partie de notre site, à respecter les mesures suivantes afin d'en assurer sa mise en sécurité :

- L'évacuation des produits dangereux et la gestion des déchets présents ;
- Des interdictions ou limitations d'accès ;
- La suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- La surveillance des effets de l'installation sur son environnement, tenant compte d'un diagnostic proportionné aux enjeux.

Nous nous assurerons ainsi de remettre en état le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger, dès l'arrêt définitif des installations, en vue d'un futur usage industriel.

Dans l'attente de votre avis et de vos éventuelles prescriptions supplémentaires en matière de remise en état du site, nous nous tenons à votre entière disposition pour tout renseignement complémentaire.

Nous vous prions d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de notre considération distinguée.

Thierry Flament
Chef d'établissement ArcelorMittal France, site de Dunkerque

Siège social
ArcelorMittal France
Immeuble Le Cézanne
6, rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis Cedex
France

www.arcelormittal.com

Société par Actions Simplifiées
au capital de 767 769 062 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ARCELORMITTAL FRANCE
Site de Dunkerque
Direction
3031, rue du Comte Jean
CS 52508 – F-59381 DUNKERQUE
Cedex 1
www.arcelormittal.com

A l'attention de Monsieur le Maire de Dunkerque

Hôtel de Ville de Dunkerque
Place Charles Valentin
59140 DUNKERQUE

Dunkerque,
Le 17 juillet 2023

Lettre recommandée avec accusé de réception

Objet : **Demande d'avis sur la remise en état du site lors de l'arrêt définitif des installations**

Monsieur le Maire,

Dans le cadre de la constitution d'un dossier de demande d'autorisation environnementale pour le projet de Décarbonation du site d'ArcelorMittal, situé au 3 031 Rue du Comte Jean (Dunkerque) et conformément à l'article D181-15 I.11° du Code de l'Environnement, nous sollicitons votre avis sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif des installations, au sens du I de l'article D.556-1 A.

Le projet de décarbonation s'effectuera principalement sur le site existant implanté sur les communes de Grande Synthe et de Dunkerque. Il présentera néanmoins une légère extension sur certaines parcelles voisines appartenant au Grand Port Maritime de Dunkerque.

Conformément à l'article R.512-75-1 du Code de l'Environnement, nous nous engageons, dès l'arrêt de l'exploitation de tout ou partie de notre site, à respecter les mesures suivantes afin d'en assurer sa mise en sécurité :

- L'évacuation des produits dangereux et la gestion des déchets présents ;
- Des interdictions ou limitations d'accès ;
- La suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- La surveillance des effets de l'installation sur son environnement, tenant compte d'un diagnostic proportionné aux enjeux.

Nous nous assurerons ainsi de remettre en état le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger, dès l'arrêt définitif des installations, en vue d'un futur usage industriel.

Dans l'attente de votre avis et de vos éventuelles prescriptions supplémentaires en matière de remise en état du site, nous nous tenons à votre entière disposition pour tout renseignement complémentaire.

Nous vous prions d'agréer, Monsieur le Maire, l'expression de notre considération distinguée.

Thierry Flament
Chef d'établissement ArcelorMittal France, site de Dunkerque

Siège social
ArcelorMittal France
Immeuble Le Cézanne
6, rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis Cedex
France

www.arcelormittal.com

Société par Actions Simplifiées
au capital de 767 769 062 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ARCELORMITTAL FRANCE
Site de Dunkerque
Direction
3031, rue du Comte Jean
CS 52508 – F-59381 DUNKERQUE
Cedex 1
www.arcelormittal.com

A l'attention de Monsieur le Maire de Grande-Synthe

Place François Mitterrand
BP-149
59760 GRANDE-SYNTHE

Dunkerque,
Le 17 juillet 2023

Lettre recommandée avec accusé de réception

Objet : **Demande d'avis sur la remise en état du site lors de l'arrêt définitif des installations**

Monsieur le Maire,

Dans le cadre de la constitution d'un dossier de demande d'autorisation environnementale pour le projet de Décarbonation du site d'ArcelorMittal, situé au 3 031 Rue du Comte Jean (Dunkerque) et conformément à l'article D181-15 I.11° du Code de l'Environnement, nous sollicitons votre avis sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif des installations, au sens du I de l'article D.556-1 A.

Le projet de décarbonation s'effectuera principalement sur le site existant implanté sur les communes de Grande Synthe et de Dunkerque. Il présentera néanmoins une légère extension sur certaines parcelles voisines appartenant au Grand Port Maritime de Dunkerque.

Conformément à l'article R.512-75-1 du Code de l'Environnement, nous nous engageons, dès l'arrêt de l'exploitation de tout ou partie de notre site, à respecter les mesures suivantes afin d'en assurer sa mise en sécurité :

- L'évacuation des produits dangereux et la gestion des déchets présents ;
- Des interdictions ou limitations d'accès ;
- La suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- La surveillance des effets de l'installation sur son environnement, tenant compte d'un diagnostic proportionné aux enjeux.

Nous nous assurerons ainsi de remettre en état le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger, dès l'arrêt définitif des installations, en vue d'un futur usage industriel.

Dans l'attente de votre avis et de vos éventuelles prescriptions supplémentaires en matière de remise en état du site, nous nous tenons à votre entière disposition pour tout renseignement complémentaire.

Nous vous prions d'agréer, Monsieur le Maire, l'expression de notre considération distinguée.

Thierry Flament
Chef d'établissement ArcelorMittal France, site de Dunkerque

Siège social
ArcelorMittal France
Immeuble Le Cézanne
6, rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis Cedex
France

www.arcelormittal.com

Société par Actions Simplifiées
au capital de 767 769 062 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ANNEXE 6. PRESENTATION DU PROJET – CONCERTATION CONTINUE

Projet de production d'acier à basse émission de CO_2 sur le site de Dunkerque

ArcelorMittal



Sommaire

Edito 3

Partie 1 - Le contexte du projet 4

ArcelorMittal France 4
ArcelorMittal 4
L'acier : un enjeu stratégique et industriel 5
Dunkerque : un territoire industriel engagé dans la décarbonation 6

Partie 2 - Le projet en bref 7

Notre objectif : la neutralité carbone en 2050 7
Protéger l'environnement, agir pour le climat et préserver la biodiversité 8
Les leviers de la décarbonation 9
Le projet pour le site de Dunkerque 10
Le financement du projet 11
Les enjeux énergétique du projet 12

Partie 3 -L'évolution de la filière de production d'acier sur le site de Dunkerque 13

L'ambition d'ArcelorMittal France 14
Le procédé actuel et futur 15
Focus sur le four à arc électrique 16
Le procédé 17
Le rôle dans la décarbonation 18
Le site et ses installations 19
Le calendrier prévisionnel 20
Les alternatives du projet 21

Partie 4 - L'évolution des impacts du projet 22

Le cadre réglementaire 22
Les risques technologiques 22
Les risques naturels 22
L'insertion du projet dans son territoire 23
Les enjeux environnementaux 23

Partie 5 - Emploi, compétences et territoire 26

Des impacts maîtrisés sur l'emploi 26
Un projet au service de la dynamique économique locale 26
ArcelorMittal, un acteur engagé dans le Dunkerquois 27
Chiffres clés 28

Edito



Produire l'acier autrement n'est plus une option : c'est une responsabilité

Chez ArcelorMittal, nous avons fait le choix clair et assumé de transformer en profondeur notre industrie pour répondre à l'urgence climatique, tout en préparant l'avenir de l'acier en France et en Europe. La confirmation d'un investissement de 1,3 milliard d'euros pour la construction d'un four électrique de nouvelle génération sur notre site de Dunkerque marque une étape décisive de cette ambition.

Ce projet s'inscrit pleinement dans notre trajectoire vers la neutralité carbone à l'horizon 2050 et constitue un tournant industriel majeur pour le site, d'autant plus qu'il est mené au sein d'une usine en fonctionnement, qui continue de produire et de servir ses clients tout au long des travaux.

Le futur four à arc électrique produira 2 millions de tonnes d'acier par an, en utilisant jusqu'à 60 % d'aciers recyclés. Il permettra de diviser par trois les émissions de CO_2 par rapport à un haut-fourneau traditionnel. Il s'agit d'un changement de modèle profond, concret et mesurable, au cœur de notre stratégie de décarbonation.

Ce projet est avant tout le fruit d'un engagement collectif exemplaire. Il met en lumière le travail remarquable des femmes et des hommes de nos équipes, de l'ingénierie, de la maintenance, de l'environnement et de l'énergie, mobilisés depuis de nombreux mois pour imaginer, sécuriser et préparer cette transformation industrielle d'envergure. Il repose également sur l'implication et l'accompagnement des salariés du site, pleinement embarqués dans cette transformation, afin de construire ensemble l'avenir industriel de Dunkerque. Leur professionnalisme et leur capacité à se projeter vers l'acier bas carbone sont une véritable force pour notre Groupe.

Au-delà de la technologie, ce projet porte une vision pour le territoire. Il symbolise le renouveau du bassin dunkerquois, la pérennisation de l'activité industrielle, la création de valeur et la confiance dans l'avenir. Il s'inscrit également dans une dynamique collective de décarbonation de la plateforme industrielle, menée en lien étroit avec nos partenaires, notamment RTE, co-maître d'ouvrage pour le renforcement de l'infrastructure électrique nécessaire à cette nouvelle étape.

Avec ce four électrique, Dunkerque s'affirme plus que jamais comme un site industriel stratégique, tourné vers un acier plus durable, au service de la transition écologique et de l'avenir industriel de la France.

Bruno Ribo,
Directeur Général d'ArcelorMittal France

ArcelorMittal

Partie 1

Le contexte du projet



ArcelorMittal France

ArcelorMittal France regroupe 8 établissements : 7 sites industriels et un établissement administratif et commercial basé à Saint-Denis. L'entité fait partie du segment des produits plats d'ArcelorMittal Europe.

Parmi ses 7 sites industriels : Dunkerque, usine à brames, située en bord de mer, et 6 sites Finishing alimentés par les trains à chaud de Dunkerque et de Florange. Les synergies entre les 7 sites industriels permettent à l'entreprise de **proposer une gamme complète d'aciers à haute valeur ajoutée pour les marchés de l'automobile, de l'industrie et de l'emballage.** Pour répondre aux attentes de ses clients, ArcelorMittal France investit régulièrement pour être à la pointe de l'innovation, de la qualité et du service.

Des objectifs similaires :

Sécurité, clients, compétitivité et excellence industrielle.

Des valeurs fondamentales :

Leadership, qualité et développement durable. Des produits à forte valeur ajoutée pour tous les marchés.

ArcelorMittal

ArcelorMittal est l'un des leaders mondiaux de l'industrie de l'acier et des mines avec 125 600 salariés, une présence dans 60 pays et des installations de production d'acier primaire dans 14 pays.

En 2025, ArcelorMittal a réalisé un **chiffre d'affaires de 61,4 milliards de dollars et une production d'acier brut de 55,6 millions de tonnes,** tandis que la production de minerai de fer a atteint 48,8 millions de tonnes.

Notre objectif est de **contribuer à construire un monde meilleur avec des aciers plus intelligents.** Des aciers fabriqués à l'aide de procédés innovants qui consomment moins d'énergie, émettent beaucoup moins de carbone et réduisent les coûts. Des aciers plus propres, plus résistants et réutilisables. Des aciers pour les véhicules électriques et les infrastructures d'énergie renouvelable, qui **accompagneront la transformation des sociétés au cours de ce siècle.** Avec l'acier au cœur de notre action, la créativité de nos équipes et notre culture d'entreprise, nous aiderons le monde à réaliser ce changement. Voilà, selon nous, ce qui fait l'industrie de l'acier de demain.
En France, ArcelorMittal compte 14 800 salariés dont 850 chercheurs, répartis sur ses 40 sites de production, ses centres de distribution et de services et ses quatre sites de R&D.

L'acier : un enjeu stratégique et industriel

Aujourd'hui, l'industrie de l'acier en Europe et en France connaît une véritable transformation. Le contexte actuel est favorable à l'amélioration de la compétitivité, de la durabilité et de la souveraineté industrielle.

L'acier reste un matériau stratégique, présent dans nos infrastructures, bâtiments, moyens de transport et objets du quotidien. Sa production s'appuie sur des procédés décarbonés et une gestion énergétique optimisée, conciliant performance industrielle et respect de l'environnement.

Une filière renforcée et résiliente

Les mesures mises en œuvre par l'Union européenne ont contribué à renforcer progressivement l'industrie de l'acier européenne face à une crise historique.

- **Importations :** les volumes d'acier importés sont désormais limités pour assurer une compétition équitable.
- **Concurrence équitable grâce au MACF :** le Mécanisme d'Ajustement Carbone aux Frontières a été mis en oeuvre et les discussions se poursuivent pour empêcher tout contournement et garantir que le prix du carbone soit pris en compte sur tous les marchés.

Un acier bas carbone au service de la transition écologique et industrielle

Aujourd'hui, la production d'acier en Europe repose sur **un équilibre exigeant entre performance économique, transition environnementale et préservation de la souveraineté industrielle, tout en apportant des réponses concrètes aux enjeux climatiques.** L'industrie de l'acier européenne illustre la capacité de l'innovation, de la régulation et de la stratégie industrielle à converger vers un modèle à la fois durable et compétitif.

L'acier incarne ainsi une industrie européenne en mutation, plus résiliente, plus sobre et mieux armée pour répondre aux défis à venir.



Dunkerque : un territoire industriel engagé dans la décarbonation

Afin de répondre aux grands défis soulevés par le changement climatique, l'Europe et la France se sont fixé pour objectif **d'atteindre la neutralité carbone à horizon 2050.** Terre d'industrie historique, Dunkerque est aussi le premier émetteur national de CO_2 d'origine industrielle avec 20 % des émissions (en 2020). C'est donc naturellement que le territoire se mobilise depuis plus de 10 ans sur le sujet de la décarbonation de ses activités.

Fer de lance de cette mobilisation, Dunkerque l'Énergie Créative a déjà permis la réalisation d'avancées majeures favorisant des modèles de production plus vertueux, développant l'économie circulaire et soutenant la production d'énergie renouvelable (éolien, photovoltaïque, biogaz) ou bas carbone (EPR2). La transformation du territoire s'accélère encore ces dernières années avec l'installation et la montée en puissance de la filière batterie, positionnant le bassin dunkerquois en véritable « vallée de la batterie » française.

Au-delà, l'avenir se prépare à Dunkerque pour les générations futures avec la création des formations **permettant d'accompagner et d'accélérer encore cette transition devenue vitale pour le territoire et plus largement pour la planète.**

Cette décarbonation repose essentiellement sur les procédés suivants :

- **La sobriété** – notamment carbone – à savoir utiliser moins d'énergie, d'eau et réutiliser les sources de chaleur fatale ou les eaux de rejets.
- **L'économie circulaire,** dont le recyclage des matières premières comme l'acier et l'aluminium.
- **La transformation des procédés industriels,** notamment l'électrification.
- **Le captage, le transport et le stockage,** voire la réutilisation et la valorisation de CO_2 grâce à un hub dédié.



Partie 2

Le projet en bref



Notre objectif : la neutralité carbone en 2050

Leader mondial de l'acier, ArcelorMittal s'est fixé comme objectif une réduction de jusqu'à 10% de ses émissions de CO2 en 2030, et a réaffirmé son objectif pour 2050 : la neutralité carbone

« L'acier est un matériau extrêmement solide, mais aussi extrêmement flexible et adaptable. C'est pourquoi il est et restera un matériau essentiel pour notre monde. Ce qui évolue, c'est la manière dont il est produit, les lieux où il est fabriqué et les volumes qui sont consommés.

Notre ambition d'atteindre la neutralité carbone d'ici 2050 demeure intacte, mais il est important de reconnaître que la transition de nos économies se déroule de manière bien moins linéaire qu'initialement prévu, et pas uniquement pour les secteurs difficiles à décarboner comme celui de l'acier.

Néanmoins, nous continuons à avancer là où les fondamentaux soutiennent des investissements de long terme. Une étape majeure a été franchie avec la décision que nous avons prise cette année de lancer le four à arc électrique à Dunkerque. Cette installation, d'une capacité de 2 millions de tonnes, représente une transformation majeure et un investissement de 1,3 milliard d'euros, qui sont rendus possibles par un accès durable à une électricité bas carbone et par des mécanismes nationaux d'efficacité énergétique. »

Aditya Mittal, CEO d'ArcelorMittal

Pour plus d'informations, rendez-vous sur
https://france.arcelormittal.com/

Protéger l'environnement, agir pour le climat et préserver la biodiversité

Minimiser l'impact de nos activités sur l'environnement et agir pour une utilisation efficace des ressources naturelles

Nous nous engageons à réduire durablement l'empreinte environnementale de nos activités, en plaçant la protection des ressources naturelles au cœur de nos décisions.

- Limiter notre impact sur l'air.
- Améliorer notre empreinte carbone en transformant nos process de fabrication.
- Intégrer les impacts du changement climatique.
- Utiliser l'eau de manière raisonnée.
- Réduire nos consommations d'énergie.
- Acheter des produits respectueux de l'environnement, de la santé et à basse consommation énergétique.
- Dans chaque tonne d'acier produite, nous incorporons de l'acier usagé et recyclons notamment des emballages en acier consommés par les ménages et collectés dans le bac de tri sélectif.
- Ce qui contribue à diminuer l'utilisation de ressources naturelles et à réduire notre empreinte carbone.

Toujours mieux recycler

Au-delà du recyclage de l'acier usagé, nos sites sont engagés depuis plusieurs décennies dans une démarche d'économie circulaire :

- Récupération de chaleur pour alimenter le réseau de chauffage urbain de Dunkerque.
- Récupération d'énergie fatale pour produire de l'électricité.
- Réutilisation des gaz industriels dans le process à Dunkerque et Florange.
- Valorisation des coproduits.

Préserver la biodiversité sur le patrimoine naturel de nos sites

Nous veillons à préserver la biodiversité présente sur nos sites. Cet engagement se traduit par des actions concrètes, menées avec les acteurs du territoire et nos salariés.

- Réaliser des actions et des aménagements favorisant la biodiversité.
- Travailler en réseau avec des experts, collectivités, associations ou industriels.
- Communiquer et sensibiliser auprès du plus grand nombre et auprès des salariés.

ResponsibleSteel™ : une démarche d'acier responsable

Nos engagements sont évalués au travers de ResponsibleSteel™, un référentiel international de certification RSE de la filière acier. Cette certification, obtenue par ArcelorMittal en 2022, est un atout qui vient s'intégrer à notre système de management, avec toujours pour objectif d'améliorer l'approvisionnement, la production, l'utilisation et le recyclage responsables de l'acier.

Les leviers de la décarbonation

Afin de contribuer à l'atteinte des objectifs de neutralité carbone de l'Union européenne, ArcelorMittal s'appuie sur 3 solutions :

La circularité de l'acier

Le recyclage de l'acier sur le site de Dunkerque a doublé depuis 2022, permettant d'introduire **jusqu'à 25 % d'aciers recyclés par tonne d'acier produite.**

Le saviez-vous ?
L'acier est recyclable à l'infini !

Le changement de procédé

L'installation d'un four à arc électrique et d'un four de métallurgie en poche ouvre **une nouvelle voie vers une production d'acier** plus durable et moins émettrice de CO_2.

Le saviez-vous ?
Le four à arc électrique utilisera jusqu'à 60 % d'aciers recyclés.

Le développement de la voie "Smart Carbon"

Cette voie permet de travailler sur la circularité du carbone, en **capturant le CO_2 résiduel dans le but de le réutiliser ou le stocker.**

Le saviez-vous ?
Le CO_2 peut être réutilisé dans différentes industries.



Le projet pour le site de Dunkerque

Raison d'être du projet

Depuis plus de 60 ans, ArcelorMittal est solidement implanté au cœur du territoire dunkerquois, porté par une ambition constante : **produire un acier performant et durable.** Aujourd'hui, l'entreprise franchit une nouvelle étape décisive avec le lancement d'un projet majeur de décarbonation de son site de production. Ce projet s'inscrit pleinement dans la stratégie à long terme du groupe visant la neutralité carbone en 2050, tout en répondant à un double enjeu : **réduire significativement l'empreinte environnementale du site et préserver sa compétitivité industrielle.**

Une nouvelle voie pour produire de l'acier à Dunkerque

ArcelorMittal France porte un projet pour transformer durablement la production d'acier sur le site de Dunkerque.

Son objectif

Fabriquer de l'acier à basse émission de CO_2 grâce à l'installation d'un four à arc électrique (EAF) et d'un four de métallurgie en poche (LMF). Ces équipements permettront de produire jusqu'à **2 millions de tonnes d'acier brut** par an avec une empreinte carbone divisée par trois, tout en réduisant progressivement l'usage du haut-fourneau actuel.



© EAF - ArcelorMittal Calvert (USA) - Chargement acier recyclé

Le projet s'intègre directement dans l'usine existante, avec un partage d'infrastructures et d'équipements. Il repose sur deux filières métallurgiques complémentaires, convertisseur et four à arc électrique, pour garantir la continuité de la production et offrir une flexibilité dans le choix des matières premières.

Ce projet marque une étape essentielle vers une production d'acier plus durable, au cœur de la transition énergétique.

Neutralité carbone
d'ici 2050

Réduction de 27 %
des émissions de CO_2
du site d'ArcelorMittal Dunkerque
d'ici 2030
par rapport à l'empreinte carbone actuelle.*

* Sur la base d'un scénario qui prévoit une production d'acier brut de 5,5 Mt/an



© EAF – ArcelorMittal Contrecoeur (Québec) – Voute et électrodes

Financement du projet

L'investissement global de l'EAF de Dunkerque se chiffre à **1,3 milliard d'euros**, soutenu à 50 % par les certificats d'économie d'énergie (CEE), un mécanisme de régulation qui encourage les économies d'énergie et la réduction des émissions de CO_2. Les CEE sont un dispositif encadré par une réglementation nationale stricte qui oblige les fournisseurs d'énergie à financer des actions et travaux en faveur des économies d'énergie.

Le montant de cette aide pourra atteindre 50 % de l'investissement et sera définitivement connu une fois le four électrique en service. En effet, l'aide dépend des économies d'énergie effectivement réalisées, mesurées à l'aide de tests probants après la mise en service de l'EAF.

Les enjeux énergétiques du projet

Le projet est mené conjointement par deux maîtres d'ouvrage : ArcelorMittal France, pour le développement de la production d'acier à faible émission de CO_2, et RTE, pour le renforcement de l'alimentation électrique du site.

Besoins et raccordement électrique (400 kV)

Actuellement, le site consomme 1,2 TWh d'électricité par an, ce qui correspond à une puissance moyenne d'environ 145 MW (selon le rapport du premier trimestre 2025). Grâce à la centrale DK6, le site est par ailleurs quasiment autosuffisant en électricité. Avec le futur procédé de production, la consommation annuelle atteindra environ 2,185 TWh, répartie ainsi :

- **Maintien de la filière hauts-fourneaux (hors HF3) :** 1,08 TWh/an

- **Four à arc électrique (EAF) pour 2 Mt/an :** 0,97 à 1,08 TWh/an
Puissance maximale : 200 MW
Consommation par cycle : 145 à 162 MWh

- **Four de métallurgie en poche (LMF) pour 1,8 Mt/an :** 0,036 TWh/an
Puissance maximale : 40 MW
Consommation par cycle : 6 MWh

- **Consommateurs auxiliaires (collecte des poussières, traitement de l'eau, manutention des matériaux pour EAF et LMF) :** 0,085 TWh/an
Puissance moyenne : 10 MW

Le réseau de transport d'électricité

RTE, gestionnaire du réseau de transport d'électricité français, assure une mission de service public : garantir l'alimentation en électricité à tout moment et avec la même qualité de service sur l'ensemble du territoire national. En tant que gestionnaire du réseau public de transport d'électricité en France, RTE instruit la demande de raccordement du projet de décarbonation d'ArcelorMittal France au réseau, ce qui lui confère le rôle de co-maître d'ouvrage.



Partie 3

L'évolution de la filière de production d'acier sur le site de Dunkerque

ArcelorMittal a pour objectif de transformer la production d'acier à Dunkerque afin de réduire significativement les émissions de CO_2 d'ici 2030, en s'appuyant sur une nouvelle filière électrique. Cet investissement majeur marque une transformation industrielle d'envergure, avec l'installation d'un four à arc électrique (EAF) et d'un four de métallurgie en poche (LMF), qui permettra :

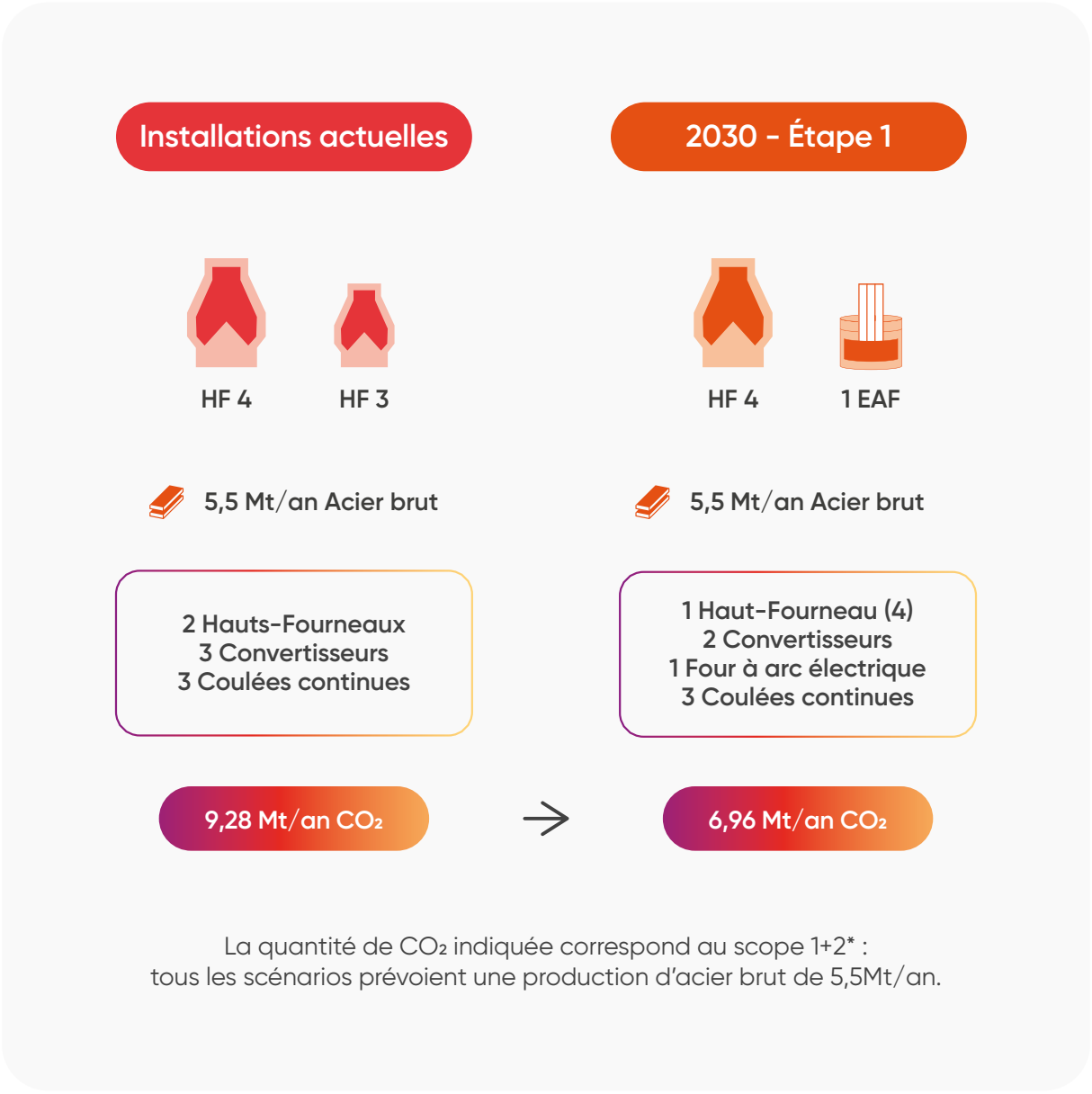
- Une baisse des émissions de CO_2 de 27 % d'ici 2030.
- Une augmentation de l'usage d'aciers recyclés de 25 % à 60 %.
- Une première coulée prévue en 2029, marquant le début d'une nouvelle ère pour l'industrie de l'acier dunkerquois.

Ce projet s'inscrit dans la trajectoire de neutralité carbone à l'horizon 2050, tout en assurant la compétitivité et la pérennité du site.



L'ambition d'ArcelorMittal France

L'investissement prévu par ArcelorMittal à Dunkerque est en accord avec la stratégie à long terme du groupe, visant la neutralité carbone.



La quantité de CO_2 indiquée correspond au scope 1+2* :
tous les scénarios prévoient une production d'acier brut de 5,5Mt/an.

Étape 1 : les points clés

- **Réduction de 27 % des émissions de CO_2** par rapport à l'empreinte actuelle.
- **Deux filières métallurgiques** pour sécuriser la faisabilité (Convertisseur et EAF).
- **Flexibilité** dans l'utilisation des matières premières afin d'optimiser les opérations du site.

**Le scope 1 représente les émissions directes de gaz à effet de serre (GES) produits par l'entreprise, le scope 2 correspond aux émissions indirectes liées à l'énergie, mais qui ne se produisent pas directement sur le site de l'entreprise et enfin le scope 3 est lié aux émissions indirectes qui ne sont pas sous le contrôle de l'entreprise.*

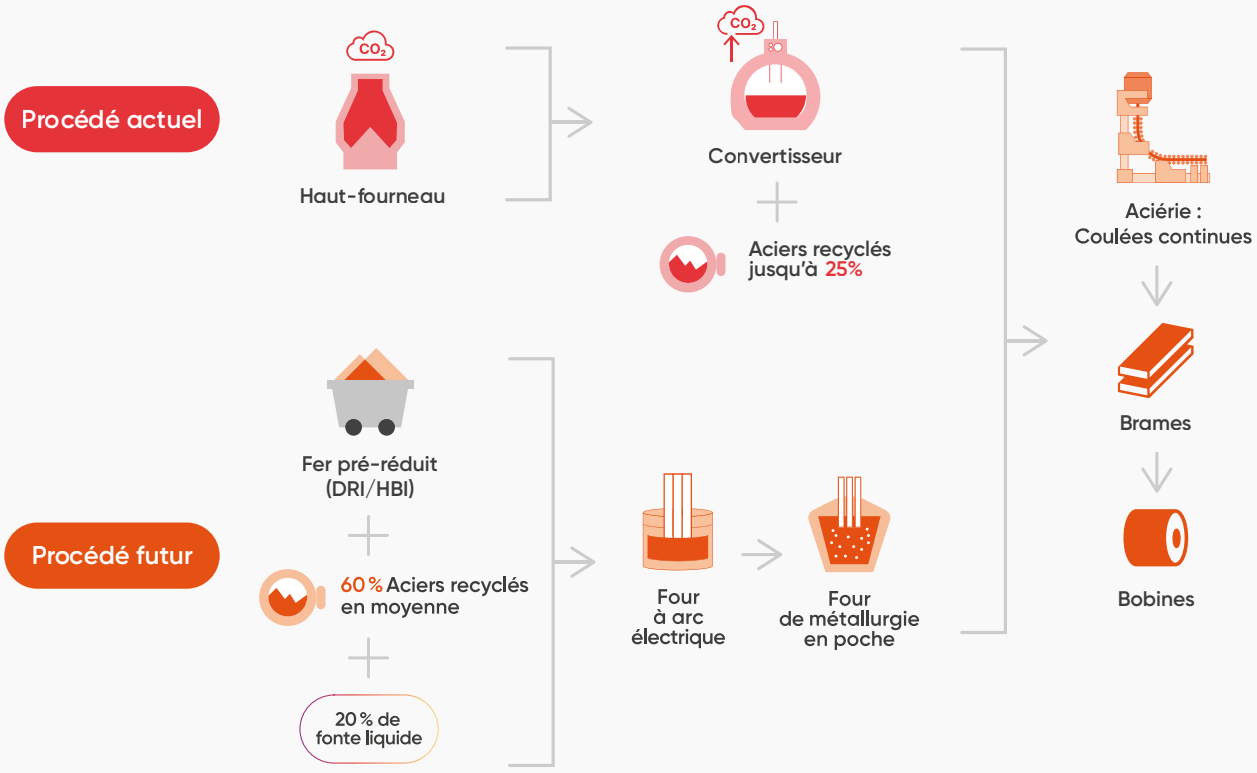
Le procédé actuel et futur

Le projet vise à transformer en profondeur le mode de fabrication de l'acier afin de réduire significativement notre empreinte carbone.

Le projet s'intègre directement dans l'usine existante, avec un partage d'infrastructures et d'équipements. Il repose sur deux filières métallurgiques complémentaires, convertisseur et four à arc électrique, pour garantir la continuité de la production et offrir une flexibilité dans le choix des matières premières. Ce projet marque une étape essentielle vers une production d'acier plus durable, au coeur de la transition énergétique.

Le projet s'intègre dans l'usine actuelle, avec une exploitation commune des équipements.

Ce projet marque une étape clé vers une production d'acier plus durable, au coeur de la transition énergétique.



On vous explique

Haut-fourneau : Installation utilisée pour produire de la fonte à partir de minerai de fer et de charbon.

Four électrique : Équipement utilisé pour fondre le fer pré-réduit et l'acier recyclé en utilisant de puissants arcs électriques.

Four de métallurgie en poche : Équipement utilisé pour maintenir la température de l'acier liquide juste avant la coulée.

Convertisseur : Récipient métallique utilisé pour transformer la fonte liquide en acier en injectant de l'oxygène.

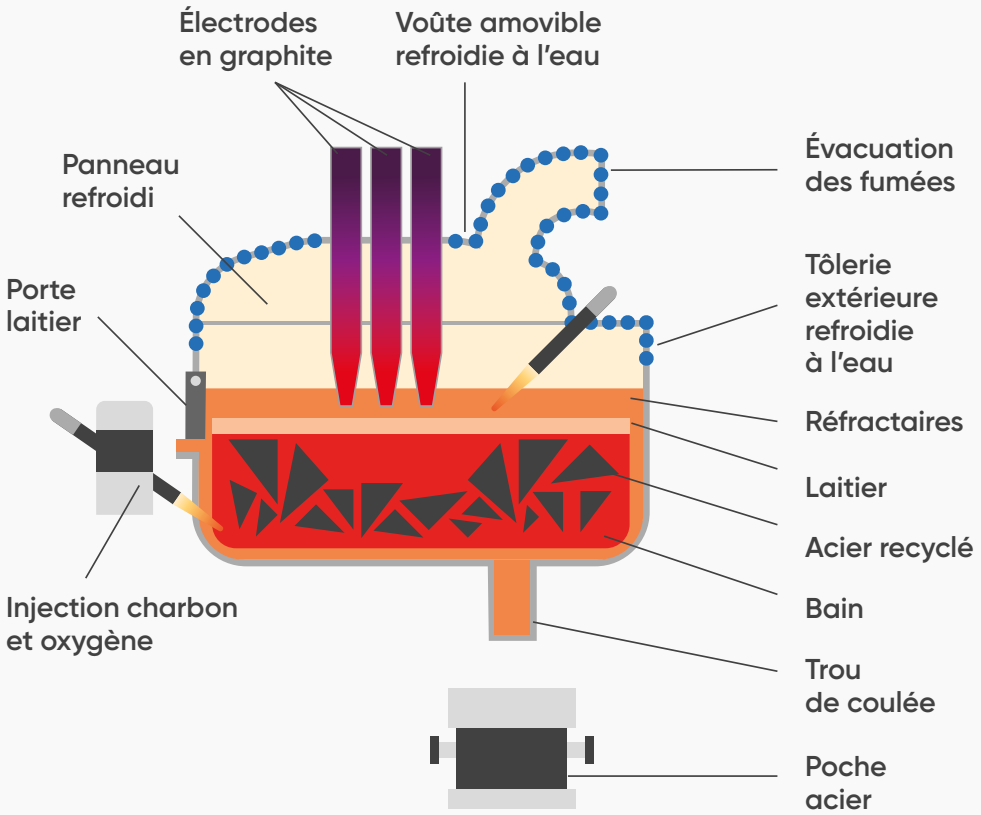
Brame : Bloc d'acier d'environ 13 m de long, 2 m de large et 30 cm d'épaisseur issu des machines de coulée continue de l'aciérie et destiné à être affiné sur le laminoir continu à chaud.

Coulée continue : Installation assurant la solidification de l'acier liquide pour produire des brames.

Focus sur le four à arc électrique

Un four à arc électrique (ou EAF, pour Electric Arc Furnace) est un type de four industriel utilisé principalement dans la production d'acier pour élaborer les métaux.

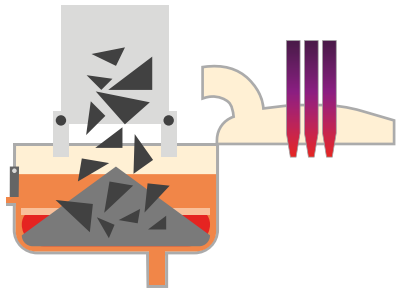
C'est un four avec une cuve basse garnie de réfractaires, une cuve haute refroidie à l'eau et munie d'une voûte pivotante. Le four à arc électrique est une technologie de fusion basée principalement sur l'utilisation de l'électricité.



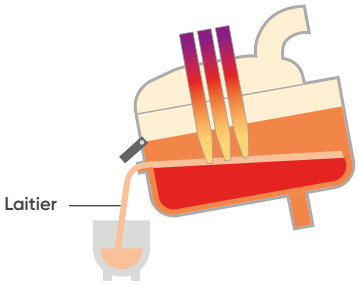
Données

- **Charge élaborée :** 300 tonnes d'acier liquide
- **Temps de cycle :** 50 à 60 min
- **Dimensions de la cuve :** 9,8 m de diamètre
- **Diamètre des électrodes :** 800 mm

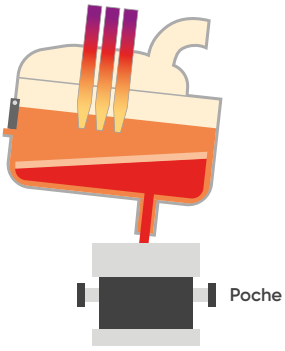
Le procédé

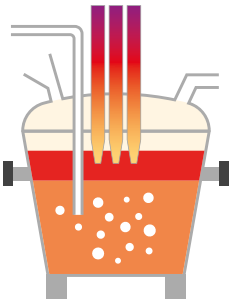


Four à arc électrique



Cuvier





Four poche

Étape 1 : Chargement d'aciers recyclés et de fer pré-réduit

On charge librement de l'acier recyclé solide (jusqu'à 60 %), du minerai de fer pré-réduit (DRI ou HBI) (+20 %) et de la fonte liquide (+20 %). De grandes électrodes en graphite descendent dans la cuve et un arc électrique se forme entre électrodes et métal, générant une chaleur très intense. La puissance installée du four peut atteindre **jusqu'à 200 mégawatts** (soit l'équivalent de 100 000 fours de cuisine), ce qui permet de faire fondre la matière.

Étape 2 : Fusion et élaboration

La charge métallique fond à environ 1 550 °C puis est portée autour de 1 650 °C afin de rester liquide jusqu'à la coulée continue. Des additifs sont ensuite ajoutés pour ajuster la composition chimique et la qualité de l'acier. Cette étape génère un coproduit, le laitier, qui flotte en surface : une partie protège les électrodes, l'autre est évacuée, solidifiée et valorisée.

Étape 3 : Coulée en poche et désoxydation

Ensuite, l'acier liquide est coulé dans une poche située sous le four avant d'être acheminé jusqu'au four de métallurgie en poche.

Étape 4 : Métallurgie secondaire

Dans le four de métallurgie en poche, 3 opérations sont réalisées avant l'envoi en coulée continue :

- l'ajustement en température, le réchauffage est possible grâce à 3 électrodes,
- le traitement de désulfuration, qui permet d'éliminer les impuretés,
- l'ajustement de la composition, appelée " mise à nuance", selon le cahier des charges du client.

Le rôle dans la décarbonation

Le four à arc électrique est l'installation centrale pour une production d'acier plus propre principalement pour les raisons suivantes :

Réduction des émissions de CO_2

Le four à arc électrique permet de réduire fortement les émissions de CO_2 en supprimant la combustion de coke* traditionnellement utilisé dans les hauts-fourneaux. Aujourd'hui, la filière haut-fourneau génère en moyenne 1,8 tonne de CO_2 par tonne de brame d'acier produite. La nouvelle filière décarbonée qui repose sur l'utilisation d'un four à arc électrique alimenté par 60 % d'aciers recyclés, environ 20 % de minerai de fer pré-réduit et 20 % de fonte, présentera une empreinte carbone nettement inférieure, de l'ordre de 0,6 tonne de CO_2 par tonne de brame d'acier produite. Cette réduction s'explique par l'utilisation plus importante d'aciers recyclés, combinée à une énergie essentiellement électrique décarbonée. Cependant, cela fera presque doubler la consommation électrique du site, ce qui nécessite d'anticiper ces besoins.

Un recyclage plus important

Le four à arc électrique permet d'intégrer une proportion d'aciers recyclés nettement supérieure à la filière « hauts-fourneaux » qui n'en intègre généralement que 20 à 30 %. Selon les caractéristiques d'acier demandé, un four à arc électrique peut fonctionner avec une part allant jusqu'à 100 % d'aciers recyclés. L'objectif fixé pour le premier four installé à Dunkerque est d'atteindre 60 % d'aciers recyclés dans la charge. Cette capacité élevée de recyclage de l'acier permet non seulement de réduire fortement la consommation de ressources naturelles, mais aussi de diminuer l'empreinte carbone globale du site.

Flexibilité et complémentarité

La technologie du four à arc électrique est très flexible dans son fonctionnement et se combine aisément avec d'autres voies bas carbone. Elle peut, par exemple, être couplée à une unité de réduction directe utilisant du gaz naturel ou de l'hydrogène pour réduire le minerai, permettant une baisse supplémentaire des émissions. Cette complémentarité ouvre la voie à une production d'acier encore moins émettrice, à mesure que ces procédés se diffusent et que l'électricité se décarbone.

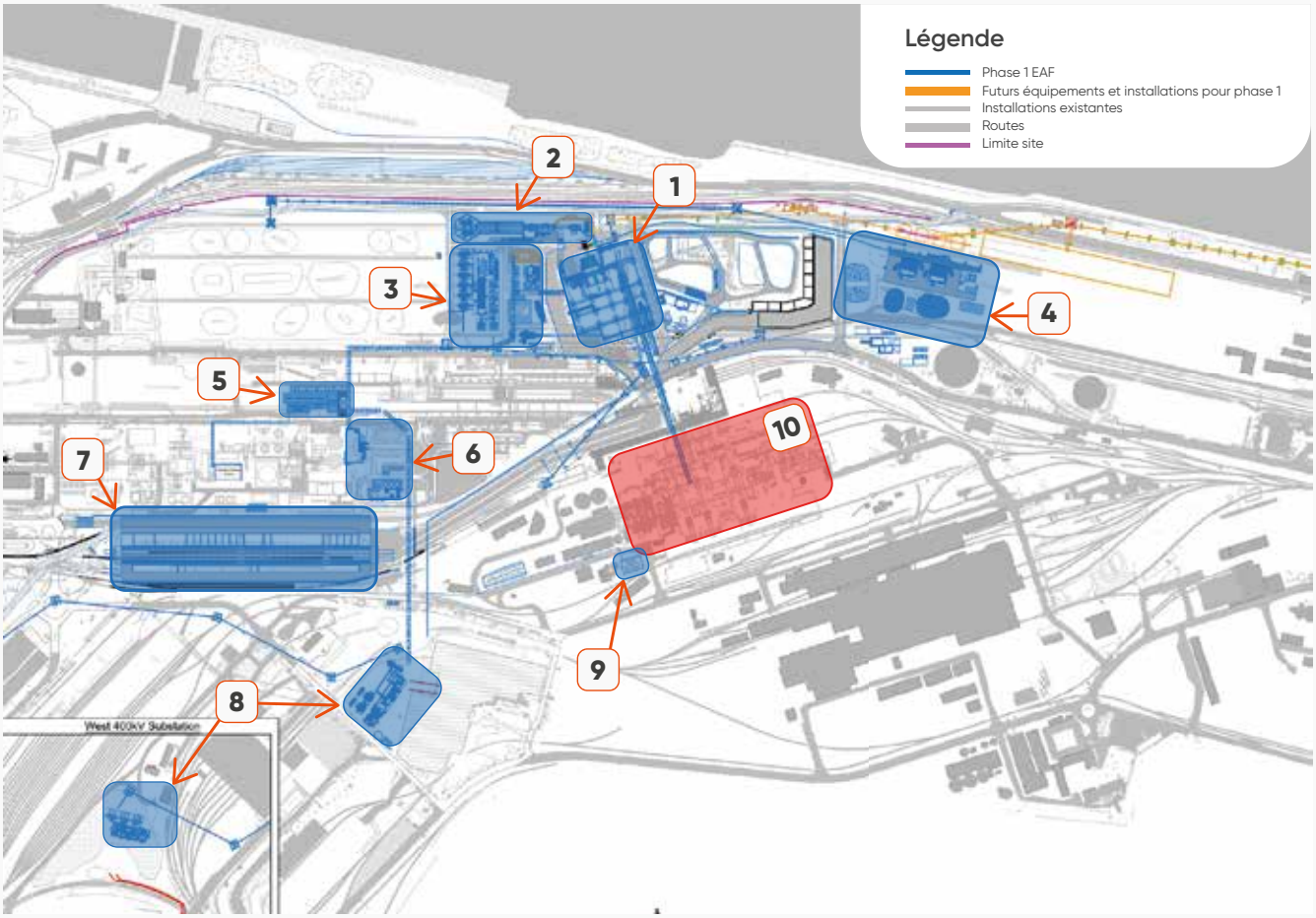
Le four à arc électrique est au cœur de la décarbonation de la filière acier. Il permet de s'affranchir en grande partie du charbon, très utilisé dans les hauts-fourneaux, et de réduire fortement les émissions de CO_2.

Cette technologie repose principalement sur l'électricité. Elle valorise également l'acier recyclé, utilisé comme matière première, ce qui limite l'extraction de ressources naturelles. Le four à arc électrique s'impose ainsi comme une solution clé pour produire un acier plus propre et durable, compatible avec les objectifs climatiques.

** Le coke est un résidu solide de charbon, constitué essentiellement de carbone, obtenu par un chauffage à très haute température. Il sert de combustible dans les hauts-fourneaux.*

Le site et ses installations

Plan d'ensemble



1	Four à Arc Électrique et four poche (LMF)	6	Bâtiment de traitement de l'air comprimé
2	Unité de traitement des fumées de l'EAF	7	Parc à aciers recyclés EAF
3	Poste électrique principal de l'EAF	8	Sous station 400kV/225kV
4	Unité traitement des laitiers EAF	9	Unité osmose inverse
5	Système de refroidissement par air	10	Aciérie existante

Le site de Dunkerque fonctionne avec 2 haut- fourneaux (BF) et 2 convertisseurs (BOF) sur 3.
Après la mise en service du four à arc électrique (EAF), le site passera à 1 haut-fourneau, 2 convertisseurs et 1 four à arc électrique.

Le calendrier prévisionnel

2026

- Finalisation des études,
- achat d'équipements,
- dépôt du dossier d'autorisation environnementale
- préparation du site

2027-2029

Travaux et installation des nouveaux équipements

2029

Première coulée du four à arc électrique

2030

Atteinte de l'objectif de réduction de **27 % des émissions de CO_2** par rapport à l'empreinte actuelle du site

Les alternatives du projet

Se limiter au captage et le stockage de CO_2

ArcelorMittal pourrait conserver la traditionnelle filière Hauts-fourneaux à Dunkerque, tout en misant sur d'autres leviers de sa feuille de route (hausse du recyclage et captage-stockage du CO_2). Mais le potentiel de réduction obtenu resterait très en deçà des exigences climatiques et de l'ambition de l'entreprise. S'y ajouteraient des investissements très élevés pour capter et purifier des flux de CO_2 importants et continus. Enfin, la hausse du prix du carbone fragiliserait rapidement le modèle économique de procédés fortement émetteurs.

Arrêter les hauts-fourneaux et importer l'acier

Une autre option consisterait à cesser la production à chaud à Dunkerque. Faute de solution de remplacement des hauts-fourneaux et de l'impossibilité d'importer de fonte liquide pour des raisons techniques, l'ensemble de la chaîne de phase à chaud devrait être supprimé du site dunkerquois des brames depuis des sites à plus faible empreinte carbone. Cette stratégie impliquerait une refonte profonde de la chaîne logistique pour passer d'une production sur mesure à une gestion par stocks de brames. Elle entraînerait surtout la suppression immédiate de milliers d'emplois directs et indirects à Dunkerque et fragiliserait l'aval, y compris les six autres sites d'ArcelorMittal France.

Modifier les hauts-fourneaux existants

Il serait possible de chercher encore à améliorer la performance des hauts-fourneaux actuels. L'industrie de l'acier progresse sur ce sujet depuis les années 1950 et explorait récemment des pistes de rupture. Toutefois, l'accélération de la décarbonation actée au niveau européen (Pacte vert de 2021) et l'ambition d'ArcelorMittal conduisent à écarter cette voie : elle pérenniserait les hauts-fourneaux pour un gain limité, avec un potentiel de – 17 % d'émissions seulement, contre environ – 70 % visé par le projet

Déployer une aciérie électrique avec 100 % d'aciers recyclés

Implanter uniquement des fours à arc électrique alimentés à 100 % par des aciers recyclés poserait d'importants défis d'approvisionnement et de gestion de la qualité. Les études montrent qu'une part très réduite de la gamme actuelle pourrait être produite ainsi, et seulement avec une ferraille de très haute qualité. Or cette matière première est insuffisamment disponible sur le marché européen, aujourd'hui comme à long terme, pour alimenter toutes les aciéries concernées.

Partie 4

L'évolution des impacts du projet



Le cadre réglementaire

Le site ArcelorMittal de Dunkerque est une installation classée pour la protection de l'environnement soumise à autorisation (ICPE). Il est également classé « Seveso seuil haut ».

La transformation du mode de production d'acier ne modifiera pas ces classements. Le projet nécessite une demande d'autorisation environnementale afin d'exploiter les futures installations. Un dossier est en cours de préparation. Il comportera des études d'impact et présentera les mesures prévues par ArcelorMittal pour limiter les effets du projet sur l'environnement et le cadre de vie. Les contributions recueillies au cours des échanges avec le public pourront alimenter ces études. En Europe, comme en France, la décarbonation de l'industrie est au cœur des stratégies climatiques.

Les risques technologiques

Une étude de dangers sera également réalisée afin de déterminer la nature des risques technologiques, leur potentielle gravité et les mesures de maîtrise associées à mettre en œuvre pour assurer la sécurité industrielle. ArcelorMittal veillera à la réduction du risque à la source dès la conception du projet.

Les risques naturels

Le site ArcelorMittal Dunkerque est situé dans une zone de sismicité faible, dans une zone d'aléa retrait-gonflement 1 des argiles de niveau moyen, et peut être affecté par des vents extrêmes. Le dimensionnement du génie civil et des nouvelles installations, notamment les bâtiments de grande hauteur, en tiendra compte. Ceux-ci seront protégés contre la foudre. Le site, abrité par la Digue du Braek d'un côté, et par Dunkerque, de l'autre, est par ailleurs préservé du risque de submersion marine pouvant survenir lors de grandes tempêtes.



L'insertion du projet dans son territoire

L'insertion paysagère

Conçu pour s'intégrer dans son environnement, le projet s'adosse au bassin maritime et reste à environ 1 200 mètres des premières habitations de Fort-Mardyck. L'éclairage extérieur sera limité au strict nécessaire de sécurité (installations et voiries), afin de réduire les nuisances lumineuses.

La biodiversité

Le site d'ArcelorMittal Dunkerque ne comporte pas de zones réglementaires à enjeux écologiques. Dans la zone d'étude du raccordement électrique, une réserve naturelle régionale située à Grande-Synthe et une ZNIEFF (« les Marais du Prédembourg, Bois et étang du Puythouck et Pont à Roseaux ») sont identifiées.

Si le tracé du raccordement devait traverser la réserve, RTE appliquerait strictement la réglementation de protection. Des inventaires faune, flore et habitats sont en cours sur les secteurs concernés pour caractériser les enjeux et définir des mesures d'évitement et de réduction visant à limiter les impacts sur la biodiversité.

Nos engagements environnementaux

Traitement des poussières

- **Réduction des émissions diffuses :** réduction des émissions diffuses : fermeture et aspiration du bâtiment aciérie, convoyeurs couverts, et diminution du stockage de charbon à coke (réduction de plus de 30 % du parc à charbon), limitant ainsi l'envol des poussières.
- **Maîtrise des rejets atmosphériques :** les 9 nouveaux points de rejet seront équipés de systèmes performants de captation et la filtration des poussières, et suppression de 7 points de rejet existants.
- **Dépoussiérage renforcé :** installations internes (EAF, LMF, silos, convoyeurs) et externes (CDRI, additions, ferroalliages).
- **Contrôle du rejet principal EAF :** les rejets atmosphériques principaux (EAF, LMF) seront suivis par des appareils de mesure en continu. Pour les plus petits rejets, un suivi périodique par des laboratoires agréés sera mis en place dans le respect des exigences du futur arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

Consommation et rejets d'eau

- **Optimiser l'usage de l'eau :** recours à l'eau de mer pour le refroidissement (échange indirect), permettant d'économiser ~3 millions m^3/an d'eau de surface. On ne crée pas de nouveaux points de prélèvement d'eau et de rejet dans l'environnement.

- **Limiter l'impact environnemental :** rejet des eaux de déconcentration dans le bassin existant, sans effet sur le milieu marin (étude validée).

- **Maîtriser les prélèvements en eau industrielle :** mise en service d'un nouvel atelier de conditionnement, avec un prélèvement net limité (+475 m^3/j), engagement de ne pas dépasser 12,6 millions m^3/an (pour l'usine).

- **Valoriser les eaux pluviales :** collecte et traitement (décantation, déshuilage, bassins de sécurité) pour substitution à l'eau industrielle, économie supplémentaire de ~60 000 m^3/an.

Biodiversité

- **Gestion des impacts environnementaux :** Les nouveaux aménagements du site auront une incidence sur la faune et la flore locales. Pour encadrer ces impacts, le projet intègre le dépôt d'un dossier de dérogation relatif aux espèces protégées, permettant de définir et de mettre en œuvre les mesures adaptées.

- **Mettre à jour les connaissances écologiques :** actualisation des inventaires faune/flore sur toutes les zones concernées par le projet (quais, postes électriques, parcs à matières, zones de chantier).

- **Appliquer la démarche ERC :** mise en œuvre de mesures d'évitement, de réduction et de compensation, incluant la recherche et la caractérisation de sites de transfert.



© Biodiversite - Dunkerque - Vue depuis Colline Verte 5 - Creditphoto ArcelorMittal France

Nuisances sonores

- **Garantir la conformité :** maintenir la conformité des niveaux de bruit aux limites aux limites de propriété (LP) et en zones d'émergence réglementées (ZER).
- **Maîtriser les sources sonores :** intégration des nouvelles sources du projet dans le modèle acoustique, identification et hiérarchisation des points à traiter.
- **Mettre en place des mesures correctives :** isolation phonique du bâtiment du four électrique (parois, toit, accès), renforcement de l'isolation sur le circuit des fumées (conduites, cyclone, ventilateurs).
- **Protéger les opérateurs :** équipements spécifiques et aménagements pour limiter leur exposition au bruit.

Les effets sur le transport (maritime et routier)



Les flux d'approvisionnement par bateau seront réduits de 10 % en minerais ou composés de fer (120 déchargements par an au lieu de 135) et de 50 % pour les charbons (45 déchargements au lieu de 90).

L'activité maritime serait tout de même soutenue par une part de l'approvisionnement nécessaire **d'aciers recyclés qui va croître d'environ 50 % (de 1,7 million de tonnes par an en 2023 à probablement 2,6 millions de tonnes)** et le cabotage des matières premières entre le site et l'extérieur.

Les volumes supplémentaires d'aciers recyclés proviendront de bassins plus lointains (autres régions de France ou pays limitrophes) et seront acheminés sur le site, dans la mesure du possible, par transport maritime, fluvial ou ferré.

Les flux routiers supplémentaires représenteraient environ 80 camions de plus par jour (acier usagé, électrodes, etc.) et seraient totalement compensés par la **forte diminution de la production des laitiers de hauts-fourneaux sortant actuellement du site par camions.** Le présent projet maintiendrait le trafic routier en entrée et sortie du site par rapport à 2023, le nombre de camions étant évalué à 330 par jour.



Partie 5

Emploi, compétences et territoire



Des impacts maîtrisés sur l'emploi

Le projet aura un impact positif majeur sur l'emploi, avec la mobilisation d'un nombre important d'entreprises et de personnes sur le chantier. Il générera ainsi plusieurs centaines d'emplois temporaires sur le territoire dunkerquois et, plus largement, en région Hauts-de-France. Les thématiques de l'hébergement et du transport sont travaillées en amont avec les acteurs du territoire.

Les effectifs du site de Dunkerque resteront stables. Le principal enjeu du projet réside dans l'accompagnement et la formation des collaborateurs afin de développer les compétences nécessaires à l'exploitation des nouvelles installations.

Un projet au service de la dynamique économique locale

À partir de 2026, ArcelorMittal lancera les consultations pour les principaux marchés de travaux. Cette étape marquera le début du processus de sélection des entreprises qui interviendront sur la construction des installations, prévue sur la période 2027-2028.

Dans ce cadre, ArcelorMittal veillera, chaque fois que les compétences et les ressources nécessaires seront disponibles, à intégrer des entreprises locales dans les appels d'offres. Cette démarche vise à favoriser les retombées économiques sur le territoire et à soutenir durablement le tissu de sous-traitance local.

Au-delà de la phase chantier, le principal bénéfice pour l'économie locale réside dans l'inscription du site de Dunkerque dans la durée. En franchissant une étape structurante vers une production d'acier bas carbone, le projet contribue au maintien d'une activité industrielle majeure et crée des opportunités durables pour les entreprises et les acteurs économiques du territoire.

ArcelorMittal

ArcelorMittal, un acteur engagé dans le Dunkerquois

Un acteur engagé dans l'insertion et l'accompagnement des jeunes

ArcelorMittal s'investit activement dans l'insertion professionnelle des jeunes en recrutant chaque année plus de 260 alternants et stagiaires sur ses sites de Dunkerque et Mardyck, dans des parcours allant du TPFP* au bac+5, jusqu'au diplôme d'ingénieur.

Chaque alternant et stagiaire bénéficie d'un accompagnement individualisé par un tuteur ou un maître de stage expérimenté, garantissant la qualité de l'apprentissage et une transmission concrète des savoir-faire.

Labellisé Happy Trainees depuis 2022, ArcelorMittal France figure en 2025 à la 2e place des entreprises du domaine de l'Industrie et des Matières Premières, témoignant de la satisfaction et de l'épanouissement des jeunes en formation.

Des demi-journées d'intégration, visites de sites, concours et rencontres sont organisés pour encourager l'échange, le sentiment d'appartenance et l'engagement.

Un acteur engagé aux côtés du monde éducatif et associatif

Depuis 2015, ArcelorMittal France a renforcé ses liens avec le monde éducatif grâce à un réseau d'ambassadeurs, composé de salariés volontaires (binômes de jeunes professionnels et managers expérimentés), intervenant dans les établissements scolaires de la région pour faire découvrir les métiers de l'industrie et susciter des vocations.

Cet engagement s'inscrit dans une démarche plus large d'attractivité, d'inclusion et de transmission. L'entreprise soutient également, depuis plus de 30 ans, l'ADOSIL, qui organise des journées de don de sang et de moelle osseuse sur nos sites.

En lien avec cette démarche, ArcelorMittal est partenaire des Boucles Dunkerquoises, un événement sportif solidaire au profit de France Greffe de Moelle. Plus largement, les salariés s'investissent dans d'autres actions solidaires tout au long de l'année, telles que des collectes de déchets ou des chantiers bénévoles, avec le soutien actif de l'entreprise.

**TPFP : Titre professionnel de la filière de production*



Un acteur responsable face aux enjeux environnementaux, sociétaux et technologiques

Depuis 2022, ArcelorMittal France est certifiée Responsible Steel, une certification par laquelle nous nous engageons dans 5 domaines :

- Protéger l'environnement
- Agir pour le climat et préserver la biodiversité
- Santé-sécurité
- éthique et intégrité
- Développer l'engagement de nos salariés et le dialogue avec nos parties prenantes pour un futur plus durable.

Ces dispositifs sont enrichis par des événements ouverts à tous (visites biodiversité, récoltes de miel, conférences, concours photo…). La valorisation de la chaleur fatale issue des installations de Dunkerque permet de chauffer durablement la ville, un dispositif en place depuis 1982, aujourd'hui étendu à Grande-Synthe.

Chaque année, l'entreprise organise une Journée Santé-Sécurité sur l'ensemble de ses sites, proposant des ateliers immersifs et pédagogiques tels que des escape games sur la sécurité, des actions de dépistage ou encore des démonstrations de sauvetage.

Sur le plan éthique, ArcelorMittal s'inscrit dans une démarche de gouvernance responsable et de dialogue permanent avec ses parties prenantes. L'entreprise dispose également de deux Digital Labs, à Dunkerque et Florange, où sont organisées régulièrement des conférences ouvertes au public autour des enjeux de la transformation digitale.

Enfin, ArcelorMittal France est adhérent de l'association "Elles bougent", qui œuvre à promouvoir les filières scientifiques, techniques et industrielles auprès des jeunes filles, afin de renforcer la mixité dans les métiers de l'industrie.



©Dunkerque - Vue sur quais et HFx depuis Digue du Break - Créditphoto ArcelorMittal France.jpg

Chiffres clés

-27 % des émissions de CO_2

d'ici 2030 par rapport à l'empreinte actuelle du site*

Neutralité carbone

d'ici 2050

Un investissement estimé à

1,3 milliard d'euros

1,7

tonne de CO_2 par tonne d'acier **aujourd'hui**

>

0,6

tonne de CO_2 par tonne d'acier sur la filière électrique **en 2030**

2029

Première coulée de l'EAF**

2 Mt/an

Capacité de l'EAF

25 %

d'aciers recyclés utilisés **aujourd'hui**

<

60 %

d'aciers recyclés utilisés **dans le procédé EAF**

*Sur la base d'un scénario qui prévoit une production d'acier brut de 5,5 Mt/an

**EAF / Electric Arc Furnace – Four à Arc Electrique

PLUS
d'engagements responsables

MOINS
d'impact carbone



Pour plus d'informations ou vous exprimer sur notre projet, scannez ce QR Code ou rendez-vous sur

www.concertation-amf-decarbonation.fr

Imprimé par AD Concept, 40 rue de Wazemmes, 59000 Lille. Ne pas jeter sur la voie publique. Pensez à recyler ce document

ArcelorMittal

ArcelorMittal France
Site de Dunkerque
30 31 Rue du Comte Jean
59760 Grande-Synthe

Crédits photos :
Photo couverture : © David / Adobe Stock
© ArcelorMittal France communication photothèque
© ArcelorMittal France communication mai 2026

ANNEXE 7. PLANS DES STOCKAGES

Numéro index	Produit	Numéro CE	Numéro CAS	Classification											Etiquetage													Quantité présente en tonnes	Rubrique de la nomenclature ICPE	Régime de classement
				Classe de danger											Code Pictogramme													Code mention de danger	Code mention additionelle de danger			
				Gaz inflammable	Gaz comburant	Gaz sous pression	Liquide inflammable	Matière solide inflammable	Substance ou mélange qui, au contact de l'eau, émet des gaz inflammables	Toxicité aiguë	Corrosion/irritation cutanée	Cancérogénicité	Danger pas aspiration	Danger pour le milieu aquatique	Explosif SGH01	Inflammable SGH02	Comburant SGH03	Gaz sous pression SGH04	Corrosif SGH05	Toxicité aigue SGH06	Nocif ou Irritant SGH07	Dnager pour la santé, CMR SGH08	Dangereux pour l'environnement SGH09	Dgr	Wng					
	HBI	65996-67-0																										50 000 t pour le projet	NC	/
	CDRI	231-096-4	7439-89-4																									100 000 t	NC	/
	Poussières de fer réduit																											150 t	1450	A
	Aluminate de Calcium	266-045-5	65997-16-2								Eye Irrit. 2										X						H319	-	416 t	NC	/
	Ferro manganèse carburé																											EUH210	411 t	NC	/
	Dolomie										Cat 1		Carc. Cat 1A									X					H350, H372	-	44 t	NC	/
	Chaux vive	215-138-9	1305-78-8								STOT SE3	Skin Irrit.2, Eye Dam.1							X		X						H315, H318, H335	-	460 t	NC	/
028-002-00-7	Ferro Nickel	231-111-4	7440-02-0								STOT rep. exp. Cat 1	Skin Sens. Cat 1	Carc. Cat 2								X						H317	-	38 t	NC	/
006-004-00-9	Carbure de calcium	200-848-3	75-20-7						Water-react. 1							X									X		H260	-	952 t	1455	D
008-001-00-8	Oxygène	231-956-9	7782-44-7		Ox. Gas 1	Press. Gas											X	X							X		H270	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4725	A SB
011-002-00-6	Soude	215-185-5	1310-73-2								Skin Corr. 1A								X						X		H314	-	330 t	1630	A
015-011-00-6	Acide phosporique	231-633-2	7664-38-2								Skin Corr. 1B								X						X		H314	-	9 t	NC	/
016-020-00-8	Acide sulfurique	231-639-5	7664-93-9								Skin Corr. 1A								X						X		H314	-	129 t	NC	/
017-011-00-1	Hypochlorite de sodium (13%)	231-668-3	7681-52-9								Skin Corr. 1B			Aquatic Acute 1					X				X		X		H314 ; H400	EUH031	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4510	A SH
601-003-00-5	Propane	200-827-9	74-98-6	Flam. Gas 1		Press. Gas										X		X							X		H220	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4718-2	DC
648-082-00-2	Goudron	266-024-0	65996-89-6									Carc. 1A										X			X		H350	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4801	A
649-224-00-6	Gazole	269-822-7	68334-30-5									Carc. 2										X				X	H351	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4734	A
649-224-00-7	Fuel domestique	269-822-8	68334-30-6									Carc. 2										X				X	H351	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*		
	Gazole naphtaliné											Carc. 2								X	X	X			X		H351	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*		
	Soufre liquide										Skin. Irrit. 2									X							H315	-	257 t	NC	/

Numéro index	Produit	Numéro CE	Numéro CAS	Classification											Etiquetage													Quantité présente en tonnes	Rubrique de la nomenclature ICPE	Régime de classement
				Classe de danger											Code Pictogramme											Code mention de danger	Code mention additionelle de danger			
				Gaz inflammable	Gaz comburant	Gaz sous pression	Liquide inflammable	Matière solide inflammable	Substance ou mélange qui, au contact de l'eau, émet des gaz inflammables	Toxicité aiguë	Corrosion/irritation cutanée	Cancérogénicité	Danger pas aspiration	Danger pour le milieu aquatique	Explosif SGH01	Inflammable SGH02	Comburant SGH03	Gaz sous pression SGH04	Corrosif SGH05	Toxicité aigue SGH06	Nocif ou Irritant SGH07	Dnager pour la santé, CMR SGH08	Dangereux pour l'environnement SGH09	Dgr	Wng					
	Soufre solide										Skin. Irrit. 2										X					H315	-	2 t	NC	/
	Gaz naturel			Flam. Gas 1		Press. Gas										X		X							X		H220 ; H280	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4718-2	DC
	Gaz de cokerie	266-015-1	65996-81-8	Flam. Gas 1		Press. Gas										X		X							X		H220 ; H280	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*	4310	A SH
	Gaz de haut-fourneau	266-001-5	65996-68-1	Flam. Gas 1		Press. Gas										X		X							X		H220 ; H280	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*		
	Gaz d'aciérie	932-598-2		Flam. Gas 1		Press. Gas										X		X							X		H220 ; H280	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*		
	Gaz enrichi			Flam. Gas 1		Press. Gas										X		X							X		H220 ; H280	-	*Donnée confidentielle consultable sur demande*		

Légende:

- *Limites d'exploitation AMDK*
- *Limites d'exploitation DILLINGER*
- *Limites d'exploitation ENGIE*

ArcelorMittal
Site de Dunkerque

PN TN 27.056° 14.890° PREDOMINANT WIND DIRECTION W E S

SEABULK Terminal Mulitivracs

Parc à charbon

COKERIE

CDRI Shed

HBI Storage

Broyage

Chargement des barges

STEELSHOP 2

O2 REGULATING STATION

Upgrade existing K20 plant for EAF

Légende des flux :

- *Acier recyclé*
- *Fer réduit sous forme de pellets (CDRI)*
- *Fer réduit sous forme de lingots (HBI)*
- *Fonte*
- *Additions et ferroalliages*
- *Charbon fin d'injection*
- *Chaux fine d'injection*

BANCQUART M. / ZIANE D.

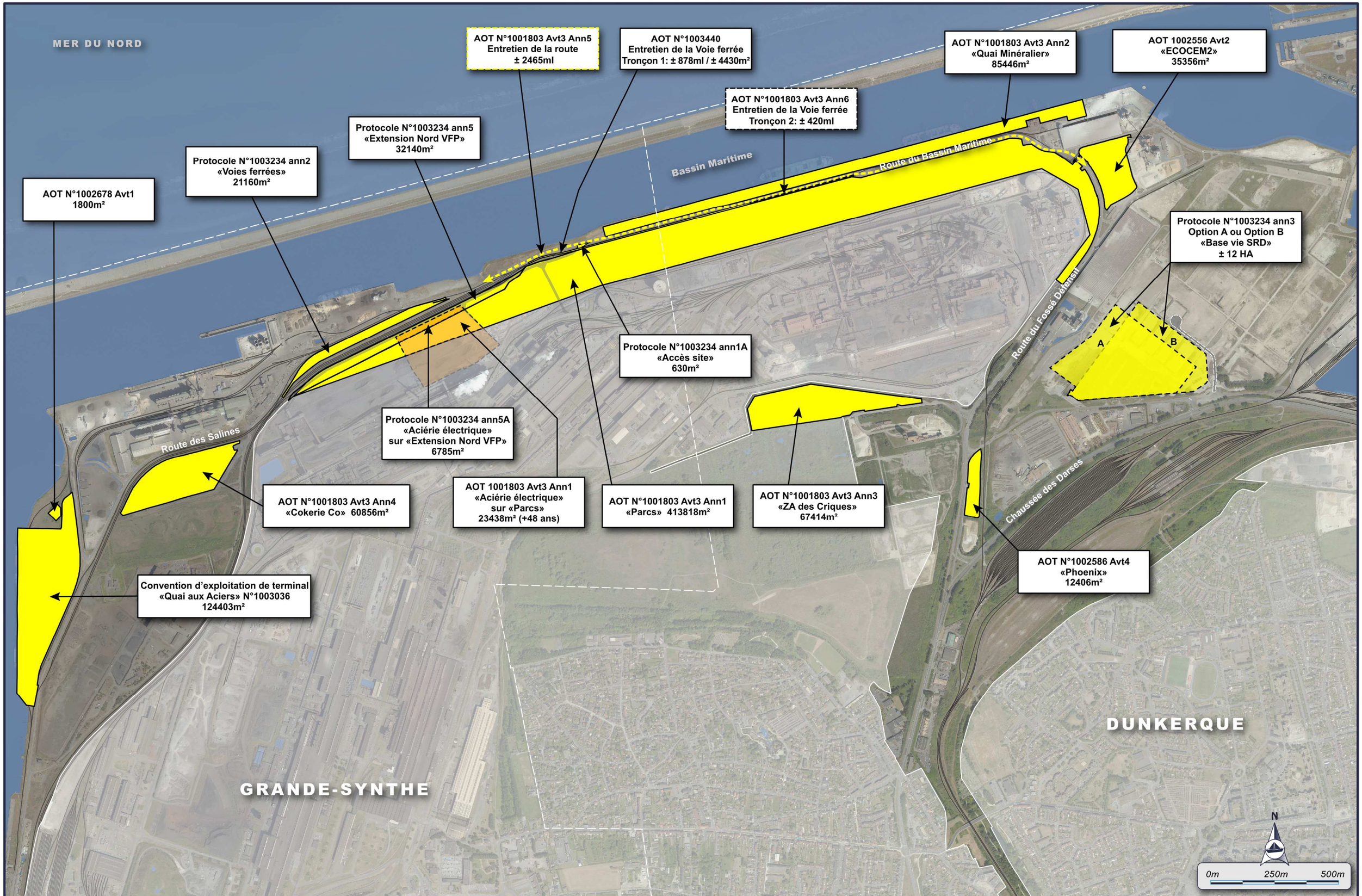
Plan des flux logistiques d'approvisionnement des installations du projet (acier recyclé, fer réduit, fonte et additions minérales & ferroalliages) - ech. 1/1500

22/06/2026

Cartographie basée sur :

- Plan implantation projet decarbonation (DK00003-REV2bis_20260318)

ANNEXE 8. PLANS CONVENTION D'USAGE GPMD



ArcelorMittal - Contrats d'origine et réservations

ANNEXE 9. CALCULS DE GARANTIES FINANCIERES

Projet ArcelorMittal
Garanties financières relatives au site de DUNKERQUE

ETAPE 1
Identification des activités article 7.1

FICHE 1
IDENTIFICATION DES INSTALLATIONS VISEES AU 3° DE L'ARTICLE 23-2 DU DECRET DU 21 SEPTEMBRE 1977

INSTALLATIONS DEPASSANT LE SEUIL AS DE LA NOMENCLATURE - AUTORISEES APRES LE 14/12/95				DANGEROSITE DE PRODUITS MANIPULES				
N° Ordre activité	N° RUBRIQUE	LIBELLE DE RUBRIQUE	DESCRIPTION SOMMAIRE DE L'ACTIVITE (nature du produit, capacités et éventuels équipement enterrés: cuves, canalisations)	Produits de décomposition dangereux pour l'environnement (1)	Toxicité au sens de la nomenclature		Dangerosité au sens de la nomenclature (2)	
1	**4310**	**Gaz inflammables catégorie 1 et 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant supérieure ou égale à 10 t**	**Présence sur site de : 1 gazomètre de haut-fourneau de type humide et conduites : 93,6 t 1 gazomètre d'aciérie de type sec et conduites : 114,8 t 1 gazomètre de cokerie de type humide et conduites : 23,9 t Soit un total de 232,3 t La quantité de gaz sidérurgiques susceptibles d'être présente dans les installations hors gazomètres est de 53,0 t réparties selon : - gaz enrichi : 9,7 t - gaz d'aciérie : 9,4 t - gaz HF : 31,9 t avec l'arrêt du HF2 en cours - gaz de cokerie : 2,0 t soit un total de 285,4 t**	**Fumées de combustion, résidus métalliques**	Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	X 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	X
2	**4430**	**Solides pyrophoriques de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 50 t**	**Stockage de titane éponge : 97,5 tonnes**	**Résidus métalliques**	Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 X 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	 X
3	**4510**	**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 t**	**Emploi de produits de traitement de l'eau : Hypochlorite de sodium : 191,2 t Autres produits : 46 t Avec le projet aciérie électrique : -Autres produits : stockage d'un inhibiteur de corrosion (d = 1,34) pour les 4 circuits fermés de refroidissement : oEn cours : 2 cubis de 1 m3 par circuit : 10,7 t oStock de sécurité : 4 cubis de 1 m3 : 5,4 t oQuantité totale : 12 m3 soit 16 t -Déchets : o2 silos de poussières d'aciérie (EAF) : 720 t o2 stockages en vrac sous hangar : 410 t o1 silo de poussières du four à poches (LMF) : 240 t oQuantité totale : 1370 t Quantité totale : 1623,2 tonnes**	**Résidus métalliques, HCl**	Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	X 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	X
4	**4725**	**Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieur à 200 1**	**Stockage en poumons, réservoirs et bouteilles d'oxygène pour une quantité totale de 268 t Nouveau réseau de distribution pour l'injection d'oxygène au niveau de l'aciérie électrique : 2,5 t Quantité totale 270,5 t**		Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 X 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	 X
5					Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	
6					Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	
7					Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	
8					Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	
9					Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	
10					Très toxique ou toxique Non toxique Non déterminé	 	Classé dangereux Non classé dangereux Non déterminé	

(1) Néant ou nature et mode de formation du produit de décomposition (fumées, décomposition thermique, hydrolyse...)

(2) Sur justifications de l'exploitant, le critère de dangerosité pour l'environnement peut ne pas être retenu pour les produits dont le caractère volatile et peu persistant ne justifie pas les surcoûts de dépollution en cas de déversement dans l'environnement.

Projet ArcelorMittal
Garanties financières relatives au site de DUNKERQUE

ETAPE 2
Sélection et évaluation des événements d'atteintes à l'environnement

FICHE 2
EVALUATION DES EVENEMENTS D'ATTEINTES A L'ENVIRONNEMENT ET DU MAINTIEN EN SECURITE

IDENTIFICATION ACTIVITE: N° ORDRE ACTIVITE: **1** N° RUBRIQUE: **4310** LIBELLE: **Gaz inflammables catégorie 1 et 2**

N°	INTITULE EVENEMENT	EVENEMENT A ETUDIER SI:	GRANDEUR CARACTERISTIQUE DE L'ACTIVITE TYPE	VALEUR	FACTEURS DE PONDERATION DANGEROSITE DU PRODUIT TYPE	COEFF	SENSIBILITE DE L'ENVIRONNEMENT TYPE	COEFF	MONTANT (kF)
1	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à une fuite ou un épandage de liquide polluant	le produit est liquide aux conditions standard.	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée		Produit très toxique, toxique (rubrique 1000 (4510)) ou dangereux pour l'environnement:		Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1	
					oui ☐	5	Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	0,8	
					non déterminé ☐	5			
					non ☒	1			
		Oui ☐	Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable		Coefficient applicable		
		Non ☒			X		X	=	**0**
2	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à un incendie ou une explosion (eaux d'extinction…)	le produit est liquide ou solide aux conditions standard.	Quantité totale de produit pur présent dans une même zone (cuvette de stockage, bâtiment…)		Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement:		Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 Kf		
					oui ☐	5			
					non déterminé ☐	5			
					non ☒	1			
		Oui ☐	Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable				
		Non ☒			X		+	=	
			0		0		0		0
3	Explosion ou dispersion d'un nuage toxique	risque d'explosion ou risque toxique (produit lui-même ou par décomposition).	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée	**125,5**	Produit dangereux pour l'environnement:		Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 kF		
					oui ☒	5			
					non déterminé ☐	5			
					non ☐	0			
		Oui ☒	Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable				
		Non ☐			X		+	=	
			775		5		500		4375
4	Contamination graduelle du sol à partir d'équipements enterrés (cuves ou canalisations)	le produit est liquide (conditions standard) et présent dans des équipements enterrés.	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité enterrée ou dans une canalisation enterrée		Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement:		Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1	
					oui ☐	5	Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	0,8	
					non déterminé ☐	5			
					non ☐	1			
		Oui ☐	Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable		Coefficient applicable		
		Non ☒			X		X	=	0
5	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du site						Somme forfaitaire: 1000 kF ou 400 kF (ne compter ce coût qu'une seule fois pour l'ensemble des installations du site) **stockage: 400 kF / autres cas: 1000 kF**		
		Oui ☐							
		Non ☒						=	0
6	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du stockage tampon de déchets industriels spéciaux	des déchets industriels spéciaux sont produits par l'activité considéré.	tonnage trimestriel de déchets industriels spéciaux pour l'activité considérée						
		Oui ☐	Montant forfaitaire de l'événement (kF)						
		Non ☒						=	**0**

Projet ArcelorMittal
Garanties financières relatives au site de DUNKERQUE

ETAPE 2
Sélection et évaluation des événements d'atteintes à l'environnement

FICHE 2
EVALUATION DES EVENEMENTS D'ATTEINTES A L'ENVIRONNEMENT ET DU MAINTIEN EN SECURITE

IDENTIFICATION ACTIVITE: N° ORDRE ACTIVITE: **2** N° RUBRIQUE: **4430** LIBELLE: **Solides pyrophoriques de catégorie 1**

N°	INTITULE EVENEMENT	EVENEMENT A ETUDIER SI:	GRANDEUR CARACTERISTIQUE DE L'ACTIVITE TYPE	VALEUR	FACTEURS DE PONDERATION DANGEROSITE DU PRODUIT TYPE	COEFF	SENSIBILITE DE L'ENVIRONNEMENT TYPE	COEFF	MONTANT (kF)
1	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à une fuite ou un épandage de liquide polluant	le produit est liquide aux conditions standard. Oui Non [X]	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée		Produit très toxique, toxique (rubrique 1000 (4510)) ou dangereux pour l'environnement: oui non déterminé non [X]	5 5 1	Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1 0,8	
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable		Coefficient applicable		
					X		X	=	**0**
2	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à un incendie ou une explosion (eaux d'extinction…)	le produit est liquide ou solide aux conditions standard. Oui [X] Non	Quantité totale de produit pur présent dans une même zone (cuvette de stockage, bâtiment…)	**80**	Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement: oui non déterminé non [X]	5 5 1	Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 Kf		
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable				
			1210		X 0		+ 0	=	0
3	Explosion ou dispersion d'un nuage toxique	risque d'explosion ou risque toxique (produit lui-même ou par décomposition). Oui [X] Non	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée	**80**	Produit dangereux pour l'environnement: oui non déterminé non [X]	5 5 0	Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 kF		
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable				
			632		X 0		+ 500	=	500
4	Contamination graduelle du sol à partir d'équipements enterrés (cuves ou canalisations)	le produit est liquide (conditions standard) et présent dans des équipements enterrés. Oui Non [X]	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité enterrée ou dans une canalisation enterrée		Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement: oui non déterminé non	5 5 1	Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1 0,8	
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable		Coefficient applicable		
					X		X	=	0
5	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du site	Oui Non [X]					Somme forfaitaire: 1000 kF ou 400 kF (ne compter ce coût qu'une seule fois pour l'ensemble des installations du site) **stockage: 400 kF / autres cas: 1000 kF**		
								=	0
6	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du stockage tampon de déchets industriels spéciaux	des déchets industriels spéciaux sont produits par l'activité considéré. Oui Non [X]	tonnage trimestriel de déchets industriels spéciaux pour l'activité considérée						
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)					=	**0**

Projet ArcelorMittal
Garanties financières relatives au site de DUNKERQUE

ETAPE 2
Sélection et évaluation des événements d'atteintes à l'environnement

FICHE 2
EVALUATION DES EVENEMENTS D'ATTEINTES A L'ENVIRONNEMENT ET DU MAINTIEN EN SECURITE

IDENTIFICATION ACTIVITE: N° ORDRE ACTIVITE: **3** N° RUBRIQUE: **4510** LIBELLE: **Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1**

N°	INTITULE EVENEMENT	EVENEMENT A ETUDIER SI:	GRANDEUR CARACTERISTIQUE DE L'ACTIVITE TYPE	VALEUR	FACTEURS DE PONDERATION DANGEROSITE DU PRODUIT TYPE	COEFF	SENSIBILITE DE L'ENVIRONNEMENT TYPE	COEFF	MONTANT (kF)
1	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à une fuite ou un épandage de liquide polluant	le produit est liquide aux conditions standard. Oui [X] Non [ ]	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée	**36**	Produit très toxique, toxique (rubrique 1000 (4510)) ou dangereux pour l'environnement: oui [X] 5 non déterminé [ ] 5 non [ ] 1		Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1 0,8	
			Montant forfaitaire de l'événement (kF) **1843**		**X** Coefficient applicable **5**		**X** Coefficient applicable **0,8**		**=** **9215,8**
2	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à un incendie ou une explosion (eaux d'extinction…)	le produit est liquide ou solide aux conditions standard. Oui [X] Non [ ]	Quantité totale de produit pur présent dans une même zone (cuvette de stockage, bâtiment…)	**36**	Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement: oui [X] 5 non déterminé [ ] 5 non [ ] 1		Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 Kf		
			Montant forfaitaire de l'événement (kF) **922**		**X** Coefficient applicable **5**		**+** **500**		**=** **5110**
3	Explosion ou dispersion d'un nuage toxique	risque d'explosion ou risque toxique (produit lui-même ou par décomposition). Oui [X] Non [ ]	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée	**36**	Produit dangereux pour l'environnement: oui [X] 5 non déterminé [ ] 5 non [ ] 0		Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 kF		
			Montant forfaitaire de l'événement (kF) **400**		**X** Coefficient applicable 5		**+** **500**		**=** **2500**
4	Contamination graduelle du sol à partir d'équipements enterrés (cuves ou canalisations)	le produit est liquide (conditions standard) et présent dans des équipements enterrés. Oui [ ] Non [X]	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité enterrée ou dans une canalisation enterrée		Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement: oui [ ] 5 non déterminé [ ] 5 non [ ] 1		Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1 0,8	
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)		**X** Coefficient applicable		**X** Coefficient applicable		**=** 0
5	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du site	Oui [ ] Non [X]					Somme forfaitaire: 1000 kF ou 400 kF (ne compter ce coût qu'une seule fois pour l'ensemble des installations du site) **stockage: 400 kF / autres cas: 1000 kF**		**=** 0
6	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du stockage tampon de déchets industriels spéciaux	des déchets industriels spéciaux sont produits par l'activité considéré. Oui [ ] Non [X]	tonnage trimestriel de déchets industriels spéciaux pour l'activité considérée						
			Montant forfaitaire de l'événement (kF)						**=** **0**

Projet ArcelorMittal
Garanties financières relatives au site de DUNKERQUE

ETAPE 2
Sélection et évaluation des événements d'atteintes à l'environnement

FICHE 2
EVALUATION DES EVENEMENTS D'ATTEINTES A L'ENVIRONNEMENT ET DU MAINTIEN EN SECURITE

IDENTIFICATION ACTIVITE: N° ORDRE ACTIVITE: **4** N° RUBRIQUE: **4725** LIBELLE: **Oxygène (numéro CAS 7782-44-7)**

N°	INTITULE EVENEMENT	EVENEMENT A ETUDIER SI:	GRANDEUR CARACTERISTIQUE DE L'ACTIVITE TYPE	VALEUR	FACTEURS DE PONDERATION DANGEROSITE DU PRODUIT TYPE	COEFF	SENSIBILITE DE L'ENVIRONNEMENT TYPE	COEFF	MONTANT (kF)
1	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à une fuite ou un épandage de liquide polluant	le produit est liquide aux conditions standard.	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée	**0**	Produit très toxique, toxique (rubrique 1000 (4510)) ou dangereux pour l'environnement:		Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1	
					oui ☐	5	Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	0,8	
					non déterminé ☐	5			
					non ☒	1			
		Oui ☐ Non ☒	Montant forfaitaire de l'événement (kF) **0**		Coefficient applicable **X** **0**		Coefficient applicable **X** **0**	=	**0**
2	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à un incendie ou une explosion (eaux d'extinction…)	le produit est liquide ou solide aux conditions standard.	Quantité totale de produit pur présent dans une même zone (cuvette de stockage, bâtiment…)	**0**	Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement:		Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 Kf		
					oui ☐	5			
					non déterminé ☐	5			
					non ☒	1			
		Oui ☐ Non ☒	Montant forfaitaire de l'événement (kF) **0**		Coefficient applicable **X** **0**		**+** **0**	=	**0**
3	Explosion ou dispersion d'un nuage toxique	risque d'explosion ou risque toxique (produit lui-même ou par décomposition).	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité pour l'activité considérée	**0**	Produit dangereux pour l'environnement:		Somme forfaitaire pour l'intervention d'urgence: 500 kF		
					oui ☐	5			
					non déterminé ☐	5			
					non ☒	0			
		Oui ☐ Non ☒	Montant forfaitaire de l'événement (kF) **0**		Coefficient applicable **X** 0		**+** **0**	=	**0**
4	Contamination graduelle du sol à partir d'équipements enterrés (cuves ou canalisations)	le produit est liquide (conditions standard) et présent dans des équipements enterrés.	Plus grande quantité de produit pur présent dans une capacité enterrée ou dans une canalisation enterrée		Produit très toxique, toxique ou dangereux pour l'environnement:		Terrain plutôt perméable et nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	1	
					oui ☐	5	Terrain plutôt imperméable ou pas de nappe d'eau souterraine utilisée à proximité	0,8	
					non déterminé ☐	5			
					non ☐	1			
		Oui ☐ Non ☒	Montant forfaitaire de l'événement (kF)		Coefficient applicable **X**		Coefficient applicable **X**	=	0
5	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du site						Somme forfaitaire: 1000 kF ou 400 kF (ne compter ce coût qu'une seule fois pour l'ensemble des installations du site) **stockage: 400 kF / autres cas: 1000 kF**		
		Oui ☐ Non ☒						=	0
6	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du stockage tampon de déchets industriels spéciaux	des déchets industriels spéciaux sont produits par l'activité considéré.	tonnage trimestriel de déchets industriels spéciaux pour l'activité considérée						
		Oui ☐ Non ☒	Montant forfaitaire de l'événement (kF)					=	**0**

Projet ArcelorMittal
Garanties financières relatives au site de DUNKERQUE

ETAPE 3
Détermination du montant des garanties financières

FICHE 3
DETERMINATION DU MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES

N° Ordre	RUBRIQUE	LIBELLE DE RUBRIQUE	MONTANTS ASSOCIES AUX EVENEMENT D'ATTEINTE A L'ENVIRONNEMENT (en kF)					
			Evénements accidentels				Maintien en sécurité	
			1	2	3	4	5	6
			Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à une fuite ou un épandage de liquide polluant	Contamination soudaine du sol ou des eaux de surface suite à un incendie (eaux d'extinction…)	Explosion ou dispersion d'un nuage toxique	Contamination graduelle du sol à partir d'équipements enterrés	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du site	Arrêt d'activité exceptionnel nécessitant un maintien en sécurité du stockage intermédiaire de déchets industriels spéciaux
1	**4310**	**Gaz inflammables catégorie 1 et 2**	**0**	**0**	**4375**	**0**	**0**	**0**
2	**4430**	**Solides pyrophoriques de catégorie 1**	**0**	**0**	**500**	**0**	**0**	**0**
3	**4510**	**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1**	**9215,8**	**5110**	**2500**	**0**	**0**	**0**
4	**4725**	**Oxygène (numéro CAS 7782-44-7)**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**	**0**
8								
9								
10								

MONTANTS GLOBAUX POUR CHAQUE TYPE D'EVENEMENT Evénements accidentels : reporter le maximum de la colonne (Evénement = Max) Maintien en sécurité du site: reporter le maximum de la colonne (Evénement = Max) Maintien en sécurité du stockage intermédiaire de déchets : reporter la somme des montants (Evénement = Somme)	Evénement 1 = Max	Evénement 2 = Max	Evénement 3 = Max	Evénement 4 = Max	Evénement 5 = Max	Evénement 6 = Somme
	9215,8	**5110**	**4375**	**0**	**0**	**0**
	Max (Evénement 1 à 4) : événements à caractère accidentel				Max (Evénement 5)	Evénement 6
MONTANTS GLOBAUX Reporter l'événement accidentel maximum et les événement 5 et 6	**9215,8**				**0**	**0**
	Somme des 3 montants de la ligne précédente					
MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES (en kF)	**9215,8**	**KF**			**1 404 940**	**Euros**
révision du montant en fonction de l'indice TP01					**3178757**	**Euros**

	Nouvelle indice
Index : indice TP01 (Période 04/2026 - JO 14/06/2026 : 141)	**921,4**

DocuSign Envelope ID: B8D3C99D-A96D-4220-B815-6BCDFD4B776E

ACTE DE CAUTIONNEMENT SOLIDAIRE
NUMERO 7400029219.1

L'établissement **Zurich Insurance Plc**, Succursale pour la France, ayant son siège social Zurich House, Frascati Road, Blackrock, County Dublin, A94 X9Y3 (Irlande) et son siège spécial pour la France, 112 avenue de Wagram – 75808 Paris cedex 17, ayant pour numéro unique d'identification RCS 484 373 295, représenté par Nuria GOROG, Head of Credit Lines France, dûment habilitée,

Après avoir rappelé qu'il a été porté à sa connaissance que :

ArcelorMittal France, dont le siège est situé Immeuble « Le Cézanne », 6 rue André Campra, 93200 Saint Denis, immatriculée au RCS de Bobigny sous le numéro 562 094 425, ci-après dénommée « le cautionné », titulaire de l'autorisation donnée par arrêté préfectoral du 10 janvier 2020 abrogé par l'Arrêté Préfectoral du 28 avril 2023 par la préfecture du Nord d'exploiter une usine de sidérurgie située sur le territoire de la commune de Dunkerque, et en vertu de l'arrêté préfectoral daté du 30 décembre 2019 lui imposant des prescriptions complémentaires pour la mise en œuvre de garanties financières en vue de la mise en sécurité des installations précitées, visées sous les rubriques 2713, 2716, 2718, 2910-B, 3110, 3130, 3210 et 3230-a,

a demandé à la société susmentionnée ci-après dénommée « la caution » de lui fournir son cautionnement solidaire, déclare par les présentes, en application de l'article L. 516-1 et des articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement, se constituer caution solidaire en renonçant aux bénéfices de division et de discussion, d'ordre et pour le compte du cautionné dans les termes et sous les conditions ci-après :

ARTICLE 1 - OBJET DE LA GARANTIE

La présente garantie constitue un engagement purement financier. Elle est exclusive de toute obligation de faire et elle est consentie dans la limite du montant maximum mentionné à l'article 2 du présent acte en vue de garantir au préfet mentionné le paiement en cas de défaillance du cautionné des dépenses liées à :

- à la surveillance du site ;
- aux interventions en cas d'accident ou de pollution ;
- à la remise en état du site après exploitation.

La présente garantie ne couvre pas les indemnisations dues par l'exploitant aux tiers qui pourraient subir un préjudice par le fait de pollution ou d'accident causé par l'activité de ce dernier, ni les engagements et obligations dus par l'exploitant au titre de la responsabilité environnementale.

ARTICLE 2 - MONTANT

2.1. Exploitation autorisée avant le 1er juillet 2012 :
Le montant maximum du cautionnement est de 8 571 350,00 EUR (huit millions cinq cent soixante et onze mille trois cent cinquante euros)

2.2. Mise en jeu partielle de la garantie :
En cas de mise en jeu partielle, le montant du présent engagement se réduira à due concurrence de telle sorte qu'il ne pourra plus être demandé à la caution qu'une somme égale à la différence entre l'encours du cautionnement à cette date et les sommes réglées au titre des mises en jeu partielles.

ARTICLE 3 - DUREE ET RENOUVELLEMENT

3.1. Durée.

DocuSign Envelope ID: B8D3C99D-A96D-4220-B815-6BCDFD4B776E

Il est précisé que l'acte émis par Zurich Insurance Plc France portant le numéro 7400029219 émis le 19 juin 2020 est annulé et par conséquent terminé à partir du 1er septembre 2023. Le présent engagement de caution prend effet à compter du 1er septembre 2023, à 8 heures, et expire le 31 août 2028, à 18 heures, sauf si l'exploitation ne nécessite plus une garantie financière au titre des articles L. 516-1 et L. 516-2 du code de l'environnement. Passé cette date ou après décision du préfet de lever l'exigence de garantie financière, il ne pourra plus y être fait appel.

3.2. Renouvellement.
Le cautionnement pourra être renouvelé dans les mêmes conditions que celles objets des présentes, sous réserve :

– que le cautionné en fasse la demande au moins quatre mois avant l'échéance ; et
– que la caution marque expressément son accord de renouvellement au bénéficiaire. Cet accord devra intervenir, conformément aux dispositions de l'article R. 516-2 du code de l'environnement, au moins trois mois avant l'échéance du cautionnement.

3.3. Non-renouvellement.
En cas de non-renouvellement du cautionnement, la caution informera le préfet par lettre recommandée avec accusé de réception au moins trois mois avant l'échéance du cautionnement. Cette obligation est sans effet sur la durée de l'engagement de caution.
Les dispositions du présent article 3.3 s'appliquent exclusivement aux cautionnements à émettre à compter du 1er juillet 2012.

3.4. Caducité.
Le cautionnement deviendra automatiquement caduc et la caution sera libérée de toute obligation en cas de fusion-absorption du cautionné après autorisation de changement d'exploitant en faveur de l'absorbant.

ARTICLE 4 - MISE EN JEU DE LA GARANTIE

En cas de non-exécution par le cautionné d'une ou des obligations mises à sa charge et ci-dessus mentionnées, le présent cautionnement pourra être mis en jeu uniquement par le préfet susvisé par lettre recommandée avec demande d'avis de réception adressée à la caution à l'adresse ci-dessus indiquée, dans l'un des cas suivants :

– soit après mise en jeu de la mesure de consignation prévue à l'article L. 171-8 du code de l'environnement, c'est-à-dire lorsque l'arrêté de consignation et le titre de perception rendu exécutoire ont été adressés au cautionné mais qu'ils sont restés partiellement ou totalement infructueux ;
– soit en cas d'ouverture d'une procédure de liquidation judiciaire à l'encontre du cautionné ;
– soit en cas de disparition du cautionné personne morale par suite de sa liquidation amiable ou judiciaire ou du décès du cautionné personne physique.

Dans tous les cas, aux fins de mettre en jeu le cautionnement, le préfet devra mentionner que les conditions précisées ci-dessus ont été remplies.

ARTICLE 5 - ATTRIBUTION DE COMPETENCE

Le présent cautionnement est soumis au droit français avec compétence des tribunaux français.

Fait à Paris, le 5 septembre 2023

NURIA GOROG

DocuSigned by:
Nuria Gorog
873250E39CF745A...

Zurich Insurance plc
484 373 295 RCS Paris
112, avenue de Wagram
75808 Paris cedex 17

Confidential \ Personal Data

ANNEXE 10. ANALYSES DE CONFORMITE AMPG

Arrêté du 12/05/20 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2930 (Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
Titre Ier Dispositions générales applicables à l'ensemble des installations			
Chapitre I : Dispositions générales			
1.1	/	Le présent arrêté fixe les prescriptions applicables aux installations classées soumises à enregistrement sous la rubrique 2930. Le présent arrêté s'applique aux installations nouvelles enregistrées à compter de la date d'entrée en vigueur du présent arrêté. Les installations existantes sont les installations régulièrement autorisées en application d'un arrêté préfectoral d'autorisation ou bénéficiant de l'article L. 513-1 du code de l'environnement à la date d'entrée en vigueur du présent arrêté. Les dispositions du présent arrêté sont applicables aux installations existantes dans les conditions précisées en annexe I. Les prescriptions constructives auxquelles les installations existantes sont déjà soumises en application d'un arrêté préfectoral d'autorisation demeurent, le cas échéant, applicables. Dans le cas d'une extension d'une installation existante nécessitant un nouvel enregistrement en application de l'article R. 512-46-23 du code de l'environnement : - les articles 2.1, 4.2, 4.3 et 6.4 ne s'appliquent qu'à la partie constructive de l'extension. Les locaux existants restent, pour ces articles, soumis aux dispositions antérieures ; - les autres articles sont applicables à l'ensemble de l'installation.	La présente analyse de conformité concerne l'aménagement et le déplacement de 2 ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur et un local de maintenance à proximité de la zone de traitement des laitiers (Site UTS1).
2	Définitions	Au sens du présent arrêté, on entend par : « Réfrigération en circuit ouvert » : tout système dans lequel les eaux de refroidissement sont rejetées dans le milieu naturel après prélèvement ou dans le réseau d'assainissement. « Substances ou mélanges dangereux » : substance ou mélange classé suivant les « classes et catégories de danger définies à l'annexe I, parties 2, 3 et 4 du règlement (CE) n° 1272/2008 relatif à la classification, l'étiquetage et l'emballage des substances et des mélanges » dit CLP.	/

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
		« Composé organique volatil (COV) » : tout composé organique ainsi que la fraction de créosote ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15 K ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulières. « Emergence » : la différence entre les niveaux de pression continus équivalents pondérés A du bruit ambiant (installation en fonctionnement) et du bruit résiduel (en l'absence du bruit généré par l'installation). « Zones à émergence réglementée » : - l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers, existant à la date du dépôt de dossier d'enregistrement, et leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse) à l'exclusion de celles des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles ; - les zones constructibles définies par des documents d'urbanisme opposables aux tiers et publiés à la date du dépôt de dossier d'enregistrement ; - l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers qui ont été implantés après la date du dépôt de dossier d'enregistrement dans les zones constructibles définies ci-dessus, et leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse), à l'exclusion de celles des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles.	
1.3	Conformité de l'installation	L'installation est implantée, réalisée et exploitée conformément aux plans et autres documents joints à la demande d'enregistrement.	Le plan des installations est disponible en annexe de la partie Description Projet.
Chapitre II : Implantation et aménagement			
2.1	Règle d'implantation	Les locaux dans lesquels sont réalisées les activités visées par la rubrique 2930 sont situés à une distance minimale de 15 mètres des limites de la propriété où l'installation est implantée et à plus de 20 mètres des habitations et des établissements recevant du public. L'installation ne se situe pas au-dessus ou en dessous de locaux habités ou occupés par des tiers.	Les ateliers seront distants de plus de 15 m de la limite de propriété.
2.2	Intégration dans le paysage	L'exploitant prend les dispositions nécessaires pour maintenir le site en bon état de propreté (peinture, plantations, engazonnement, etc.).	Les ateliers seront entretenus pour être maintenus en bon état de propreté.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
3.1	Surveillance de l'installation	L'exploitation se fait sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans l'installation.	Le site continuera de fonctionner 24h/24. La surveillance sera maintenue sur les ateliers.
3.2	Contrôle de l'accès	Les personnes étrangères à l'établissement n'ont pas un accès libre aux installations. Toutes dispositions sont prises afin que les personnes non autorisées ou en dehors de toute surveillance ne puissent pas avoir accès aux installations (par exemple clôture ou panneaux d'interdiction de pénétrer ou procédures d'identification à respecter).	Les ateliers sont intégrés dans le périmètre clôturé d'ArcelorMittal.
3.3	Gestion des produits	L'exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des substances ou mélanges dangereux présents dans l'installation, en particulier les fiches de données de sécurité. Il prend les dispositions nécessaires pour respecter les préconisations desdites fiches (compatibilité des produits, stockage, emploi, lutte contre l'incendie). L'exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité des substances ou mélanges dangereux détenus, ainsi que leur lieu de stockage. Ce registre est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services d'incendie et de secours. La présence dans l'installation de matières dangereuses ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation.	Les procédures, registre et fiches de données de sécurité seront disponibles sur le site.
3.4	Propreté de l'installation	Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes, de poussières ou de déchets. Le matériel de nettoyage est adapté aux risques présentés par les produits et poussières.	Les consignes de nettoyage seront établies aux ateliers.
Chapitre IV : Prévention des accidents et pollutions			
Section I : Généralités			

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.1	Localisation des risques	L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, des procédés ou des activités réalisées, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation. L'exploitant détermine pour chacune de ces parties de l'installation la nature du risque (incendie, atmosphères explosibles ou émanations toxiques). Ce risque est signalé. Les ateliers et aires de manipulations de ces produits font partie de ce recensement. L'exploitant dispose d'un plan général des ateliers et des stockages indiquant les différentes zones de danger correspondant à ces risques. Sont, a minima, considérés comme locaux à risques : - les ateliers de réparation et d'entretien de véhicules à hydrogène, gaz naturel ou biogaz, gaz de pétrole liquéfié. Pour ces véhicules, aucun remplissage des réservoirs n'est autorisé dans les ateliers ; - les ateliers de réparation et d'entretien des véhicules électriques ou hybrides. En cas de détection d'un endommagement ou d'un défaut d'au moins une batterie sur un véhicule électrique ou hybride, dans l'attente de son enlèvement, celle-ci est isolée dans un local adapté ; - les ateliers de réparation et d'entretien des aéronefs ; - l'emploi ou le stockage de substances ou mélanges inflammables (H224, H225 ou H226) ou toxiques pour la santé humaine (H300, H301, H310, H311, H330, H331, H370).	Les quantités de produits seront limitées. Un plan général des zones à risques est en annexe du dossier.
Section II : Dispositions constructives			

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.2	Comportement au feu	Le bâtiment abritant l'installation présente au moins les caractéristiques de comportement au feu suivantes : - la structure est de résistance au feu R 30 ; - les murs extérieurs sont construits en matériaux A2s1d0. Les locaux à risque incendie définis à l'article 4.1 présentent les caractéristiques de résistance au feu minimales suivantes : a) Murs et planchers hauts REI 60 ; b) Système de couverture de toiture de classe BROOF (t3). c) Portes intérieures REI 30 et munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique ; d) Porte donnant vers l'extérieur pare-flamme de degré une demi-heure. Cette disposition ne s'applique pas aux ateliers recevant du matériel ferroviaire alimenté par caténaire. e) Matériaux de classe M0 (hors toiture). Les hangars abritant des aéronefs peuvent être dispensés du respect des dispositions prévues aux a et d sous réserve des dispositions suivantes : - maintien d'une distance de sécurité vis-à-vis des limites de propriété supérieure à 50 mètres ; - vidange des réservoirs de carburant des aéronefs en cas d'intervention sur le circuit carburant ou de travaux nécessitant un permis de feu tel que défini à l'article 4.5. Afin de ne pas aggraver les effets d'un éventuel sinistre, les locaux à risque incendie définis à l'article 4.1 sont séparés des bâtiments ou locaux fréquentés par le personnel et abritant des bureaux ou des lieux dont la vocation n'est pas directement liée à l'exploitation de l'installation : - soit par une distance d'au moins 10 mètres entre les locaux si ceux-ci sont distincts ; - soit par un mur REI 120, dépassant d'au moins 1 mètre en toiture et de 0,5 mètre latéralement, dans les autres cas. Les portes sont REI 60 et munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique. Le mur précité peut être un mur séparatif ordinaire dans le cas d'une modification d'une installation existante donnant lieu à un nouveau dossier d'enregistrement. Les matériaux utilisés pour l'éclairage zénithal doivent être tels qu'ils ne produisent pas de gouttes enflammées. Les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.	Les ateliers présenteront une structure R30. Les huiles et produits à risques seront entreposés dans des armoires coupe-feu.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.3	Accessibilité		
4.3 I	Accès au site	L'installation dispose en permanence d'un accès au moins pour permettre à tout moment l'intervention des services d'incendie et de secours. Les véhicules stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services d'incendie et de secours depuis les voies de circulation externes au bâtiment, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture de l'installation. L'accès au site est conçu pour pouvoir être ouvert immédiatement sur demande des services d'incendie et de secours ou directement par ces derniers.	Les ateliers seront accessibles via les voies de circulation internes du site ArcelorMittal.
4.3 II	Voie engins	Une voie engins au moins est maintenue dégagée pour : - la circulation sur la périphérie complète du bâtiment ; - l'accès au bâtiment ; - l'accès aux aires de mise en station des moyens aériens ; - l'accès aux aires de stationnement des engins. Elle est positionnée de façon à ne pouvoir être obstruée par l'effondrement de tout ou partie de ce bâtiment ou occupée par les eaux d'extinction. Cette voie engins respecte les caractéristiques suivantes : - la largeur utile est au minimum de 6 mètres, la hauteur libre au minimum de 4,5 mètres et la pente inférieure à 15 % ; - dans les virages, le rayon intérieur R minimal est de 13 mètres. Une surlargeur de S = 15/R mètres est ajoutée dans les virages de rayon intérieur R compris entre 13 et 50 mètres ; - la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum ; - chaque point du périmètre du bâtiment est à une distance maximale de 60 mètres de cette voie ; - aucun obstacle n'est disposé entre la voie engins et les accès au bâtiment, les aires de mise en station des moyens aériens et les aires de stationnement des engins. En cas d'impossibilité de mise en place d'une voie engins permettant la circulation sur l'intégralité de la périphérie du bâtiment et si tout ou partie de la voie est en impasse, les 40 derniers mètres de la partie de la voie en impasse sont d'une largeur utile minimale de 7 mètres et une aire de retournement comprise dans un cercle de 20 mètres de diamètre est prévue à son extrémité. Le positionnement de la voie engins est proposé par le pétitionnaire dans son dossier d'enregistrement.	Un plan présent en annexe de la Partie Description projet du dossier permet de localiser la voie engins. Les voiries permettront de circuler sur la périphérie des ateliers (distance max. < 60 m de cette voie).

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.3 III	Aires de stationnement	III.1. Aires de mise en station des moyens élévateurs aériens Les aires de mise en station des moyens élévateurs aériens permettent aux engins de stationner pour déployer leurs moyens élévateurs aériens (par exemple les échelles et les bras élévateurs articulés). Elles sont directement accessibles depuis la voie engins définie au II. Elles sont positionnées de façon à ne pouvoir être obstruées par l'effondrement de tout ou partie du bâtiment ou occupées par les eaux d'extinction. Elles sont entretenues et maintenues dégagées en permanence. Pour toute installation, au moins une façade est desservie par au moins une aire de mise en station des moyens élévateurs aériens. Par ailleurs, pour toute installation située dans un bâtiment de plusieurs niveaux possédant au moins un plancher situé à une hauteur supérieure à 8 mètres par rapport au sol intérieur, une aire de mise en station des moyens élévateurs aériens permet d'accéder à des ouvertures sur au moins deux façades. Ces ouvertures permettent au moins un accès par étage pour chacune des façades disposant d'aires de mise en station des moyens élévateurs aériens et présentent une hauteur minimale de 1,8 mètre et une largeur minimale de 0,9 mètre. Les panneaux d'obturation ou les châssis composant ces accès s'ouvrent et demeurent toujours accessibles de l'extérieur et de l'intérieur. Ils sont aisément repérables de l'extérieur par les services d'incendie et de secours. Chaque aire de mise en station des moyens élévateurs aériens respecte les caractéristiques suivantes : - la largeur utile est au minimum de 7 mètres, la longueur au minimum de 10 mètres, la pente au maximum de 10 %, avec un positionnement de l'aire permettant un stationnement parallèle au bâtiment ; - la distance par rapport à la façade est de 1 mètre minimum et de 8 mètres maximum ; - un positionnement de l'aire permettant un stationnement perpendiculaire au bâtiment est possible, sous réserve qu'il permette aux lances incendie d'atteindre les mêmes zones du bâtiment avec une aire de stationnement parallèle ; la distance par rapport à la façade est inférieure à 1 mètre pour un stationnement perpendiculaire au bâtiment ; - elle comporte une matérialisation au sol ;	Un plan présent en annexe de la Partie Description projet du dossier permet de localiser l'aire de mise en station des moyens élévateurs aériens.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.3 III	Aires de stationnement (suite)	- aucun obstacle aérien ne gêne la manœuvre de ces moyens aériens à la verticale de cette aire ; - elle est maintenue en permanence entretenue, dégagée et accessible aux services d'incendie et de secours. Si les conditions d'exploitation ne permettent pas de maintenir ces aires dégagées en permanence (présence de véhicules liés à l'exploitation), l'exploitant fixe les mesures organisationnelles permettant de libérer ces aires en cas de sinistre avant l'arrivée des services d'incendie et de secours ; - elle résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum et présente une résistance au poinçonnement minimale de 88 N/cm^2. III.2. Aires de stationnement des engins Les aires de stationnement des engins permettent aux moyens des services d'incendie et de secours de stationner pour se raccorder aux points d'eau incendie. Elles sont directement accessibles depuis la voie engins définie au II. Les aires de stationnement des engins au droit des réserves d'eau alimentant un réseau privé de points d'eau incendie ne sont pas nécessaires. Les aires de stationnement des engins sont positionnées de façon à ne pouvoir être obstruées par l'effondrement de tout ou partie de ce bâtiment ou occupées par les eaux d'extinction. Elles sont entretenues et maintenues dégagées en permanence. Chaque aire de stationnement des engins respecte, par ailleurs, les caractéristiques suivantes : - la largeur utile est au minimum de 4 mètres, la longueur au minimum de 8 mètres, la pente est comprise entre 2 et 7 % ; - elle comporte une matérialisation au sol ; - elle est située à 5 mètres maximum du point d'eau incendie ; - elle est maintenue en permanence entretenue, dégagée et accessible aux services d'incendie et de secours. Si les conditions d'exploitation ne permettent pas de maintenir ces aires dégagées en permanence (présence de véhicules liés à l'exploitation), l'exploitant fixe les mesures organisationnelles permettant de libérer ces aires en cas de sinistre avant l'arrivée des services d'incendie et de secours ; - l'aire résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum.	Des aires de stationnement des engins seront présentes au niveau des poteaux incendie existants à proximité des ateliers. Les aires de stationnement peuvent être localisées sur le plan en annexe de la Partie Description projet.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.3 IV	Document à jour à disposition des services d'incendie et de secours	L'exploitant tient à disposition des services d'incendie et de secours : - Des plans à jour des locaux avec une description des dangers pour chaque local présentant des risques particuliers et l'emplacement des moyens de protection incendie ; - Des consignes précises pour l'accès des secours avec des procédures pour accéder à tous les lieux.	Les plans seront mis à jour et les consignes étendues aux ateliers. Le plan des zones à risques du projet est disponible en annexe de l'étude de dangers.
4.4	Désenfumage	Les bâtiments abritant les installations visées par la rubrique 2930 sont équipés en partie haute de dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur permettant l'évacuation à l'air libre des fumées, gaz de combustion, chaleur et produits imbrûlés dégagés en cas d'incendie. Ces dispositifs sont à commandes automatique et manuelle. Leur surface utile d'ouverture n'est pas inférieure à : - 2% si la superficie à désenfumer est inférieure à 1 600 m^2 ; - à déterminer selon la nature des risques si la superficie à désenfumer est supérieure à 1 600 m^2 sans pouvoir être inférieure à 2 % de la superficie des locaux. En exploitation normale, le réarmement (fermeture) est possible depuis le sol du local ou depuis la zone de désenfumage. Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès. Elles sont clairement signalées et facilement accessibles. Les dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur sont adaptés aux risques particuliers de l'installation. Tous les dispositifs sont composés de matières compatibles avec l'usage, et conformes aux règles de la construction. Les équipements conformes à la norme NF EN 12 101-2, version décembre 2013, sont présumés répondre aux dispositions ci-dessus. Des amenées d'air frais sont réalisées pour chaque zone à désenfumer. Les dispositifs d'ouverture automatique des exutoires, lorsqu'ils existent, sont réglés de telle façon que l'ouverture des organes de désenfumage ne puisse se produire avant le déclenchement de l'extinction automatique, si l'installation en est équipée.	Les ateliers et le local de maintenance comporteront des exutoires de désenfumage actionnables par des commandes automatique et manuelle. La surface utile minimale sera de 2%. La surface d'amenées d'air frais correspondra à chaque zone à désenfumer.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.5	Moyens d'alerte et de lutte contre l'incendie	L'installation est dotée de moyens de détection et de lutte contre l'incendie appropriés aux risques, notamment : a) D'un moyen permettant d'alerter les services d'incendie et de secours ; b) D'extincteurs répartis à l'intérieur de l'installation, sur les aires extérieures et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées. c) De robinets d'incendie armés (RIA). d) D'un ou de plusieurs points d'eau incendie, tels que : - des prises d'eau, poteaux ou bouches d'incendie normalisés, d'un diamètre nominal adapté au débit à fournir, alimentés par un réseau public ou privé, sous des pressions minimale et maximale permettant la mise en œuvre des pompes des engins de lutte contre l'incendie ; - des réserves d'eau, réalimentées ou non, disponibles pour le site et dont les organes de manœuvre sont accessibles en permanence aux services d'incendie et de secours. Ces deux types de points d'eau incendie sus-cités ne sont pas exclusifs l'un de l'autre et peuvent par conséquent coexister pour une même installation. S'il s'agit de points d'eau incendie privés, l'exploitant : - permet aux services d'incendie et de secours d'assurer les reconnaissances opérationnelles ; - indique aux services d'incendie et de secours les modifications relatives à la disponibilité ou indisponibilité des points d'eau incendie dans les plus brefs délais ; - implante, signale, maintient et contrôle les points d'eau selon les dispositions techniques en vigueur dans le département. Les prises de raccordement sont conformes aux normes en vigueur pour permettre aux services d'incendie et de secours de s'alimenter sur ces points d'eau incendie. Le ou les points d'eau incendie sont en mesure de fournir un débit global adapté aux risques à défendre, sans être inférieur à 60 mètres cubes par heure durant deux heures. L'exploitant est en mesure de justifier au préfet la disponibilité effective des débits et le cas échéant des réserves d'eau.	Les moyens de détection et de lutte contre l'incendie seront définis. Des extincteurs appropriés aux risques seront implantés dans les ateliers. Deux poteaux incendie seront présents à proximité des ateliers. L'implantation des poteaux incendie est localisable sur le plan en annexe de l'étude de dangers.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
		L'accès extérieur du bâtiment contenant l'installation est à moins de 100 mètres d'un point d'eau incendie (la distance est mesurée par les voies praticables par les moyens des services d'incendie et de secours). Les points d'eau incendie sont distants entre eux de 150 mètres maximum (la distance est mesurée par les voies praticables aux engins des services d'incendie et de secours) ; e) Les moyens de lutte contre l'incendie sont capables de fonctionner efficacement quelle que soit la température de l'installation et notamment en période de gel. L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie conformément aux référentiels en vigueur. L'usage du réseau d'eau incendie est strictement réservé aux sinistres, aux exercices de secours et aux opérations d'entretien ou de maintien hors gel de ce réseau. Des personnes désignées par l'exploitant sont entraînées à la manœuvre des moyens de secours contre l'incendie. Le personnel, y compris le cas échéant le personnel des entreprises extérieures, est instruit sur les conduites à tenir en cas de sinistre. Les ateliers de réparation et d'entretien de véhicules à hydrogène, gaz naturel ou biogaz, gaz de pétrole liquéfié sont équipés d'explosimètres. Ces équipements sont adaptés à chacun des gaz susceptibles d'être libérés et judicieusement placés, notamment au plus près des points de fuite potentiels et dans les zones à risque d'accumulation. Dès que le seuil de 10 % de la limite inférieure d'explosivité (LIE) du gaz susceptible d'être émis est atteint, une alarme est déclenchée et des mesures adaptées sont mises en œuvre, sous la responsabilité de l'exploitant et selon la situation, telles que par exemple l'arrêt des moteurs des véhicules, la coupure de l'alimentation électrique, l'ouverture des ventilations basses et hautes, l'évacuation du personnel, l'appel des services de secours.	Les 2 poteaux incendie sont présents sur les voiries principales à moins de 100 m des ateliers et distants entre eux de moins de 150 m. Pas de maintenance sur des véhicules à hydrogène, gaz naturel ou biogaz, gaz de pétrole liquéfié dans les ateliers
4.6	Tuyauteries et canalisations	Les tuyauteries transportant des fluides dangereux ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles sont convenablement entretenues et font l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état.	Ces dispositions seront respectées le cas échéant.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
Section III : Dispositif de prévention des accidents			
4.7	Matériels utilisables en atmosphères explosibles	Dans les parties de l'installation visées à l'article 4.1 et recensées « atmosphères explosibles », les installations électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions des articles R. 557-7-1 à R. 557-7-9 du code de l'environnement. Elles sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation et sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives.	Pas de zones ATEX identifiées
4.8	Installations électriques	L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées. Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables. Le chauffage des locaux à risque ne peut être réalisé que par eau chaude, vapeur produite par un générateur thermique ou autre système présentant un degré de sécurité adapté.	Les vérifications périodiques réglementaires seront réalisées.
4.9	Ventilation des locaux	Les locaux sont convenablement ventilés pour prévenir la formation d'atmosphère explosive ou toxique. Le débouché à l'atmosphère de la ventilation est placé aussi loin que possible des immeubles habités ou occupés par des tiers, des bouches d'aspiration d'air extérieur et à une hauteur suffisante compte tenu de la hauteur des bâtiments environnants afin de favoriser la dispersion des gaz rejetés et au minimum à 1 mètre au-dessus du faîtage. La forme du conduit d'évacuation, notamment dans la partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de manière à favoriser au maximum l'ascension et la dispersion des polluants dans l'atmosphère.	Les ateliers seront ventilés naturellement.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.10	Système de détection et d'extinction automatique	Chaque local technique, armoire technique ou partie de l'installation recensée selon les dispositions de l'article 4.1 en raison des conséquences d'un sinistre susceptible de se produire dispose d'un dispositif de détection automatique adapté. L'exploitant dresse la liste détaillée de ces dispositifs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps. L'exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour les dispositifs de détection et le cas échéant d'extinction. Il organise à fréquence semestrielle au minimum des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes rendus sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. En cas d'installation de systèmes d'extinction automatique d'incendie, ceux-ci sont conçus, installés et entretenus régulièrement conformément aux référentiels reconnus.	Pour tout local technique, armoire technique ou partie de l'installation recensée selon les dispositions de l'article 4.1 un dispositif de détection automatique adapté sera mis en place.
4.11	Capacité de rétention Applicable au 12/05/2022		
4.11	I	Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes : - 100 % de la capacité du plus grand réservoir, - 50 % de la capacité totale des réservoirs associés. Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires. Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à : - dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts, - dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts, - dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 800 l.	Les rétentions adaptées seront mises en place en fonction des quantités entreposées (palettes rétention, armoire avec rétention intégrée, etc.). Les dispositifs de rétention sont décrits dans l'étude d'impact et l'étude de dangers.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.11	II	La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé. L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) doit pouvoir être contrôlée à tout moment. Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets. Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention. Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits toxiques ou dangereux pour l'environnement, n'est permis sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, et pour les liquides inflammables, dans les conditions énoncées ci-dessus.	Les capacités de rétention seront étanches et adaptés au type de stockage.
4.11	III	Lorsque les stockages sont à l'air libre, les rétentions sont vidées dès que possible des eaux pluviales s'y versant.	Les rétentions ne seront pas à l'air libre.
4.11	IV	Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des matières dangereuses pour l'homme ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement.	Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des matières dangereuses sera étanche.
4.12	Rétention et isolement	Toutes mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, afin que ceux-ci soient récupérés ou traités afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts, des cours d'eau ou du milieu naturel. En cas de recours à des systèmes de relevage autonomes, l'exploitant est en mesure de justifier à tout instant d'un entretien et d'une maintenance rigoureux de ces dispositifs. Des tests réguliers sont par ailleurs menés sur ces équipements. En cas de confinement interne (dans les locaux), les orifices d'écoulement sont en position fermée par défaut. En cas de confinement externe, les orifices d'écoulement issus de ces dispositifs sont munis d'un dispositif d'obturation, à déclenchement automatique ou commandable à distance, pour assurer ce confinement lorsque des eaux susceptibles d'être polluées y sont portées. Tout moyen est mis en place pour éviter la propagation de l'incendie par ces écoulements.	Les dispositions de confinement des eaux d'extinction incendie des ateliers seront associées aux systèmes existants des autres activités du site ArcelorMittal. La note de calcul de gestion des eaux pluviales et de confinement des eaux d'extinction incendie est disponible dans l'étude de dangers. Des fossés étanches permettront de recueillir les eaux d'extinction incendie.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
		Ces dispositifs permettant l'obturation des réseaux d'évacuation des eaux de ruissellement sont implantés de sorte à maintenir sur le site les eaux d'extinction d'un incendie ou les épandages accidentels. Ils sont clairement signalés et facilement accessibles et peuvent être mis en œuvre dans des délais brefs et à tout moment. Une consigne définit les modalités de mise en œuvre de ces dispositifs. Cette consigne est affichée à l'accueil de l'établissement.	
Section V : Dispositifs d'exploitation			
4.13	Travaux	Dans les parties de l'installation recensées à l'article 4.1, les travaux de réparation ou d'aménagement ne peuvent être effectués qu'après élaboration d'un document ou dossier comprenant les éléments suivants : - la définition des phases d'activité dangereuses et des moyens de prévention spécifiques correspondants ; - l'adaptation des matériels, installations et dispositifs à la nature des opérations à réaliser ainsi que la définition de leurs conditions d'entretien ; - les instructions à donner aux personnes en charge des travaux ; - l'organisation mise en place pour assurer les premiers secours en cas d'urgence ; - lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, les conditions de recours par cette dernière à de la sous-traitance et l'organisation mise en place dans un tel cas pour assurer le maintien de la sécurité. Ce document ou dossier est établi, sur la base d'une analyse des risques liés aux travaux, et visé par l'exploitant ou par une personne qu'il aura nommément désignée. Le respect des dispositions précédentes peut être assuré par l'élaboration du document relatif à la protection défini à l'article R. 4227-52 du code du travail et par l'obtention de l'autorisation mentionnée au 6° du même article. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le document ou dossier est signé par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront nommément désignées. Dans les parties de l'installation présentant des risques d'incendie ou d'explosion, il est interdit d'apporter du feu sous une forme quelconque, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un document ou dossier spécifique conforme aux dispositions précédentes. Cette interdiction est affichée en caractères apparents. Une vérification de la bonne réalisation des travaux est effectuée par l'exploitant ou son représentant avant la reprise de l'activité. Elle fait l'objet d'un enregistrement et est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.	Des plans de prévention et permis de feu seront délivrés le cas échéant pour les travaux à risques. Les bonnes pratiques du site ArcelorMittal seront appliquées sur ces installations.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
4.14	Vérification périodique, formation et protection individuelle	I. Règles générales L'exploitant assure ou fait effectuer la vérification périodique et la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place (exutoires, systèmes de détection et d'extinction, portes coupe-feu, colonne sèche, réseau incendie par exemple) ainsi que des éventuelles installations électriques et de chauffage, conformément aux référentiels en vigueur. Les vérifications périodiques de ces matériels sont enregistrées sur un registre sur lequel sont également mentionnées les suites données à ces vérifications. Les différents opérateurs et intervenant sur le site, y compris le personnel des entreprises extérieures, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et sur la mise en œuvre des moyens d'intervention. II. Protection individuelle Des équipements de protection individuelle, adaptés aux risques présentés par l'installation et permettant l'intervention en cas de sinistre, sont conservés à proximité de l'installation et du lieu d'utilisation. Ces équipements sont entretenus en bon état et vérifiés périodiquement. Le personnel est formé à leur emploi.	Les vérifications périodiques réglementaires seront maintenues par l'exploitant des installations.
Chapitre V : Emissions dans l'eau			
Section I : Principes généraux			
5.1	/	Les articles 5.10, 5.11, 5.12, 5.13 et 10.2 ne sont pas applicables aux installations ne présentant pas de rejets dans l'eau liés à l'activité (eaux de rinçage, de process, purges, etc.). Les justificatifs sont joints au dossier d'enregistrement.	Les activités des ateliers ne présenteront pas un rejet direct au milieu naturel. Les installations seront raccordées au réseau interne existant.
5.1.2	Compatibilité avec les objectifs de qualité du milieu	Le rejet respecte les dispositions de l'article 22 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 susvisé en matière de : - compatibilité avec le milieu récepteur ; - suppression des émissions de substances dangereuses. Pour chaque polluant, le flux rejeté est inférieur à 10 % du flux admissible par le milieu. La conception et l'exploitation des installations permettent de limiter les débits d'eau et les flux polluants.	Les rejets aqueux du site ArcelorMittal ne seront pas modifiés.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
Section II : Prélèvements et consommation d'eau			
5.2	Prélèvement d'eau	Le prélèvement maximum journalier effectué dans le réseau public et/ou le milieu naturel est limité à la valeur mentionnée par l'exploitant dans son dossier de demande d'enregistrement. Le prélèvement ne se situe pas dans une zone où des mesures permanentes de répartition quantitative ont été instituées au titre de l'article L. 211-2 du code de l'environnement. La réfrigération en circuit ouvert est interdite.	Pas de modification des consommations et prélèvements autorisées.
5.3	Ouvrages de prélèvements	Les installations de prélèvement d'eau sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé quotidiennement si le débit prélevé est susceptible de dépasser 100 m^3/j, hebdomadairement si ce débit est inférieur. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé et conservés dans le dossier de l'installation. Le raccordement à une nappe d'eau ou au réseau public de distribution d'eau destiné à la consommation humaine est muni d'un dispositif de protection visant à prévenir d'éventuelles contaminations par le retour d'eau pouvant être polluée. Les ouvrages de prélèvement dans les cours d'eau ne gênent pas le libre écoulement des eaux. Le fonctionnement de ces ouvrages est conforme aux dispositions de l'article L. 214-18 du code de l'environnement.	Pas de modification des dispositifs de prélèvements et de mesures autorisées.
Section III : Collecte et rejet des effluents			

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
5.4	Collecte des effluents	Il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être éliminés et le milieu récepteur, à l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise. Les effluents aqueux rejetés par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux de l'installation ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces réseaux, éventuellement par mélange avec d'autres effluents. Ces effluents ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement du site. Le réseau de collecte est de type séparatif permettant d'isoler les eaux résiduaires des eaux pluviales non susceptibles d'être polluées. Les eaux résiduaires incluent les eaux usées domestiques générées sur le site ainsi que les eaux usées générées et collectées à bord des véhicules. Le plan des réseaux de collecte des effluents fait apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques. Il est à jour et tenu à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.	Pas de modification des réseaux d'assainissement et de la station EXD.
5.5	Points de rejet	Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible. Ils sont aménagés pour permettre un prélèvement aisé d'échantillons et l'installation d'un dispositif de mesure du débit.	Pas de nouveaux points de rejets aqueux dans le cadre du projet.
5.6	Rejet des eaux pluviales	Les dispositions de l'article 43 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 susvisé s'appliquent. Les eaux pluviales susceptibles d'être significativement polluées du fait des activités menées par l'installation industrielle respectent les valeurs limites fixées à la section IV.	Pas de modification des réseaux d'assainissement et de la station EXD.
5.7	Eaux souterraines	Les rejets directs ou indirects d'effluents vers les eaux souterraines sont interdits.	Il n'est pas prévu de rejet direct ou indirect vers les eaux souterraines.
Section IV : Valeurs limites d'émission			
5.8	Généralités	Tous les effluents aqueux sont canalisés. La dilution des effluents est interdite.	Pas de modification des réseaux d'assainissement et de la station EXD. Absence de dilution des effluents

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
5.9	Conditions de rejets dans l'eau (milieu naturel ou raccordé)	La température des effluents rejetés est inférieure à 30 °C sauf si la température en amont dépasse 30 °C. Dans ce cas, la température des effluents rejetés ne peut être supérieure à la température de la masse d'eau amont. Pour les installations raccordées, la température des effluents rejetés pourra aller jusqu'à 50 °C, sous réserve que l'autorisation de raccordement ou la convention de déversement le prévoit ou sous réserve de l'accord préalable du gestionnaire de réseau. Le pH des effluents rejetés est compris entre 5.5 et 8.5, 5.5 et 9.5 s'il y a neutralisation alcaline. En cas de rejet au milieu naturel, les dispositions ci-après sont également applicables : a) Pour les eaux réceptrices auxquelles s'appliquent les dispositions de l'article D. 211-10 du code de l'environnement, les rejets n'induisent pas : - une élévation de température supérieure à 1,5 °C pour les eaux salmonicoles, à 3 °C pour les eaux cyprinicoles et à 2 °C pour les eaux conchylicoles ; - une température supérieure à 21,5 °C pour les eaux salmonicoles, à 28 °C pour les eaux cyprinicoles et à 25 °C pour les eaux destinées à la production d'eau alimentaire ; - un pH en dehors des plages suivantes : 6 et 9 pour les eaux salmonicoles, cyprinicoles et pour les eaux de baignade, 6.5 et 8.5 pour les eaux destinées à la production d'eau alimentaire, et 7 et 9 pour les eaux conchylicoles ; - un accroissement supérieur à 30 % des matières en suspension et une variation supérieure à 10 % de la salinité pour les eaux conchylicoles. b) L'exploitant justifie que le débit maximum journalier ne dépasse pas 1/10 du débit moyen interannuel du cours d'eau.	Pas de modification des réseaux d'assainissement et de la station EXD. Ces dispositions seront respectées.

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th></tr>
<tr>
<td>5.10</td>
<td>VLE pour rejet dans le milieu naturel</td>
<td>
I. Les eaux résiduaires rejetées au milieu naturel respectent les valeurs limites de concentration suivantes, selon le flux journalier maximal autorisé et les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés à l'article 5.1.2.
Pour chacun des polluants rejetés par l'installation le flux maximal journalier est, sauf indication contraire, celui mentionné dans le dossier d'enregistrement.
Dans le cas où le rejet s'effectue dans le même milieu que le milieu de prélèvement, la conformité du rejet par rapport aux valeurs limites d'émissions peut être évaluée selon les modalités définies à l'article 32 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 susvisé.
Les valeurs limites évoquées au premier alinéa sont :
<table>
<tr><th colspan="2">1 - Matières en suspension totales, demandes chimique et biochimique en oxygène</th></tr>
<tr><td colspan="2">MES</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal inférieur ou égal à 15 kg/j</td><td>100 mg/l</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur à 15 kg/j</td><td>35 mg/l</td></tr>
<tr><td colspan="2">DBO_5 (sur effluent non décanté)</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal inférieur ou égal à 15 kg/j</td><td>100 mg/l</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur à 15 kg/j</td><td>30 mg/l</td></tr>
<tr><td colspan="2">DCO (sur effluent non décanté)</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal inférieur ou égal à 50 kg/j</td><td>300 mg/l</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur à 50 kg/j</td><td>125 mg/l</td></tr>
</table>
Toutefois, des valeurs limites de concentration différentes peuvent être proposées par l'exploitant dans son dossier d'enregistrement lorsque la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 95 % pour la DCO, la DBO5, et les MES.
<table>
<tr><th colspan="2">2 - Azote et phosphore (concentration moyenne mensuelle)</th></tr>
<tr><td colspan="2">Azote global comprenant l'azote organique, l'azote ammoniacal, l'azote oxydé</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur ou égal à 50 kg/j</td><td>30 mg/L</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur ou égal à 150 kg/j</td><td>15 mg/L</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur ou égal à 300 kg/j</td><td>10 mg/L</td></tr>
<tr><td colspan="2">Phosphore total</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur ou égal à 15 kg/j</td><td>10 mg/L</td></tr>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur ou égal à 40 kg/j</td><td>2 mg/L</td></tr>
</table>
</td>
<td>
Pas de modification des réseaux d'assainissement, de la convention de rejets et ni du fonctionnement de la station EXD.
Les VLE de rejets de la station EXD seront conservées :
- VLE MES : 30 mg/l
- VLE DCO : 125 mg/l
</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th></tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>
<table>
<tr><td>Flux journalier maximal supérieur ou égal à 80 kg/j</td><td>1 mg/L</td></tr>
</table>
Toutefois, des valeurs limites de concentration différentes peuvent être proposées par l'exploitant dans son dossier d'enregistrement lorsque la station d'épuration de l'installation a un rendement au moins égal à 80 % pour l'azote, et à 90% pour le phosphore.
<table>
<tr><th colspan="5">3. Substances spécifiques du secteur d’activité</th></tr>
<tr><th>Substances</th><th>N°CAS</th><th>Code SANDRE</th><th>VLE</th><th>Seuil de flux</th></tr>
<tr><td>Chrome hexavalent et composés (en Cr^{6+})</td><td>18540-29-9</td><td>1371</td><td>0,05 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 1 g/j</td></tr>
<tr><td>Chrome et ses composés (en Cr)</td><td>7440-47-3</td><td>1389</td><td>0,1 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 5 g/j</td></tr>
<tr><td>Cuivre et ses composés (en Cu)</td><td>7440-50-8</td><td>1392</td><td>0,15 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 5 g/j</td></tr>
<tr><td>Nickel et ses composés (en Ni)</td><td>7440-02-0</td><td>1386</td><td>0,2 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 5 g/j</td></tr>
<tr><td>Zinc et ses composés (en Zn)</td><td>7440-66-6</td><td>1383</td><td>0,8 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 20 g/j</td></tr>
<tr><td>Trichlorométhane (chloroforme)</td><td></td><td>1135</td><td>50 µg/l</td><td>si le rejet dépasse 2 g/j</td></tr>
<tr><td>Composés organiques halogénés absorbables (AOX) (1)</td><td>-</td><td>1106 (AOX)</td><td>1 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 30 g/j</td></tr>
<tr><td>Hydrocarbures totaux</td><td>-</td><td>7009</td><td>10 mg/l</td><td>si le rejet dépasse 100 g/j</td></tr>
<tr><td>Tétrachloroéthylène</td><td>127-18-4</td><td>1272</td><td>25 µg/l</td><td>Si le rejet dépasse 1 g/j</td></tr>
<tr><td>Dichlorométhane (Chlorure de méthylène)</td><td>1975-09-02</td><td></td><td>50 µg/l</td><td>Si le rejet dépasse 2 g/j</td></tr>
</table>
(1) Cette valeur limite ne s'applique pas si pour au moins 80 % du flux d'AOX, les substances organochlorées composant le mélange sont clairement identifiées et que leurs niveaux d'émissions sont déjà réglementés de manière individuelle
</td>
<td>
Demande de dérogation : conserver les VLE de la station EXD existantes avant rejet au milieu naturel :

AS : 0,01 mg/l
Cd : 0,025 mg/l
Cr : 0,5 mg/l
CrVI : 0,1 mg/l
Cuivre : 0,2 mg/l
Hg : 0,01 mg/l
Ni : 0,5 mg/l
Pb : 0,5 mg/l
Zn : 2 mg/l
Fluor : 12 mg/l
Indice phénols : 0,3 mg/l
Cyanures libres : 0,1 mg/l
Hydrocarbures totaux : 5 mg/l
HAP : 0,01 mg/l (mesurés à la station Cokerie)
Composés organiques halogénés (AOX) : 0,5 mg/l

</td>
</tr>
</table>

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
5.11	Raccordement à une STEP collective	Le raccordement à une station d'épuration collective, urbaine ou industrielle, n'est envisageable que dans le cas où l'infrastructure collective d'assainissement (réseau et station d'épuration) est apte à acheminer et traiter l'effluent industriel dans de bonnes conditions. Une autorisation de déversement ainsi que, le cas échéant, une convention de déversement sont établies avec la ou les autorités compétentes en charge du réseau d'assainissement et du réseau de collecte. Lorsque le flux maximal apporté par l'effluent est susceptible de dépasser 15 kg/j de DBO_5 ou 45 kg/j de DCO, les valeurs limites de concentration imposées à l'effluent à la sortie de l'installation avant raccordement à une station d'épuration collective ne dépassent pas : - MES : 600 mg/l ; - DBO_5 : 800 mg/l ; - DCO : 2 000 mg/l ; - azote global (exprimé en N) : 150 mg/l ; - phosphore total (exprimé en P) : 50 mg/l. Toutefois, les valeurs limites ci-dessus peuvent être supérieures si le gestionnaire du réseau d'assainissement l'autorise. Lorsqu'une installation est raccordée à une station d'épuration collective, urbaine ou industrielle, les valeurs limites d'émissions en sortie d'installation des polluants autres que les macropolluants mentionnés ci-dessus sont les mêmes que celles pour un rejet dans le milieu naturel. Toutefois, les valeurs limites imposées à l'effluent à la sortie de l'installation peuvent être différentes si la station d'épuration des effluents industriels a la capacité de traiter les micropolluants.	Les effluents aqueux seront traités par les stations de traitement interne au site.
5.12	Dispositions communes aux VLE pour rejet au milieu naturel et raccordement à une STEP	Les valeurs limites ci-dessus s'appliquent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur 24 heures. Dans le cas où une auto-surveillance est mise en place, 10% de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Dans le cas d'une auto-surveillance journalière (ou plus fréquente) des effluents aqueux, ces 10% sont comptés sur une base mensuelle. Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite. Pour l'azote et le phosphore, la concentration moyenne sur un prélèvement de 24 heures ne dépasse pas le double des valeurs fixées.	L'autosurveillance sur les stations de traitement du site sera maintenue.

Art.	Titre	Prescriptions	Situation du site
Chapitre IV : Emissions dans l'air			
Section I : Généralités			
6.1	Généralités	Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont captés à la source et canalisés, sauf dans le cas d'une impossibilité technique justifiée. Les rejets sont conformes aux dispositions du présent arrêté. Les stockages de produits pulvérulents, volatils ou odorants, susceptibles de conduire à des émissions diffuses de polluants dans l'atmosphère, sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés, etc.).	Les activités du site ne sont pas susceptibles de disposer des rejets canalisés. Il n'est pas attendu d'émissions diffuses, excepté les gaz d'échappement des engins utilisés pour l'exploitation. Des consignes d'extinction des moteurs des véhicules en stationnement seront données.
Section II : Rejets à l'atmosphère			
6.2	Points de rejets	Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible. Si plusieurs points de rejet sont nécessaires, l'exploitant le justifie. Les effluents sont collectés et rejetés à l'atmosphère, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinants. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.	Non concerné pour les ateliers de réparation et d'entretien
6.3	Points de mesure	Les points de mesure et les points de prélèvement d'échantillons sont aménagés conformément aux règles en vigueur et équipés des appareils nécessaires pour effectuer les mesures prévues par le présent arrêté dans des conditions représentatives.	Non concerné pour les ateliers de réparation et d'entretien
6.4	Hauteur de cheminée	Le débouché des cheminées est éloigné au maximum des habitations et des bouches d'aspiration d'air frais. La vitesse d'éjection des gaz garantit l'absence de nuisances pour les riverains.	Non concerné pour les ateliers de réparation et d'entretien
Section III : Valeurs limites d'émission			
6.5	Généralités	Pour la détermination des flux, les émissions canalisées et les émissions diffuses sont prises en compte. Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse, de référence en vigueur sont fixées par l'arrêté ministériel du 7 juillet 2009 susvisé.	Non concerné pour les ateliers de réparation et d'entretien

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td>Si plusieurs points de rejets ont les mêmes caractéristiques (équipement raccordé, traitement réalisé, flux, etc.), une mesure pourra être réalisée sur un seul des points de rejet. La justification technique correspondante est jointe au dossier d'enregistrement.</td><td></td></tr>
<tr><td>6.6</td><td>Débit et mesures</td><td>Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapporté à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs). Le débit des effluents gazeux ainsi que les concentrations en polluants sont rapportés à une même teneur en oxygène de référence. L'exploitant peut justifier la teneur réelle en oxygène mesurée. Les concentrations en polluants sont exprimées en gramme(s) ou milligramme(s) par mètre cube rapporté aux mêmes conditions normalisées.</td><td>Non concerné pour les ateliers de réparation et d’entretien</td></tr>
<tr><td>6.7</td><td>VLE</td><td>Les effluents gazeux respectent les valeurs limites figurant dans le tableau ci-après selon le flux horaire. Dans le cas où le même polluant est émis par divers rejets canalisés, les valeurs limites applicables à chaque rejet canalisé sont déterminées le cas échéant en fonction du flux total de l'ensemble des rejets canalisés et diffus. Les valeurs limites s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisés sur une durée d'une demi-heure. Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite. Dans le cas d'une autosurveillance permanente (au moins une mesure représentative par jour), sauf disposition contraire, 10 % de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Ces 10 % sont comptés sur une base de 24 heures pour les effluents gazeux.
<table>
<tr><th>Polluants</th><th>VLE</th></tr>
<tr><td colspan="2">1. Poussières totales</td></tr>
<tr><td>Flux horaire inférieur ou égal à 1 kg/h</td><td>100 mg/m^3</td></tr>
<tr><td>Flux horaire supérieur à 1 kg/h</td><td>40 mg/m^3</td></tr>
<tr><td colspan="2">2. Métaux et composés de métaux (gazeux et particulaires) : rejets d’antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc, et de leurs composés</td></tr>
<tr><td>Si le flux horaire total d'antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium, zinc et de leurs composés dépasse 25 g/h</td><td>100 mg/m^3 (exprimée en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)</td></tr>
</table></td><td>Non concerné pour les ateliers de réparation et d’entretien</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th></tr>
<tr><td>6.8</td><td>Odeurs</td><td>Toutes les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine d'émission de gaz odorant susceptibles d'incommoder le voisinage et de nuire à la santé et à la sécurité publique.</td><td>Non concerné pour les ateliers de réparation et d’entretien</td></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre VII : Emissions dans les sols</td></tr>
<tr><td>7</td><td>/</td><td>Les rejets directs dans les sols sont interdits.</td><td>Absence de rejets directs</td></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre VIII : Bruit et vibration</td></tr>
<tr><td>8</td><td>I
Valeurs limites de bruit</td><td>Les émissions sonores de l'installation ne sont pas à l'origine, dans les zones à émergence réglementée, d'une émergence supérieure aux valeurs admissibles définies dans le tableau suivant :
<table>
<tr><th>Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l’installation)</th><th>Emergence admissible pour la période allant de 7h à 22h, sauf dimanche et jours fériés</th><th>Emergence admissible pour la période allant de 22h à 7h, ainsi que les dimanche et jours fériés</th></tr>
<tr><td>Supérieur à 35 et inférieur ou égal à 45 dB(A)</td><td>6 dB(A)</td><td>4 dB(A)</td></tr>
<tr><td>Supérieur à 45 dB(A)</td><td>5 dB(A)</td><td>3 dB(A)</td></tr>
</table>
De plus, le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation ne dépasse pas, lorsqu'elle est en fonctionnement, 70 dB(A) pour la période de jour et 60 dB(A) pour la période de nuit, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur à cette limite.</td><td>Les activités des ateliers de réparation et d’entretien seront incluses dans les études acoustiques.
Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter les nuisances sonores.</td></tr>
<tr><td>8</td><td>II
Véhicules - engins</td><td>Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins utilisés à l'intérieur de l'installation sont conformes aux dispositions en vigueur en matière de limitation de leurs émissions sonores
L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs, etc.), gênant pour le voisinage, est interdit, sauf si leur emploi est réservé à la prévention et au signalement d'incidents graves ou d'accidents.</td><td>Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter les nuisances sonores.</td></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre IX : Déchets</td></tr>
<tr><td>9</td><td>Généralités</td><td>Les déchets produits par l'installation sont entreposés dans des conditions prévenant toute dégradation qui remettrait en cause leur valorisation ou élimination appropriée.</td><td>Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter, entreposer, trier et évacuer les déchets vers les filières appropriées.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td>La quantité de déchets entreposés sur le site ne dépasse pas la capacité correspondant à 6 mois de production ou, en cas de traitement externe, un lot normal d'expédition vers l'installation de traitement.
Les déchets dangereux font l'objet de bordereaux de suivi qui sont conservés pendant 5 ans.</td><td>Les déchets des activités des ateliers de réparation et d’entretien, filières, volumes et tonnage annuelle de production, voir filière de traitement sont décrits dans l’étude d’impact.
La quantité de déchets ne dépassera pas 6 mois de production.</td></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre X : Surveillance des émissions</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section I : Surveillance des émissions</td></tr>
<tr><td>10.1</td><td>Généralités</td><td>L'exploitant met en place un programme de surveillance de ses émissions dans les conditions fixées au présent titre. Les mesures sont effectuées sous sa responsabilité et à ses frais.</td><td>Le programme de surveillance du site existant sera maintenu (station EXD).</td></tr>
<tr><td>10.2</td><td>Surveillance des émissions dans l’eau
Surveillance des émissions dans l’eau
(suite)</td><td>Que les effluents soient rejetés dans le milieu naturel ou dans un réseau de raccordement à une station d'épuration collective et, le cas échéant, lorsque les flux journaliers autorisés dépassent les valeurs indiquées en contributions nettes, une mesure est réalisée selon la fréquence indiquée dans le tableau ci-dessous pour les polluants énumérés ci-après, à partir d'un échantillon représentatif prélevé sur une durée de 24 heures.
<table>
<tr><th>Paramètres</th><th>Fréquence de suivi</th></tr>
<tr><td>Débit</td><td>Journellement ou en continu lorsque le débit est supérieur à 200 m^3/j (*)</td></tr>
<tr><td>Température</td><td>Journellement ou en continu lorsque le débit est supérieur à 200 m^3/j (*)</td></tr>
<tr><td>pH</td><td>Journellement ou en continu lorsque le débit est supérieur à 200 m^3/j (*)</td></tr>
<tr><td>DCO (sur effluent non décanté)</td><td>Semestrielle pour les effluents raccordés
Mensuelle pour les rejets dans le milieu naturel</td></tr>
<tr><td>Matières en suspension totales</td><td>Semestrielle pour les effluents raccordés
Mensuelle pour les rejets dans le milieu naturel</td></tr>
<tr><td>DBO5 (**) (sur effluent non décanté)</td><td>Semestrielle pour les effluents raccordés
Mensuelle pour les rejets dans le milieu naturel</td></tr>
<tr><td>Azote global</td><td>Semestrielle pour les effluents raccordés
Mensuelle pour les rejets dans le milieu naturel</td></tr>
</table></td><td>Pas de modification des réseaux d’assainissement, de la convention de rejets et ni du fonctionnement de la station EXD.
Les fréquences de suivi actuelles seront conservées.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td>
<table>
<tr><td>Phosphore total</td><td>Semestrielle pour les effluents raccordés
Mensuelle pour les rejets dans le milieu naturel</td></tr>
<tr><td>Substances spécifiques du secteur d’activité</td><td>Semestrielle</td></tr>
<tr><td colspan="2">(*) Débit correspondant à la somme de tous les points de rejet.
(**) Pour la DBO5, la fréquence peut être moindre s'il est démontré que le suivi d'un autre paramètre est représentatif de ce polluant et lorsque la mesure de ce paramètre n'est pas nécessaire au suivi de la station d'épuration sur lequel le rejet est raccordé.</td></tr>
</table>

Les polluants et substances qui ne sont pas susceptibles d'être émis par l'installation, ne font pas l'objet des mesures périodiques prévues. Dans ce cas, l'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments techniques permettant d'attester l'absence d'émission de ces produits par l'installation.
Pour les effluents raccordés, les mesures faites à une fréquence plus contraignante à la demande du gestionnaire de la station d'épuration sont tenues à la disposition de l'inspection des installations classées.</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="4">Titre II : Dispositions particulières applicables à l'ensemble des installations réalisant l'application, la cuisson, le séchage du vernis, la peinture, l'apprêt sur véhicules et engins à moteur (rubrique 2930.2.a)</td></tr>
<tr><td colspan="4">Non applicable</td></tr>
</table>

Arrêté du 26/11/12 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de broyage, concassage, criblage, etc., relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n°2515 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement «, y compris lorsqu'elles relèvent également de l'une ou plusieurs des rubriques n°2516 ou 2517 »

Dans le cadre du projet, l'analyse concerne uniquement l'installation de concassage, criblage de laitiers du four à arcs électriques d'une puissance totale maximale installée de 500 kW.

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
I : Dispositions générales			
Article 5	Les installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, lavage, nettoyage, tamisage, mélange sont implantées à une distance minimale de 20 mètres des limites du site. Les zones de stockage sont, à la date de délivrance de l'arrêté préfectoral, implantées à une distance d'éloignement de 20 mètres des constructions à usage d'habitation ou des établissements destinés à recevoir des personnes sensibles (hôpital, clinique, maison de retraite, école, collège, lycée et crèche). » Toutefois, pour les installations situées en bord de voie d'eau ou de voie ferrée, lorsque celles-ci sont utilisées pour l'acheminement de produits ou déchets, cette distance est réduite à 10 mètres et ne concerne alors que les limites autres que celles contiguës à ces voies. Les dispositions du présent article ne s'appliquent pas : - aux installations et les zones de stockage fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois ; - aux installations existantes telles que définies à l'article 1er. Les distances ci-dessus sont celles figurant sur le plan prévu au 3° de l'article R. 512-46-4 du code de l'environnement.	L'installation de concassage, criblage de laitiers du four à arcs électriques sera implantée à plus de 20 m des limites d'exploitation.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 6	L'exploitant adopte, les dispositions suivantes, nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses : Les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.), et convenablement nettoyées. Les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules sont prévues en cas de besoin. Les surfaces où cela est possible sont végétalisées. Des écrans de végétation sont mis en place, si cela est possible. Les produits minéraux ou les déchets non dangereux inertes entrants, sortants ou en transit sont préférentiellement acheminés par voie d'eau ou par voie ferrée, dès lors que ces voies de transport sont voisines et aménagées à cet effet. L'exploitant récapitule dans une notice les mesures mises en œuvre pour réduire l'impact sur l'environnement des opérations de transport, entreposage, manipulation ou transvasement de produits ou de déchets (circulation, envol de poussières, bruit, etc.). Y sont également précisés : - les modalités d'approvisionnement et d'expédition (itinéraires, horaires, matériels de transport utilisés, limitation des vitesses sur le site en fonction des conditions météorologiques, etc.), ainsi que les techniques d'exploitation et aménagements prévus par l'exploitant ; - la liste des pistes revêtues ; - les dispositions prises en matière d'arrosage des pistes ; - les éléments technico-économiques justifiant l'impossibilité d'utiliser les voies de transport mentionnées ci-dessus. Pour les produits de faible granulométrie inférieure ou égale à 5 mm, en fonction de l'humidité des produits ou des déchets, les camions entrants ou sortants du site sont bâchés si nécessaire. »	L'installation de concassage, criblage de laitiers du four à arcs électriques sera dans un bâtiment fermé, évitant le contact avec les conditions climatiques et les nuisances sonores. Le bâtiment sera dépoussiéré pour limiter les émissions de poussières à l'extérieur. Les laitiers proviendront de l'EAF préalablement refroidis à proximité et au nord de la zone de criblage, limitant les manutention et transport sur des voiries externes. Les laitiers criblés seront ensuite évacués dans des camions bâchés pour valorisation (technique routière), limitant les risques d'envol. Les activités fonctionneront 24h/24, 7j/7. Les bonnes pratiques appliquées pour le traitement des laitiers de l'aciérie existante seront étendue aux nouvelles installations (arrosage des pistes, etc.).	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 7	L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage, notamment pour améliorer l'intégration paysagère des équipements ou des stocks de grande hauteur. Il les précise dans son dossier de demande d'enregistrement. Cette disposition ne s'applique pas aux installations fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence. Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant, sont aménagés et maintenus en bon état de propreté. Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier. Les points d'accumulation de poussières, tels que les superstructures ou les contreventements, sont nettoyés régulièrement. Les opérations de nettoyage doivent être conduites en limitant au maximum l'envol des poussières.	L'installation de concassage, criblage de laitiers du four à arcs électriques sera dans un bâtiment fermé localisée derrière des cellules de refroidissement du laitier à proximité du bassin maritime (voiries industrielles). Celle-ci s'intègrera dans le milieu industriel global du site ArcelorMittal dans des colories similaires aux autres installations. Les équipements seront maintenus propres et équipés de systèmes de dépoussiérage pour éviter les envols de poussières fines.	Conforme
Chapitre II : Prévention des accidents et des pollutions			
Section I : Généralités			
Article 8	L'exploitation se fait sous la surveillance, directe ou indirecte, d'une personne nommément désignée par l'exploitant, ayant une connaissance de la conduite de l'installation, des dangers et inconvénients que l'exploitation induit, des produits utilisés ou stockés dans l'installation et des dispositions à mettre en œuvre en cas d'incident ou d'accident. Les personnes étrangères à l'établissement n'ont pas l'accès libre aux installations.	Une surveillance des installations s'effectuera le personnel d'exploitation et de maintenance. Le bâtiment sera fermé et réservé au personnel habilité.	Conforme
Article 9	Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de poussières.	Mesures prévues : Balayage et aspiration des poussières (sol, étage, structure)	Conforme
Article 10	L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques, sont susceptibles d'être à l'origine d'un accident pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur les intérêts	Les matériaux seront inertes.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement. Le cas échéant, l'exploitant détermine pour chacune de ces parties de l'installation la nature du risque et précise leur localisation par une signalisation adaptée et compréhensible. L'exploitant dispose d'un plan général du site sur lequel sont reportées les différentes zones de danger correspondant à ces risques. Les silos et réservoirs sont conçus pour pouvoir résister aux charges auxquelles ils pourraient être soumis (vent, neige, etc.).	L'étude de dangers recense les risques du site.	
Article 11	L'exploitant identifie, dans son dossier de demande d'enregistrement, les produits dangereux détenus sur le site. La présence dans l'installation de matières dangereuses ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation. En cas de présence de telles matières, l'exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité maximale des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition des services d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées. L'exploitant identifie, dans son dossier de demande d'enregistrement, les produits dangereux détenus sur le site.	Un plan général des stockages de produits est disponible dans la partie description des installations. Dans les installations de concassage et criblage, les produits seront inertes.	Conforme
Article 12	Sans préjudice des dispositions du code du travail, l'exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux susceptibles d'être présents dans l'installation, en particulier les fiches de données de sécurité. Les récipients portent en caractères lisibles le nom des produits et, s'il y a lieu, les symboles de danger conformément à la législation relative à l'étiquetage des substances, préparations et mélanges dangereux.	Dans les installations de concassage et criblage, les produits seront inertes t non dangereux. Les fiches de données de sécurité des autres produits (activités de maintenance) seront tenues à disposition.	Conforme
Section II : Tuyauteries de fluides			
Article 13	Les tuyauteries transportant des fluides dangereux ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles sont convenablement repérées, entretenues et contrôlées. Les flexibles utilisés lors des transferts sont entretenus et contrôlés. En cas de mise à l'air libre, l'opération de transvasement s'arrête automatiquement. Les tuyauteries transportant des produits pulvérulents sont maintenues en bon état. Elles résistent à l'action abrasive des produits qui y transitent.	Dans les installations de concassage et criblage, les produits seront inertes. Les équipements comprendront des systèmes de dépoussiérage pour éviter les envols de poussières fines. Absence de tuyauteries de fluide.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Section III : Comportement au feu des locaux			
Article 14	Les locaux à risque incendie, identifiés à l'article 10, présentent les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes : - murs extérieurs REI 60 ; - murs séparatifs E 30 ; - planchers/sol REI 30 ; - portes et fermetures EI 30 ; - toitures et couvertures de toiture R 30. Les ouvertures effectuées dans les éléments séparatifs (passage de gaines, de canalisations ou de convoyeurs, etc.) sont munies de dispositifs assurant un degré coupe-feu équivalent à celui exigé pour ces éléments séparatifs. Les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu sont conservés et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Les dispositions du présent article ne s'appliquent pas : - aux installations fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois ; - aux installations existantes telles que définies à l'article 1er.	Les installations de broyage et concassage ne seront pas considérées comme des locaux à risque incendie (matériaux inertes). Les utilités (local électrique) respecteront les résistances au feu exigées.	Conforme
Section IV : Dispositions de sécurité			
Article 15	L'installation dispose en permanence d'au moins un accès à l'installation pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours. Les véhicules dont la présence est liée à l'exploitation de l'installation stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services de secours depuis les voies de circulation externes à l'installation, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture de l'installation.	Un plan des accès est disponible dans l'étude de dangers. Les services extérieurs pourront avoir accès aux installations via la route du bassin maritime : création d'un nouvel accès au nord et d'une nouvelle route sur l'emprise du site AMDK. Les pompiers internes AMDK y auront également accès. Le POI contiendra les dispositions d'accès prévues pour les services de secours internes et externes.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 16	Les installations sont maintenues constamment en bon état d'entretien et nettoyées aussi souvent qu'il est nécessaire. Toutes les précautions sont prises pour éviter un échauffement dangereux des installations. Des appareils d'extinction appropriés ainsi que des dispositifs d'arrêt d'urgence sont disposés aux abords des installations, entretenus constamment en bon état et vérifiés par des tests périodiques. Dans les parties de l'installation mentionnées à l'article 10 et recensées « atmosphères explosibles », les installations électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions du décret 2015-799 du 1er juillet 2015 relatif aux produits et équipements à risques ou, le cas échéant, aux dispositions réglementaires en vigueur. Elles sont réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation et sont entièrement constituées de matériels utilisables dans les atmosphères explosives. L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées. Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables. Les matériaux utilisés pour l'éclairage naturel ne produisent pas, lors d'un incendie, de gouttes enflammées.	Un plan des installations est disponible en annexe de la partie Description des installations. Les équipements seront maintenus propres et équipés de systèmes de dépoussiérage pour éviter les envols de poussières fines. Les rapports d'entretien et de vérification périodiques des installations électriques et des mises à la terre seront tenus à dispositions sur le site.	Conforme
Article 17	L'installation est dotée de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques, notamment : - d'un moyen permettant d'alerter les services d'incendie et de secours ; - de plans des locaux facilitant l'intervention des services d'incendie et de secours avec une description des dangers pour chaque local ; - d'un ou plusieurs appareils de lutte contre l'incendie (prises d'eau, poteaux par exemple) d'un réseau public ou privé implantés de telle sorte que tout point de la limite de l'installation se trouve à moins de 100 mètres d'un appareil permettant de fournir un débit minimal de 60 m^3/h pendant une durée d'au moins deux heures et dont les prises de raccordement sont conformes aux normes en vigueur pour permettre au service d'incendie et de secours de s'alimenter sur ces appareils. A défaut, une réserve d'eau d'au moins 120 m^3 destinée à l'extinction est accessible en toutes circonstances et à une distance de l'installation ayant recueilli l'avis des services départementaux d'incendie et de secours. Cette réserve dispose des prises de raccordement conformes aux normes en vigueur pour permettre au service d'incendie et de secours de s'alimenter et fournit un débit de 60 m^3/h. L'exploitant est en mesure de justifier au préfet la disponibilité effective des débits d'eau ainsi que le dimensionnement de l'éventuelle réserve d'eau. Si les moyens de défense incendie sont moindres, l'exploitant est en mesure de présenter à l'inspection des installations classées, l'accord écrit des services d'incendie et de secours et les justificatifs attestant des moyens de défense incendie immédiatement disponibles demandés par ces mêmes services. Les moyens de lutte contre l'incendie sont capables de fonctionner efficacement quelle que soit la température de l'installation et notamment en période de gel. L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la	Les moyens de secours sont détaillés dans l'étude de dangers (plan des poteaux incendie, calculs des besoins en eau) et ont été validés avec les services de secours.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie conformément aux référentiels en vigueur.		
Section V : Exploitation			
Article 18	Dans les parties de l'installation recensées à risque en application de l'article 10, les travaux de réparation ou d'aménagement conduisant à une augmentation des risques ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un « permis de travail » et éventuellement d'un « permis de feu » et en respectant une consigne particulière. Ces permis sont délivrés après analyse des risques liés aux travaux et définition des mesures appropriées. Le « permis de travail » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière sont établis et visés par l'exploitant ou par une personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le « permis de travail » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière relative à la sécurité de l'installation sont signés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront nommément désignées. Après la fin des travaux et avant la reprise de l'activité en configuration standard d'exploitation, une vérification des installations est effectuée par l'exploitant ou son représentant ou le représentant de l'éventuelle entreprise extérieure. Dans les parties de l'installation présentant des risques d'incendie ou d'explosion, il est interdit d'apporter du feu sous une forme quelconque, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un « permis de feu ». Cette interdiction est affichée en caractères apparents.	La société AMDK a mis en place des consignes d'exploitation et un accueil sécurité qui seront étendues aux périmètres et installations du projet (GPMD, plan de prévention, analyse de risque, autorisation de travail, permis de feu, permis de fouille, travail en hauteur, consignation, etc.)	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 19	Des consignes sont établies, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel. Ces consignes indiquent notamment : - l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque, notamment l'interdiction de fumer dans les zones présentant des risques d'incendie ; - l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ; - l'obligation du permis de travail pour les parties concernées de l'installation ; - les conditions de stockage des produits ou des déchets non dangereux inertes, telles que les précautions à prendre pour éviter leurs chutes ou éboulements afin, notamment, de maintenir la largeur des voies de circulation à leur valeur requise et ne pas gêner au-delà des limites de propriété ; - les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité des installations et convoyeurs ; - les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une tuyauterie contenant des substances dangereuses ; - les modalités de mise en œuvre des dispositifs d'isolement du réseau de collecte, prévues dans le présent arrêté ; - les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ; - la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc. ; - les modes opératoires ; - la fréquence de vérification des dispositifs de sécurité et de limitation ou de traitement des pollutions et nuisances générées ; - les instructions de maintenance et nettoyage «, y compris celles des éventuelles structures supportant les stockages ; - l'obligation d'informer l'inspection des installations classées en cas d'accident. Le personnel connaît les risques présentés par les installations en fonctionnement normal ou dégradé. Les préposés à la surveillance et à l'entretien des installations sont formés à la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et familiarisés avec l'emploi des moyens de lutte contre l'incendie.	La société AMDK a mis en place des consignes de sécurité comprenant les indications du présent article et un accueil sécurité qui seront étendues aux périmètres et installations du projet.	Conforme
Article 20	L'exploitant assure ou fait effectuer la vérification périodique et la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place ainsi que des dispositifs permettant de prévenir les surpressions. Les vérifications périodiques de ces matériels sont enregistrées sur un registre sur lequel sont également mentionnées les suites données à ces vérifications.	Une liste des équipements est disponible par zone. La société AMDK est en contrat avec des prestataires agréés pour la maintenance des moyens de secours (extincteurs, détecteurs, etc.). Ces contrats seront étendus aux périmètres et installations du projet.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Section VI : Pollutions accidentelles			
Article 21	I. Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes : - 100 % de la capacité du plus grand réservoir ; - 50 % de la capacité totale des réservoirs associés. Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires. Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à : - dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts ; - dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts ; - dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 800 litres.	Les installations seront implantées sur une dalle imperméabilisée permettant de recueillir tout écoulement. Les laitiers seront inertes. Tout produit de stockage susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols (produits de maintenance) seront placés sur rétention.	Conforme
	II. La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé. L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) peut être contrôlée à tout moment. Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits, toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement, n'est permis sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, et pour les liquides inflammables, dans les conditions énoncées aux paragraphes I et II du présent article. Tout nouveau réservoir installé sous le niveau du sol est à double enveloppe.	Il n'est pas prévu de stockage de produits dans les installations de criblage et concassage.	Conforme
	III. Rétention et confinement. Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des matières dangereuses ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement, de façon à ce que le liquide ne puisse s'écouler hors de l'aire ou du local. Les matières recueillies sont de préférence récupérées et recyclées ou, en cas d'impossibilité, traitées conformément aux dispositions du présent arrêté. Toutes mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, afin que celles-ci soient récupérées ou traitées afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts, des cours d'eau ou du milieu naturel. Le volume nécessaire à ce confinement est déterminé de la façon suivante. L'exploitant calcule la somme : - du volume des matières stockées ; - du volume d'eau d'extinction nécessaire à la lutte contre l'incendie d'une part ; - du volume de produit libéré par cet incendie d'autre part ; - du volume d'eau lié aux intempéries à raison de 10 litres par mètre carré de surface de drainage vers l'ouvrage de confinement lorsque le confinement est externe. Les eaux d'extinction collectées sont éliminées vers les filières de traitement appropriées. En l'absence de	Les installations seront implantées sur une dalle imperméabilisée et sous bâtiment permettant de recueillir tout écoulement. Les laitiers seront inertes. Le risque incendie est limité au local électrique (risque limité). En cas de départ d'incendie, les eaux d'extinction incendie seront confinés sur site. Elles pourront être dirigées vers la fosse étanche existante de la zone de traitement des	Conforme

<table>
<tr><th>Article</th><th>Disposition de l'AM du 26/11/2012</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr><td></td><td>pollution préalablement caractérisée, elles pourront être évacuées vers le milieu récepteur dans les limites autorisées ci-dessous, sous réserve de la compatibilité des rejets présentant les niveaux de pollution définis ci-dessous avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés au IV de l'article L. 212-1 du code de l'environnement :
<table><tr><td>Matières en suspension totales</td><td>35 mg/l</td></tr><tr><td>DCO (sur effluent non décanté)</td><td>125 mg/l</td></tr><tr><td>Hydrocarbures totaux</td><td>10 mg/l</td></tr></table></td><td>laitiers de l'aciérie 2 existante (zone UTS1).</td><td></td></tr>
<tr><td>Article 21
(suite)</td><td>IV. Isolement des réseaux d'eau.
Le circuit nécessaire à la réutilisation des eaux industrielles telle que prévue au dernier alinéa de l'article 23 est conçu de telle manière qu'il ne puisse donner lieu à des pollutions accidentelles. Un dispositif d'arrêt d'alimentation en eau de procédé de l'installation, en cas de rejet accidentel des eaux réutilisées, est prévu.</td><td>Les surfaces du projet seront imperméabilisées. Les laitiers seront inertes.
Absence de rejets d'eaux usées industrielles et d'eaux usées sanitaires.
Les eaux pluviales rejoindront le réseau d'eaux pluviales existants AMDK.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre III : Emissions dans l'eau</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section I : Principes généraux</td></tr>
<tr><td>Article 22</td><td>Le fonctionnement de l'installation est compatible avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés au IV de l'article L. 212-1 du code de l'environnement.
Les valeurs limites d'émissions prescrites sont celles fixées dans le présent arrêté ou celles revues à la baisse et présentées par l'exploitant dans son dossier afin d'intégrer les objectifs présentés à l'alinéa ci-dessus.
Pour chaque polluant, le flux rejeté est inférieur à 10 % du flux admissible par le milieu.
La conception et l'exploitation des installations permettent de limiter les débits d'eau et les flux polluants.</td><td>Les installations ne consommeront pas d'eau. Aucun rejet d'eaux usées industrielles n'est attendu pour les installations de criblage et de concassage.</td><td>Non concerné</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section II : Prélèvements et consommation d'eau</td></tr>
</table>

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 23	Le prélèvement ne se situe pas dans une zone où des mesures permanentes de répartition quantitative ont été instituées au titre de l'article L. 211-2 du code de l'environnement. Le prélèvement maximum effectué dans le réseau public et/ou le milieu naturel est déterminé par l'exploitant dans son dossier de demande d'enregistrement, sans toutefois dépasser : - 75 m³/h ni 75 000 m³/an pour les installations dont la puissance est supérieure à 200 kW mais inférieure ou égale à 550 kW ; - 200 m³/h ni 200 000 m³/an pour les installations dont la puissance est supérieure à 550 kW. L'utilisation et le recyclage des eaux pluviales non polluées sont privilégiés dans les procédés d'exploitation, de nettoyage des installations, d'arrosage des pistes, etc. pour limiter et réduire le plus possible la consommation d'eau. Les eaux industrielles sont intégralement réutilisées. Les rejets des eaux industrielles à l'extérieur du site sont interdits.	Les installations ne consommeront pas d'eau. Aucun rejet d'eaux usées industrielles, ni prélèvement d'eau n'est attendu pour les installations de criblage et de concassage.	Non concerné
Article 24	L'exploitant indique, dans son dossier d'enregistrement, les dispositions prises pour l'implantation, l'exploitation, le suivi, l'entretien, la surveillance et la mise à l'arrêt des ouvrages de prélèvement. Les installations de prélèvement d'eau sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé mensuellement. Ces relevés sont enregistrés et conservés dans le dossier de l'installation. En cas de raccordement, sur un réseau public ou sur un forage en nappe, l'ouvrage est équipé d'un dispositif de disconnexion. Les ouvrages de prélèvement dans les cours d'eau ne gênent pas l'écoulement normal des eaux et n'entravent pas les continuités écologiques.	Les installations ne consommeront pas d'eau. Aucun prélèvement d'eau n'est prévu pour les installations de criblage et de concassage.	Non concerné
Article 25	Lors de la réalisation de forages, toutes dispositions sont prises pour ne pas mettre en communication des nappes d'eau distinctes et pour prévenir toute introduction de pollution de surface. En cas de cessation d'utilisation d'un forage, l'exploitant prend les mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage afin d'éviter la pollution des nappes d'eau souterraines. La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d'un forage est portée à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation de l'impact hydrogéologique.	Les installations ne consommeront pas d'eau. Aucun forage n'est prévu pour les installations de criblage et de concassage.	Non concerné
Section III : Collecte et rejet des effluents liquides			
Article 26	La collecte des effluents s'effectue par deux types d'ouvrages indépendants : les fossés de drainage pour les eaux non polluées et les réseaux équipés de tuyauteries pour les autres effluents. Il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur, à l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise. Les eaux résiduaires rejetées par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux équipés de tuyauteries de l'installation ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces réseaux, éventuellement par mélange avec d'autres effluents. Ces effluents ne contiennent pas de substances de nature à	Les installations ne consommeront pas d'eau. Aucun rejet d'eaux usées industrielles, ni sanitaire n'est attendu pour les installations de criblage et de concassage.	Non concerné

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement du site. Le plan des ouvrages de collecte des effluents fait apparaître les types d'ouvrages (fossés ou canalisations), les secteurs collectés, le sens d'écoulement, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques, etc. Il est conservé dans le dossier de demande d'enregistrement, daté et mis à jour en tant que de besoin.		
Article 27	Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible. Les ouvrages de rejet permettent une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur et une minimisation de la zone de mélange. Les dispositifs de rejet des eaux résiduaires sont aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci, et à ne pas gêner la navigation.	Pas de rejets d'eaux usées. Les eaux pluviales rejoindront le réseau d'eaux pluviales existants AMDK.	Conforme
Article 28	Sur chaque tuyauterie de rejet d'effluents sont prévus un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (débit, température, concentration en polluant...). Les points de mesure sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement, etc.) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène. Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions sont également prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.	Pas de rejets d'eaux usées. Les eaux pluviales rejoindront le réseau d'eaux pluviales existants AMDK.	Conforme
Article 29	Les eaux pluviales non polluées tombées sur des aires non imperméabilisées, telles que sur des stocks de matériaux ou de déchets non dangereux inertes, sont drainées par des fossés. La circulation des engins ne pollue pas les eaux de ces fossés. Ces eaux pluviales non polluées peuvent être infiltrées dans le sol. Les eaux pluviales entrant en contact avec les zones d'alimentation en carburant et d'entretien des véhicules sont considérées comme des eaux pluviales polluées. Les eaux pluviales polluées suite à un ruissellement sur les voies de circulation, aires de stationnement, de chargement et déchargement, aires de stockages ou autres surfaces imperméables sont collectées spécifiquement et traitées par un ou plusieurs dispositifs adaptés aux polluants en présence. Lorsque le ruissellement sur l'ensemble des surfaces imperméables du site (voiries, aires de parkings, par exemple), en cas de pluie correspondant au maximal décennal de précipitations, est susceptible de générer un débit à la sortie des ouvrages de traitement de ces eaux supérieur à 10 % du QMNA5 du milieu récepteur, l'exploitant met en place un ouvrage de collecte afin de respecter, en cas de précipitations décennales, un débit inférieur à 10 % de ce QMNA5. En cas de rejet dans un ouvrage collectif de collecte, l'autorisation de déversement prévue à l'article L. 1331-10 du code de la santé publique fixe notamment le débit maximal.	Les seules circulations concerneront les camions de retrait du laitier d'EAF criblé qui sera valorisé. Les eaux pluviales rejoindront le réseau d'eaux pluviales existants AMDK.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	Les eaux pluviales polluées (EPp) ne peuvent être rejetées au milieu naturel que sous réserve de respecter les objectifs de qualité et les valeurs limites d'émission fixés par le présent arrêté. Leur rejet est étalé dans le temps en tant que de besoin en vue de respecter les valeurs limites fixées par le présent arrêté, sous réserve de la compatibilité des rejets présentant les niveaux de pollution définis ci-dessous avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés au IV de l'article L. 212-1 du code de l'environnement.		
Article 30	Les rejets directs ou indirects d'effluents vers les eaux souterraines sont interdits.	Pas de rejets d'effluents vers les eaux souterraines	Conforme
Section IV : Valeurs limites de rejet			
Article 31	La dilution des effluents est interdite.	Pas d'effluents	Non concerné
Article 32	Les prescriptions de cet article s'appliquent uniquement aux rejets directs au milieu naturel. L'exploitant justifie, dans son dossier d'enregistrement, que le débit maximum journalier ne dépasse pas 1/10e du débit moyen interannuel du cours d'eau. La température des effluents rejetés est inférieure à 30 °C et leur pH est compris entre 5,5 et 8,5. La modification de couleur du milieu récepteur (cours d'eau, lac, étang, canal), mesurée en un point représentatif de la zone de mélange, ne dépasse pas 100 mg Pt/l. Pour les eaux réceptrices, les rejets n'induisent pas en dehors de la zone de mélange : - une élévation de température supérieure à 1,5 °C pour les eaux salmonicoles, à 3 °C pour les eaux cyprinicoles et de 2 °C pour les eaux conchylicoles ; - une température supérieure à 21,5 °C pour les eaux salmonicoles, à 28 °C pour les eaux cyprinicoles et à 25 °C pour les eaux destinées à la production d'eau alimentaire ; - un pH en dehors des plages de valeurs suivantes : 6/9 pour les eaux salmonicoles, cyprinicoles et pour les eaux de baignade ; 6,5/8,5 pour les eaux destinées à la production alimentaire et 7/9 pour les eaux conchylicoles. - un accroissement supérieur à 30 % des matières en suspension et une variation supérieure à 10 % de la salinité pour les eaux conchylicoles. Les dispositions de l'alinéa précédent ne s'appliquent pas aux eaux marines des départements d'outre-mer.	Pas de rejets d'eaux résiduaires au milieu naturel pour les installations de criblage et de concassage	Non concerné
Article 33	Les eaux pluviales polluées (EPp) rejetées au milieu naturel respectent les valeurs limites de concentration suivantes : - matières en suspension totales : 35 mg/l ; - DCO (sur effluent non décanté) : 125 mg/l ; - hydrocarbures totaux : 10 mg/l. Pour chacun de ces polluants, le flux maximal journalier est précisé dans le dossier de demande d'enregistrement. Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.	Pas de rejets d'eaux pluviales polluées directement au milieu naturel pour les installations de criblage et de concassage. Les eaux pluviales rejoindront le réseau d'eaux pluviales existants AMDK.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 34	Le raccordement à une station d'épuration collective, urbaine ou industrielle, n'est autorisé que si l'infrastructure collective d'assainissement (réseau et station d'épuration) est apte à acheminer et traiter l'effluent ainsi que les boues résultant de ce traitement dans de bonnes conditions. Une autorisation de déversement est établie par le(s) gestionnaire(s) du réseau d'assainissement et du réseau de collecte. Sous réserve de l'autorisation de raccordement à la station d'épuration, les valeurs limites de concentration imposées à l'effluent à la sortie du site ne dépassent pas : - MEST : 600 mg/l ; - DCO : 2 000 mg/l ; - hydrocarbures totaux : 10 mg/l. Pour la température, le débit et le pH, l'autorisation de déversement dans le réseau public fixe la valeur à respecter. Sauf dispositions contraires, les valeurs limites ci-dessus s'appliquent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur vingt-quatre heures. Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.	Pas de raccordement à une station d'épuration. Pas d'eaux usées sanitaires pour les installations de criblage et de concassage	Non concerné
Section V : Traitement des effluents			
Article 35	Les installations de traitement sont conçues et exploitées de manière à faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement. Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre éventuellement informatisé et conservés dans le dossier d'exploitation pendant cinq années. Si une indisponibilité ou un dysfonctionnement des installations de traitement est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées par le présent arrêté, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en limitant ou en arrêtant si besoin l'activité concernée. Les dispositifs de traitement sont correctement entretenus. Ils sont vidangés et curés régulièrement à une fréquence permettant d'assurer leur bon fonctionnement. En tout état de cause, le report de ces opérations de vidange et de curage ne pourra pas excéder deux ans. Un dispositif permettant l'obturation du réseau d'évacuation des eaux pluviales polluées est implanté de sorte à maintenir sur le site les eaux en cas de dysfonctionnement de l'installation de traitement. Lors de la vidange, une vérification du bon fonctionnement du dispositif d'obturation est également réalisée. Les fiches de suivi du nettoyage du dispositif de traitement ainsi que les bordereaux de traitement des déchets détruits ou retraités sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.	Pas d'effluents produits par les installations de criblage et de concassage	Non concerné
Article 36	L'épandage des boues, déchets, effluents ou sous-produits est interdit.	Pas d'épandage de prévu pour les installations de criblage et de concassage	Non concerné

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Chapitre IV : Emissions dans l'air			
Section I : Généralités			
Article 37	Toutes les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine d'émissions de poussières susceptibles d'incommoder le voisinage et de nuire à la santé et à la sécurité publiques, et ce même en période d'inactivité. À ce titre, l'exploitant décrit les différentes sources d'émission de poussières, aussi bien diffuses que canalisées, et définit toutes les dispositions utiles mises en œuvre pour éviter ou limiter l'émission et la propagation des poussières. Des dispositions particulières, tant au niveau de la conception et de la construction (implantation en fonction du vent, des bâtiments alentour, des rideaux d'arbres, etc.) que de l'exploitation de l'installation, sont mises en œuvre de manière à limiter l'émission de poussières. En fonction de la granulométrie et de l'humidité des produits minéraux ou des déchets non dangereux inertes, les opérations de chargement ou de déchargement nécessitent des dispositifs empêchant l'émission de poussières, tels que : - capotage et aspiration raccordée à une installation de traitement des effluents ; - brumisation ; - système adaptant la hauteur de la chute libre lors des déversements. Lorsque les stockages des produits minéraux ou des déchets non dangereux inertes se font à l'air libre, les stockages sont humidifiés pour empêcher les envols de poussières par temps sec et lorsque la vitesse du vent le nécessite. Lorsque les zones de stockage sont classées au titre de la rubrique n° 2516 de la nomenclature des installations classées, les produits minéraux ou déchets non dangereux inertes pulvérulents sont stockés dans des silos ou réservoirs étanches. Ils doivent être également munis de dispositifs de contrôle de niveau de manière à éviter les débordements. L'air s'échappant de ces contenants doit être dépoussiéré s'il est rejeté à l'atmosphère. Les opérations de transvasements des produits minéraux ou déchets non dangereux inertes pulvérulents sont réalisées par tuyauteries ou flexibles étanches ou plus généralement tout dispositif ne permettant pas l'émission de poussières. Les tuyauteries et flexibles utilisés devront avoir été purgés avant mise à l'air libre.	L'installation de concassage et de criblage de laitiers du four à arcs électriques sera dans un bâtiment fermé et dépoussiéré, évitant le contact avec les conditions climatiques. Les convoyeurs seront fermés. Les laitiers criblés seront ensuite évacués dans des camions bâchés pour valorisation (technique routière), limitant les risques d'envol. Les bonnes pratiques du traitement de laitiers existants seront reprises (limitation de hauteurs de tas, hauteurs de chute limitées, nettoyage des sols, arrosage des pistes, capotage des convoyeurs).	Conforme
Section II : Rejets à l'atmosphère			
Article 38	Les points de rejet sont en nombre aussi réduits que possible. Si plusieurs points de rejet sont nécessaires, l'exploitant le justifie dans son dossier de demande d'enregistrement. Les émissions canalisées sont rejetées à l'atmosphère, après traitement, de manière à limiter le plus possible les rejets de poussières. La forme des conduits est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des rejets dans l'atmosphère.	Absence de rejets canalisés.	Conforme
Article 39	L'exploitant assure une surveillance de la qualité de l'air par la mesure des retombées de poussières. Il met en place un réseau permettant de mesurer le suivi de ces retombées de poussières dans l'environnement.	Le site AMDK est soumis à une surveillance	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	Ce suivi est réalisé par la méthode des jauges de retombées ou à défaut, pour les installations existantes, par la méthode des plaquettes de dépôt. Un point au moins, permettant de déterminer le niveau d'empoussièrement ambiant (« bruit de fond ») est prévu. Le nombre de points de mesure et les conditions dans lesquelles les appareils de mesure sont installés et exploités sont décrits dans le dossier de demande d'enregistrement. Pour le contrôle des mesures, les modalités d'échantillonnage sont définies de façon à garantir la représentativité des échantillons prélevés. Les modalités de prélèvements et de réalisation des essais sont définies de façon à assurer la justesse et la traçabilité des résultats. Le respect de la norme NF X 43-007 (2008) - méthode des plaquettes de dépôt - et de la norme NF X 43-014 (2017) - méthode des jauges de retombées - est réputé répondre aux exigences définies par le précédent alinéa du présent article. La vitesse et la direction du vent sont mesurées et enregistrées en continu. À défaut d'une station météorologique utilisée par l'exploitant, les données de la station météorologique la plus proche sont récupérées. Les données enregistrées ou récupérées sont maintenues à la disposition de l'inspection des installations classées. Les exploitants qui participent à un réseau de mesure de la qualité de l'air qui comporte des mesures de retombées de poussières peuvent être dispensés par le préfet de cette obligation si le réseau existant permet de surveiller correctement les effets de leurs rejets. Les dispositions du présent article ne s'appliquent pas aux installations : - fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois ; - implantées sur une exploitation de carrière qui réalise une surveillance environnementale selon les prescriptions de l'article 19.5 et suivants de l'arrêté du 22 septembre 1994 relatif aux exploitations de carrière.	périodique globale de la qualité de l'air et des retombées atmosphériques. Les installations seront incluses dans le périmètre de surveillance. Le site AMDK comporte une station météorologique. Les données sont tenues à disposition de l'inspecteur.	
Section III : Valeurs limites d'émission			
Article 40	Lorsque les émissions canalisées de poussières proviennent d'émissaires différents, les valeurs limites applicables à chaque rejet sont déterminées, le cas échéant, en fonction du flux total de l'ensemble des rejets canalisés. Les valeurs limites s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisés sur une durée d'une demi-heure. Le volume des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes normaux (Nm^3), rapportés à des conditions normalisées de température (273,15° Kelvin) et de pression (101,3 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs). Les concentrations en poussières sont exprimées en milligrammes par mètre cube (mg/Nm^3) sur gaz sec.	Absence de rejets canalisés. Un plan des rejets atmosphériques et des sources d'émission diffuses global AMDK est disponible dans l'étude d'impact. L'implantation du projet réduira la surface actuelle de stockage de charbon (réduction d'émissions de poussières diffuses).	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 41	Selon leur puissance, la concentration en poussières émises par les installations respectent les valeurs limites suivantes : - pour les installations de premier traitement de matériaux de carrière dont la puissance est supérieure à 550 kW : 20 mg/Nm³ ; - pour les autres installations : 40 mg/Nm³ pour les installations existantes, 30 mg/Nm³ pour les installations nouvelles. Ces valeurs limites sont contrôlées au moins annuellement selon les dispositions définies à l'article 56 du présent arrêté. Pour les installations de premier traitement de matériaux de carrière dont la puissance est supérieure à 550 kW, l'exploitant met en œuvre, selon la puissance d'aspiration des machines, les dispositions suivantes : a) Capacité d'aspiration supérieure à 7 000 m³/h. La part de particules PM10 est mesurée lors de chaque prélèvement aux moyens d'impacteurs. Sous réserve du respect des dispositions relatives à la santé au travail, les périodes de pannes ou d'arrêt des dispositifs de dépoussièrement pendant lesquelles les teneurs en poussières de l'air rejeté dépassent 20 mg/Nm³ sont d'une durée continue inférieure à quarante-huit heures et leur durée cumulée sur une année est inférieure à deux cents heures. En aucun cas, la teneur de l'air dépoussiéré ne peut dépasser la valeur de 500 mg/Nm³ en poussières. En cas de dépassement de cette valeur, l'exploitant est tenu de procéder sans délai à l'arrêt de l'installation en cause. b) Capacité d'aspiration inférieure ou égale à 7 000 m³/h. Un entretien a minima annuel permettant de garantir la concentration maximale de 20 mg/Nm³ apportée par le fabricant est à réaliser sur ces installations. La périodicité et les conditions d'entretien sont documentées par l'exploitant. Les documents attestant de cet entretien sont tenus à la disposition des inspecteurs des installations classées.	Les installations de criblage et de concassage seront conçues pour limiter au maximum les émissions diffuses. Des aspirations et des filtres à manche seront mises en place dans ce sens. Absence de rejets canalisés (puissance de 500 kW).	Conforme
Article 42	Les contrôles des rejets de poussières, effectués selon : - la norme NF X 44-052 (2002) pour les mesures de concentrations de poussières supérieures à 50 mg/m³ ; - la norme NF EN 13284-1 (2002) pour celles inférieures à 50 mg/m³ ; - la norme NF EN ISO 23210 (2009) pour la part de particules PM10, sont réputés garantir le respect des exigences réglementaires définies au 4e alinéa de l'article 39 du présent arrêté. Ces contrôles sont réalisés par un organisme agréé.	Absence de rejets canalisés.	Non concerné
Chapitre V : Emissions dans les sols			
Article 43	Les rejets directs dans les sols sont interdits.	Pas de rejet dans les sols	Conforme
Chapitre VI : Bruit et vibrations			

<table>
<tr><th>Article</th><th>Disposition de l'AM du 26/11/2012</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr><td>Article 44</td><td>Les bruits émis par les installations sont réduits au maximum. Les installations sont, en tant que de besoin, soit installées dans des encoffrements avec des dispositifs de traitement des poussières et des calories, soit capotées au maximum ou équipées de tout autre moyen équivalent.
La livraison des matières premières et l'expédition des produits se font préférentiellement en période diurne.</td><td>L'exploitation sera effectuée 24h/24h, 7 j/7.
Une modélisation des futures niveaux acoustiques et le descriptif des dispositions prévues sont détaillés dans l'étude d'impact.
Les protections acoustiques seront mises en place pour réduire au maximum les nuisances sonores.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td>Article 45</td><td>Les mesures d'émissions sonores sont effectuées selon la méthode définie en annexe I du présent arrêté.
Sous réserve de dispositions plus contraignantes définies dans les documents d'urbanisme ou de plans de prévention du bruit, les émissions sonores de l'installation ne sont pas à l'origine, dans les zones à émergence réglementée, d'une émergence supérieure aux valeurs admissibles définies dans le tableau 1 suivant :
Tableau 1. - Niveaux d'émergence
<table>
<tr><th>NIVEAU DE BRUIT AMBIANT EXISTANT
dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'installation)</th><th>EMERGENCE ADMISSIBLE POUR LA PÉRIODE
allant de 7 heures à 22 heures, sauf dimanches et jours fériés</th><th>EMERGENCE ADMISSIBLE POUR LA PÉRIODE
allant de 22 heures à 7 heures, ainsi que les dimanches et jours fériés</th></tr>
<tr><td>Supérieur à 35 et inférieur ou égal à 45 dB(A)</td><td>6 dB(A)</td><td>4 dB(A)</td></tr>
<tr><td>Supérieur à 45 dB(A)</td><td>5 dB(A)</td><td>3 dB(A)</td></tr>
</table>
De plus, le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation ne dépasse pas, lorsqu'elle est en fonctionnement, 70 dB(A) pour la période de jour et 60 dB(A) pour la période de nuit, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur à cette limite.
Pour les installations appelées à ne fonctionner que sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois, les niveaux limites de bruit prévus à l'alinéa précédent s'appliquent sous réserve de dispositions plus contraignantes prévues par les documents d'urbanisme ou les plans de prévention du bruit.
Dans le cas où le bruit particulier de l'établissement est à tonalité marquée, de manière établie ou cyclique, sa durée d'apparition n'excède pas 30 % de la durée de fonctionnement de l'établissement dans chacune des périodes diurne ou nocturne définies au point 1.9 de l'annexe I du présent arrêté.</td><td>Les valeurs limites d'émissions sonores seront prises en compte.
Les installations implantées au nord du site seront éloignées des ZER.</td><td>Voir étude impact pour l'analyse globale du site.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Article</th><th>Disposition de l'AM du 26/11/2012</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr><td>Article 46</td><td>Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés sont conformes aux dispositions en vigueur en matière de limitation de leurs émissions sonores.
L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs, etc.), gênant pour le voisinage, est interdit, sauf si leur emploi est réservé à la prévention et au signalement d'incidents graves ou d'accidents.</td><td>Le choix des véhicules et leur usage sera conforme en matière de limitation de leurs émissions sonores.
La circulation s'effectuera principalement au Nord du site.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td>Article 47</td><td>L'installation est construite, équipée et exploitée afin que son fonctionnement ne soit pas à l'origine de vibrations dans les constructions avoisinantes susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.
Les cribles, sauterelles-cribleuses ou toutes autres installations sources de bruit par transmission solidienne sont équipées de dispositifs permettant d'absorber des chocs et des vibrations ou de tout autre équipement permettant d'isoler l'équipement du sol.</td><td>Les installations prendront en compte les dispositifs nécessaires pour permettre d'absorber les chocs et les vibrations.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td>Article 48</td><td>La vitesse particulaire des vibrations émises est mesurée selon la méthode définie à l'article 51 du présent arrêté.
Sont considérées comme sources continues ou assimilées :
- toutes les machines émettant des vibrations de manière continue
- les sources émettant des impulsions à intervalles assez courts sans limitation du nombre d'émissions.
Les valeurs limites applicables à chacune des trois composantes du mouvement vibratoire sont les suivantes :
Tableau 2. - Valeurs limites des sources continues ou assimilées
<table>
<tr><td>FRÉQUENCES</td><td>4 Hz - 8 Hz</td><td>8 Hz - 30 Hz</td><td>30 Hz - 100 Hz</td></tr>
<tr><td>Constructions résistantes</td><td>5 mm/s</td><td>6 mm/s</td><td>8 mm/s</td></tr>
<tr><td>Constructions sensibles</td><td>3 mm/s</td><td>5 mm/s</td><td>6 mm/s</td></tr>
<tr><td>Constructions très sensibles</td><td>2 mm/s</td><td>3 mm/s</td><td>4 mm/s</td></tr>
</table></td><td>Les valeurs limites seront prises en compte. Un état initial des niveaux vibratoires sur le site AMDK est disponible dans l'étude d'impact.
Une mesure des niveaux vibratoires pourra être réalisée dans les conditions nominales de fonctionnement du projet.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td>Article 49</td><td>Sont considérées comme sources impulsionnelles à impulsions répétées, toutes les sources émettant, en nombre limité, des impulsions à intervalles assez courts mais supérieurs à 1 s et dont la durée d'émissions est inférieure à 500 ms.
Les valeurs limites applicables à chacune des trois composantes du mouvement vibratoire sont les suivantes :
Tableau 3. - Valeurs limites des sources impulsionnelles
<table>
<tr><td>FRÉQUENCES</td><td>4 Hz - 8 Hz</td><td>8 Hz - 30 Hz</td><td>30 Hz - 100 Hz</td></tr>
</table></td><td>Les valeurs limites seront prises en compte. Un état initial des niveaux vibratoires sur le site AMDK est disponible dans l'étude d'impact. Une mesure des niveaux vibratoires pourra être</td><td>Conforme</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Article</th><th>Disposition de l'AM du 26/11/2012</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr><td></td><td>
<table>
<tr><td>Constructions résistantes</td><td>8 mm/s</td><td>12 mm/s</td><td>15 mm/s</td></tr>
<tr><td>Constructions sensibles</td><td>6 mm/s</td><td>9 mm/s</td><td>12 mm/s</td></tr>
<tr><td>Constructions très sensibles</td><td>4 mm/s</td><td>6 mm/s</td><td>9 mm/s</td></tr>
</table>
Quelle que soit la nature de la source, lorsque les fréquences correspondant aux vitesses particulaires couramment observées pendant la période de mesure s'approchent de 0,5 Hz des fréquences de 8,30 et 100 Hz, la valeur limite à retenir est celle correspondant à la bande fréquence immédiatement inférieure. Si les vibrations comportent des fréquences en dehors de l'intervalle 4-100 Hz, il convient de faire appel à un organisme qualifié agréé par le ministre chargé de l'environnement.</td><td>réalisée dans les conditions nominales de fonctionnement du projet.</td><td></td></tr>
<tr><td>Article 50</td><td>Pour l'application des limites de vitesses particulaires, les constructions sont classées en trois catégories suivant leur niveau de résistance :
- constructions résistantes : les constructions des classes 1 à 4 définies par la circulaire n° 23 du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement ;
- constructions sensibles : les constructions des classes 5 à 8 définies par la circulaire n° 23 du 23 juillet 1986 ;
- constructions très sensibles : les constructions des classes 9 à 13 définies par la circulaire n° 23 du 23 juillet 1986 ;
Les constructions suivantes sont exclues de cette classification :
- les installations liées à la sûreté générale sauf les constructions qui les contiennent ;
- les barrages, les ponts ;
- les châteaux d'eau ;
- les tunnels ferroviaires ou routiers et autres ouvrages souterrains d'importance analogue ;
- les ouvrages portuaires tels que digues, quais et les ouvrages se situant en mer, notamment les plates-formes de forage, pour celles-ci, l'étude des effets des vibrations est confiée à un organisme qualifié. Le choix de cet organisme est approuvé par l'inspection des installations classées.</td><td>Le bâtiment abritant les installations de criblage et concassage sera construit dans les normes EUROCODE prenant en compte les contraintes locales.</td><td>Conforme</td></tr>
</table>

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
Article 51	1. Eléments de base. Le mouvement en un point donné d'une construction est enregistré dans trois directions rectangulaires dont une verticale, les deux autres directions étant définies par rapport aux axes horizontaux de l'ouvrage étudié sans tenir compte de l'azimut. Les capteurs sont placés sur l'élément principal de la construction (appui de fenêtre d'un mur porteur, point d'appui sur l'ossature métallique ou en béton dans le cas d'une construction moderne). 2. Appareillage de mesure. La chaîne de mesure à utiliser permet l'enregistrement, en fonction du temps, de la vitesse particulaire dans la bande de fréquence allant de 4 Hz à 150 Hz pour les amplitudes de cette vitesse comprises entre 0,1 mm/s et 50 mm/s. La dynamique de la chaîne est au moins égale à 54 dB. 3. Précautions opératoires. Les capteurs sont complètement solidaires de leur support. Il faut veiller à ne pas installer les capteurs sur les revêtements (zinc, plâtre, carrelage...) qui peuvent agir comme filtres de vibrations ou provoquer des vibrations parasites si ces revêtements ne sont pas bien solidaires de l'élément principal de la construction. Il convient d'effectuer, si faire se peut, une mesure des agitations existantes, en dehors du fonctionnement de la source.	Les mesures acoustiques et vibratoires sont confiées à des organismes spécialisés qui prennent en compte les normes en vigueur.	Conforme
Article 52	L'exploitant met en place une surveillance des émissions sonores de l'installation permettant d'estimer la valeur de l'émergence générée dans les zones à émergence réglementée. Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe I du présent arrêté, ou, le cas échéant, selon les normes réglementaires en vigueur. Ces mesures sont effectuées dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins. Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence est effectuée par une personne ou un organisme qualifié, en limite de propriété et de zone à émergence réglementée, selon les modalités suivantes : 1. Pour les établissements existants : - la fréquence des mesures est annuelle ; - si, à l'issue de deux campagnes de mesures successives, les résultats des mesures de niveaux de bruit et de niveaux d'émergence sont conformes aux dispositions du présent arrêté, la fréquence des mesures peut être trisannuelle ; - si le résultat d'une mesure dépasse une valeur limite (niveau de bruit ou émergence), la fréquence des mesures redevient annuelle. Le contrôle redevient trisannuel dans les mêmes conditions que celles indiquées à l'alinéa précédent. 2. Pour les nouvelles installations : - les premières mesures sont réalisées au cours des trois premiers mois suivant la mise en fonctionnement de l'installation ; - puis, la fréquence des mesures est annuelle ; - si, à l'issue de deux campagnes de mesures successives, les résultats des mesures de niveaux de bruit et de niveaux d'émergence sont conformes aux dispositions du présent arrêté, la fréquence des mesures peut être	La fréquence des mesures acoustiques sera adaptée au résultat obtenu en limite de propriété et aux zones à émergence réglementée.	Conforme

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	trisannuelle ; - si le résultat d'une mesure dépasse une valeur limite (niveau de bruit ou émergence), la fréquence des mesures redevient annuelle. Le contrôle redevient trisannuel dans les mêmes conditions que celles indiquées à l'alinéa précédent. 3. Pour les installations fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois et pour lesquelles les distances d'isolement citées à l'article 5 ne sont pas applicables, une campagne de mesures est effectuée le premier mois.		
Chapitre VII : Déchets			
Article 53	A l'exception de l'article 55, les dispositions du présent chapitre ne s'appliquent pas aux déchets non dangereux inertes reçus pour traitement par l'installation. L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise, notamment : - limiter à la source la quantité et la toxicité de ses déchets ; - trier, recycler, valoriser ses sous-produits de fabrication ; - s'assurer du traitement ou du prétraitement de ses déchets ; - s'assurer, pour les déchets ultimes dont le volume est strictement limité, d'un stockage dans les meilleures conditions possibles. De façon générale, l'exploitant organise la gestion des déchets dans des conditions propres à garantir la préservation des intérêts visés à l'article L. 511-1 et L. 541-1 du code de l'environnement. Il s'assure que les installations de destination et que les intermédiaires disposent des autorisation, enregistrement ou déclaration et agrément nécessaires.	Pas de production de déchets dangereux sur les installations de criblage et de concassage (hors activité de maintenance). Les bonnes pratiques en terme de gestion des déchets seront mises en place.	Conforme
Article 54	L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques. Les déchets et résidus produits sont stockés, avant leur revalorisation ou leur élimination, dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par les eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement. La quantité de déchets entreposés sur le site ne dépasse pas la capacité mensuelle produite ou, en cas de traitement externe, un lot normal d'expédition vers l'installation de valorisation ou d'élimination. L'exploitant tient à jour un registre caractérisant et quantifiant tous les déchets dangereux générés par ses activités (nature, tonnage, filière d'élimination, etc.). Il émet un bordereau de suivi dès qu'il remet ses déchets à un tiers.	Les bonnes pratiques en terme de gestion des déchets seront mises en place. La description des déchets et leur gestion sont détaillées dans l'étude d'impact.	Conforme
Article 55	Les seuls déchets pouvant être réceptionnés sur l'emprise de l'installation sont des déchets non dangereux inertes tels que définis par « l'arrêté du 12 décembre 2014 relatif aux conditions d'admission des déchets inertes dans les installations relevant des rubriques 2515, 2516 et 2517 et dans les installations de stockage de déchets inertes relevant de la rubrique 2760 de la nomenclature des installations classées ».	Les installations de criblage et de concassage ne réceptionneront pas de déchets.	Conforme

<table>
<tr><th>Article</th><th>Disposition de l'AM du 26/11/2012</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr><td></td><td>Le brûlage à l'air libre est interdit.
L'exploitant assure la traçabilité des déchets sortant de l'installation selon les dispositions de l'arrêté du 29 février 2012 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-46 du code de l'environnement.</td><td>La traçabilité des déchets sera étendue à la zone projet.</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre VIII : Surveillance des émissions</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section I : Généralités</td></tr>
<tr><td>Article 56</td><td>L'exploitant met en place un programme de surveillance de ses émissions dans les conditions fixées aux articles 57 à 59. Les mesures sont effectuées sous la responsabilité de l'exploitant et à ses frais.
Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse, de référence en vigueur sont fixées par l'arrêté du 7 juillet 2009 susvisé ou, le cas échéant, selon les normes réglementaires en vigueur.
Au moins une fois par an, les mesures portant sur les rejets liquides et gazeux sont effectuées par un organisme agréé par le ministre en charge des installations classées.
L'inspection des installations classées peut prescrire tout prélèvement ou contrôle qu'elle pourrait juger nécessaire pour la protection de l'environnement. Les frais y afférents sont alors à la charge de l'exploitant.</td><td>Le programme de surveillance est défini dans l'étude d'impact.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section II : Emissions dans l'air</td></tr>
<tr><td>Article 57</td><td>L'exploitant adresse tous les ans, à l'inspection des installations classées, un bilan des résultats de mesures de retombées de poussières, avec ses commentaires qui tiennent notamment compte des conditions météorologiques, des évolutions significatives des valeurs mesurées et des niveaux de production. La fréquence des mesures de retombées de poussières est au minimum trimestrielle.
Les dispositions du présent article ne s'appliquent pas aux installations fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois.</td><td>La fréquence des mesures de retombées de poussières du site global AMDK comprenant les nouvelles installations sera trimestrielle.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section III : Emissions dans l'eau</td></tr>
<tr><td>Article 58</td><td>Que les eaux pluviales polluées (EPp) soient déversées dans un réseau raccordé à une station d'épuration collective ou dans le milieu naturel, une mesure est réalisée selon la fréquence indiquée dans le tableau ci-dessous pour les polluants énumérés ci-après, à partir d'un échantillon prélevé sur une durée de vingt-quatre heures proportionnellement au débit.
<table>
<tr><td>POLLUANTS</td><td>FRÉQUENCE</td></tr>
<tr><td rowspan="2">DCO (sur effluent non décanté)
Matières en suspension totales
Hydrocarbures totaux</td><td>« Pour les EPp déversées dans une station d'épuration :
- la fréquence des prélèvements et analyses est au minimum annuelle. Le premier contrôle est réalisé dans les six premiers mois de fonctionnement de l'installation. »</td></tr>
<tr><td>« Pour les EPp déversées dans le milieu naturel :
- la fréquence des prélèvements et analyses est au minimum semestrielle ;
- si pendant une période d'au moins douze mois continus, les résultats des analyses</td></tr>
</table>
</td><td>Pas de rejets d'eaux usées industrielles ou domestiques.</td><td>Conforme</td></tr>
</table>

Article	Disposition de l'AM du 26/11/2012	Analyse du projet	Conformité ?
	semestrielles sont inférieurs aux valeurs prévues à l'article 34, la fréquence des prélèvements et analyses pourra être au minimum annuelle ; - si un résultat d'une analyse est supérieur à un des paramètres visés à l'article 34, la fréquence des prélèvements et analyses devra être de nouveau au minimum semestrielle pendant douze mois continus. » Les résultats des mesures sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. Les dispositions du présent article ne s'appliquent pas aux installations fonctionnant sur une période unique d'une durée inférieure ou égale à six mois.		
Section IV : Impacts sur l'air Sans objet.			
Section V : Impacts sur les eaux de surface Sans objet.			
Section VI : Impacts sur les eaux souterraines			
Article 59	Dans le cas où l'exploitation de l'installation entraînerait l'émission directe ou indirecte de polluants figurant aux annexes de l'arrêté du 17 juillet 2009 susvisé, une surveillance est mise en place afin de vérifier que l'introduction de ces polluants dans les eaux souterraines n'entraîne pas de dégradation ou de tendances à la hausse significatives et durables des concentrations de polluants dans les eaux souterraines.	Pas de produits ni de déchets dangereux sur les installations de criblage, ni de concassage. Un plan de surveillance du suivi des eaux souterraines sera adapté pour prendre en compte les installations du projet.	Non concerné
Section VII : Déclaration annuelle des émissions polluantes Sans objet.			

Arrêté du 06/06/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2711 (déchets d'équipements électriques et électroniques), 2713 (métaux ou déchets de métaux non dangereux, alliage de métaux ou déchets d'alliage de métaux non dangereux), 2714 (déchets non dangereux de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois) ou 2716 (déchets non dangereux non inertes) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

La présente analyse de conformité concerne l'aménagement du Parc à Ferrailles (PAM 1) existant (rubrique n°2713 Enregistrement).

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
		1 – Dispositions générales		
4	Dossier « Installation classée »	L'exploitant établit et tient à jour un dossier comportant les documents suivants : • une copie de la demande d'enregistrement et du dossier qui l'accompagne ; • le dossier d'enregistrement daté en fonction des modifications apportées à l'installation ; • l'arrêté d'enregistrement délivré par le préfet ainsi que tout arrêté préfectoral relatif à l'installation ; • les résultats des mesures sur les effluents et le bruit des 5 dernières années ; • le registre rassemblant l'ensemble des déclarations d'accidents ou d'incidents ; • les différents documents prévus par le présent arrêté, à savoir : o le plan des bâtiments (cf. article 9) ; o les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu des bâtiments (cf. article 6) ; o les éléments justifiant la conformité, l'entretien et la vérification des installations électriques (cf. article 10) ; o les consignes d'exploitation (cf. article 12) ; o les informations préalables des produits et/ou déchets réceptionnés sur le site de l'installation (cf. article 13) ; o le cas échéant, les documents requis par le règlement (CE) n° 1013/2006 du Parlement européen et du Conseil du 14 juin 2006 concernant les transferts de déchets (cf. article 13) ; o le registre des déchets (cf. article 13) ; o le plan des réseaux de collecte des effluents (cf. article 14) ; o le registre des résultats des mesures des principaux paramètres permettant de s'assurer la bonne marche de l'installation de traitement des effluents si elle existe au sein de l'installation (cf. article 16) ; o les résultats de l'autosurveillance eau (cf. article 20). Ce dossier est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.	Les différents documents seront disponibles sur le site AMDK.	Conforme

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
5	Implantation	Pour les rubriques n° 2711, 2714 ou 2716, les parois extérieures des bâtiments fermés où sont entreposés ou manipulés des produits ou déchets combustibles ou inflammables (ou les éléments de structure dans le cas d'un bâtiment ouvert ou les limites des aires d'entreposage dans le cas d'un entreposage à l'extérieur) sont suffisamment éloignées : • des constructions à usage d'habitation, des immeubles habités ou occupés par des tiers et des zones destinées à l'habitation, à l'exclusion des installations connexes aux bâtiments, et des voies de circulation autres que celles nécessaires à la desserte ou à l'exploitation de l'installation, d'une distance correspondant aux effets létaux en cas d'incendie (seuil des effets thermiques de 5 kW/m2) ; • des immeubles de grande hauteur, des établissements recevant du public (ERP) autres que les guichets de réception et d'expédition des déchets et des éventuels magasins ou espaces de présentation d'équipements ou pièces destinés au réemploi ou à la réutilisation, sans préjudice du respect de la réglementation en matière d'ERP, des voies ferrées ouvertes au trafic de voyageurs, des voies d'eau ou bassins exceptés les bassins de rétention ou d'infiltration d'eaux pluviales et de réserve d'eau incendie, et des voies routières à grande circulation autres que celles nécessaires à la desserte ou à l'exploitation de l'installation, d'une distance correspondant aux effets irréversibles en cas d'incendie (seuil des effets thermiques de 3 kW/m2). Les distances sont au minimum soit celles calculées par la méthode FLUMILOG (référencée dans le document de l'INERIS « Description de la méthode de calcul des effets thermiques produits par un feu d'entrepôt », partie A, réf. DRA-09-90 977-14553A), soit celles calculées par des études spécifiques**. Les parois extérieures du bâtiment fermé où sont entreposés ou manipulés des produits ou déchets combustibles ou inflammables, les éléments de structure dans le cas d'un bâtiment ouvert ou les limites des aires d'entreposage dans le cas d'un entreposage à l'extérieur, sont implantés à une distance au moins égale à 20 mètres de l'enceinte de l'établissement, à moins que l'exploitant justifie que les effets létaux (seuil des effets thermiques de 5 kW/m2) restent à l'intérieur du site au moyen, si nécessaire, de la mise en place d'un dispositif séparatif E120.** Les parois externes des bâtiments fermés ou les éléments de structure dans le cas d'un bâtiment ouvert sont éloignés des aires extérieures d'entreposage et de manipulation des déchets et des zones de stationnement susceptibles de favoriser la naissance d'un incendie pouvant se propager aux bâtiments. Pour toutes les rubriques concernées par l'arrêté, l'installation ne se situe pas au-dessus ou en dessous de locaux habités ou occupés par des tiers.	Le projet ne comporte pas d'installations ou de modifications des installations relevant des rubriques 2711, 2714 et 2716. Les stockages de métaux et de déchets de métaux relevant de la rubrique 2713 ne s'effectueront pas dans un bâtiment fermé.	Non concerné
2 – Prévention des accidents et des pollutions				

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
		2.1 Dispositions constructives		
6	Comportement au feu	Les bâtiments où sont entreposés ou manipulés des produits ou déchets combustibles ou inflammables présentent les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes : • l'ensemble de la structure est R15 ; • les matériaux sont de classe A2s1d0 ; • les toitures et couvertures de toiture sont de classe BROOF (t3). Les autres locaux et bâtiments présentent les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes : • matériaux de classe A2s1d0 ; • murs extérieurs E 30 ; • murs séparatifs E 30 ; • portes et fermetures E 30 ; • toitures et couvertures de toiture BROOF (t3). Les ouvertures effectuées dans les éléments séparatifs (passage de gaines et canalisations, de convoyeurs) sont munies de dispositifs assurant un degré coupe-feu équivalent à celui exigé pour ces éléments séparatifs. Les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu sont conservés et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. S'il existe une chaufferie, elle est située dans un local exclusivement réservé à cet effet.	Les stockages de métaux et de déchets de métaux relevant de la rubrique 2713 ne s'effectueront pas dans un bâtiment fermé. Il n'existe pas de chaufferie liée à cette activité.	Non concerné

7	Accessibilité	I. - Accessibilité L'installation dispose en permanence d'au moins un accès pour permettre à tout moment l'intervention des services d'incendie et de secours. Au sens du présent arrêté, on entend par « accès à l'installation » une ouverture reliant la voie de desserte ou publique et l'intérieur du site suffisamment dimensionnée pour permettre l'entrée des engins des services d'incendie et de secours et leur mise en œuvre. Les véhicules dont la présence est liée à l'exploitation de l'installation stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services d'incendie et de secours depuis les voies de circulation externes au bâtiment, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture de l'installation. Une des façades de chaque bâtiment fermé est équipée d'ouvrants présentant une hauteur minimale de 1,8 mètre et une largeur minimale de 0,9 mètre. II. - Voie « engins » Au moins une voie « engins » est maintenue dégagée pour : • la circulation sur la périphérie complète du bâtiment ; • l'accès au bâtiment ; • l'accès aux aires de mise en station des moyens élévateurs aériens ; • l'accès aux aires de stationnement des engins pompes. Cette voie « engins » respecte les caractéristiques suivantes : • la largeur utile est au minimum de 3 mètres, la hauteur libre au minimum de 4,5 mètres et la pente inférieure à 15 % ; • dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres, un rayon intérieur R minimal de 13 mètres est maintenu et une sur-largeur de S = 15/R mètres est ajoutée ; • la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum ; • chaque point du périmètre du bâtiment est à une distance maximale de 60 mètres de cette voie ; • elle est positionnée de façon à ne pouvoir être obstruée par l'effondrement de tout ou partie de ce bâtiment ou occupée par les eaux d'extinction ; • aucun obstacle n'est disposé entre la voie « engins » et les accès au bâtiment, les aires de mise en station des moyens élévateurs aériens et les aires de stationnement des engins pompes. En cas d'impossibilité de mise en place d'une voie « engins » permettant la circulation sur l'intégralité de la périphérie du bâtiment et si tout ou partie de la voie est en impasse, les 40 derniers mètres de la partie de la voie en impasse sont d'une largeur	Le parc à ferrailles sera accessible au service de secours. Un plan des accès sera disponible dans l'étude de dangers. Pas de stockage en bâtiment Les stockages de métaux et de déchets de métaux relevant de la rubrique 2713 ne s'effectueront pas dans un bâtiment fermé. Les stockages extérieurs seront accessibles via la voie de camion de déchargement des métaux. La voirie autour des stockages respectera les caractéristiques d'une voie "engins".	Conforme

		utile minimale de 7 mètres et une aire de retournement comprise dans un cercle de 20 mètres de diamètre est prévue à son extrémité. III. - Déplacement des engins de secours à l'intérieur du site (installations de gestion de déchets combustibles ou inflammables) Pour permettre le croisement des engins de secours, tout tronçon de voie « engins » de plus de 100 mètres linéaires dispose d'au moins deux aires dites de croisement, judicieusement positionnées, dont les caractéristiques sont : • largeur utile minimale de 3 mètres en plus de la voie engin ; • longueur minimale de 10 mètres ; présentant a minima les mêmes qualités de pente, de force portante et de hauteur libre que la voie « engins ». IV. - Aires de mise en station des moyens élévateurs aériens (installations de gestion de déchets combustibles ou inflammables) Les aires de mise en station des moyens élévateurs aériens permettent aux engins de stationner pour déployer leurs moyens élévateurs aériens (par exemple les échelles et les bras élévateurs articulés). Elles sont directement accessibles depuis la voie « engins » définie au II. 1° Pour toute installation située dans un bâtiment de hauteur supérieure à 8 mètres, au moins une façade est desservie par au moins une aire de mise en station des moyens élévateurs aériens. Chacune de ces aires de mise en station des moyens élévateurs aériens respecte, par ailleurs, les caractéristiques suivantes : • la largeur utile est au minimum de 7 mètres et la longueur au minimum de 10 mètres, avec un positionnement de l'aire permettant un stationnement parallèle au bâtiment ; • la pente est au maximum de 10 % ; • la distance par rapport à la façade est de 1 mètre minimum et 8 mètres maximum ; • l'aire résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au minimum et présente une résistance au poinçonnement minimale de 88 N/cm²; • aucun obstacle aérien ne gêne la manœuvre de ces moyens élévateurs aériens à la verticale de cette aire ; • elle comporte une matérialisation au sol ; • elle est maintenue en permanence entretenue, dégagée et accessible aux services d'incendie et de secours. Si les conditions d'exploitation ne permettent pas de maintenir ces aires dégagées en permanence (présence de véhicules liés à l'exploitation), l'exploitant fixe les mesures organisationnelles permettant de libérer ces aires en cas de sinistre avant l'arrivée des services d'incendie et de secours ;	Les stockages de métaux et de déchets de métaux relevant de la rubrique 2713 ne s'effectueront pas dans un bâtiment fermé. Deux voies à double sens au nord et au sud du parc sont prévues pour l'approvisionnement en métaux par camion et leurs sorties du parc à vide. Pas de stockage en bâtiment	

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
		• elle est positionnée de façon à ne pouvoir être obstruée par l'effondrement de tout ou partie du bâtiment ou occupées par les eaux d'extinction. 2° Par ailleurs, pour toute installation située dans un bâtiment de plusieurs niveaux possédant au moins un plancher situé à une hauteur supérieure à 8 mètres par rapport au niveau d'accès des services d'incendie et de secours, une aire de mise en station des moyens élévateurs aériens permet d'accéder à des ouvertures sur au moins deux façades. Chacune de ces aires respecte les caractéristiques définies au 1°, à l'exception des caractéristiques suivantes : • le positionnement de l'aire permet un stationnement perpendiculaire au bâtiment ; • la distance par rapport à la façade est inférieure à 1 mètre. Ces ouvertures permettent au moins un accès par étage pour chacune des façades disposant d'aires de mise en station des moyens élévateurs aériens définies au 2°, et présentent une hauteur minimale de 1,8 mètre et une largeur minimale de 0,9 mètre. Les panneaux d'obturation ou les châssis composant ces accès s'ouvrent et demeurent toujours accessibles de l'extérieur et de l'intérieur. Ils sont aisément repérables de l'extérieur par les services d'incendie et de secours. V. - Etablissement du dispositif hydraulique depuis les engins (installations de gestion de déchets combustibles ou inflammables) A partir de chaque voie « engins » ou aire de mise en station des moyens élévateurs aériens est prévu un accès à toutes les issues du bâtiment ou au moins à deux côtés opposés de l'installation par un chemin stabilisé de 1,40 mètre de large au minimum.	Pas de stockage en bâtiment Pas de stockage en bâtiment	

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
8	Désenfumage	Les bâtiments fermés où sont entreposés ou manipulés des produits ou déchets combustibles ou inflammables sont équipés en partie haute de dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur (DENFC), permettant l'évacuation à l'air libre des fumées, gaz de combustion, chaleur et produits imbrûlés dégagés en cas d'incendie. Les dispositifs d'évacuation naturelle à l'air libre peuvent être des dispositifs passifs (ouvertures permanentes) ou des dispositifs actifs. Dans ce dernier cas, ils sont composés d'exutoires à commandes automatique et manuelle. Les dispositifs passifs ne sont toutefois pas autorisés dans le cas d'entreposage ou de manipulation de déchets susceptibles d'émettre des émissions odorantes lorsque leur entreposage en intérieur est possible. La surface utile d'ouverture de l'ensemble des exutoires n'est pas inférieure à 2 % de la surface au sol du bâtiment. Afin d'équilibrer le système de désenfumage et de le répartir de manière optimale, un DENFC de superficie utile comprise entre 1 et 6 m2 est prévue pour 250 m2 de superficie projetée de toiture. En exploitation normale, le réarmement (fermeture) est possible depuis le sol du bâtiment ou depuis la zone de désenfumage. Ces commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès. L'action d'une commande de mise en sécurité ne peut pas être inversée par une autre commande. Les dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur sont à adapter aux risques particuliers de l'installation.	Pas de stockage en bâtiment	Non concerné

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
9	Moyens de lutte contre l'incendie	L'installation est dotée de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques, notamment : • d'un moyen permettant d'alerter les services d'incendie et de secours ; • de plans des locaux et aires de gestion des produits ou déchets facilitant l'intervention des services d'incendie et de secours avec une description des dangers pour chaque bâtiment et aire ; • d'extincteurs répartis à l'intérieur des bâtiments et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les produits ou déchets gérés dans l'installation Les installations gérant des déchets combustibles ou inflammables sont également dotées : - d'un ou plusieurs points d'eau incendie, tels que : 1. Des bouches d'incendie, poteaux ou prises d'eau, d'un diamètre nominal adapté au débit à fournir, alimentés par un réseau public ou privé, sous des pressions minimale et maximale permettant la mise en œuvre des pompes des engins des services d'incendie et de secours ; 2. Des réserves d'eau, réalimentées ou non, disponibles pour le site et dont les organes de manœuvre sont utilisables en permanence pour les services d'incendie et de secours. Les prises de raccordement permettent aux services d'incendie et de secours de s'alimenter sur ces points d'eau incendie. Le ou les points d'eau incendie sont en mesure de fournir un débit global adapté aux risques à défendre, sans être inférieur à 60 m^3/h durant deux heures. Le point d'eau incendie le plus proche de l'installation se situe à moins de 100 mètres de cette dernière. Les autres points d'eau incendie, le cas échéant, se situent à moins de 200 mètres de l'installation (les distances sont mesurées par les voies praticables par les moyens des services d'incendie et de secours) ; - d'un système de détection automatique et d'alarme incendie pour les bâtiments fermés où sont entreposés des produits ou déchets combustibles ou inflammables ; - d'une réserve de sable meuble et sec ou matériaux assimilés présentant les mêmes caractéristiques de lutte contre le feu comme la terre en quantité adaptée au risque, ainsi que des pelles. L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie conformément aux référentiels en vigueur. Ces vérifications font l'objet d'un rapport annuel de contrôle.	Pas de stockage en bâtiment Présence permanente de personnel 24h/24 avec moyens de communication Présence de plan des zones à risques Mesures de prévention et de protection existantes étendues pour le réaménagement du parc à ferrailles (extincteurs, poteau incendie). Mise en place de poteaux incendie le long du parc à ferrailles (moins de 100 m des stockages et de 200 m entre eux) Pas de réserve d'eau à proximité du PAM 1 Pas de bâtiment, ni de détection automatique et d'alarme incendie au PAM 1. Stockage en extérieur, présence de personnel en permanence. Des réserves de sable seront positionnées sur le parc à ferrailles. Des rapports de vérifications seront tenus à disposition.	Conforme
2.2 Dispositif de prévention des accidents				

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
10	Installations électriques et mise à la terre	L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées. Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règles en vigueur.	Des rapports de vérifications seront tenus à disposition.	Conforme
2.3 Dispositif de rétention des pollutions accidentelles				
11	/	I. - Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes : • 100 % de la capacité du plus grand réservoir ; • 50 % de la capacité totale des réservoirs associés. Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires. Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à : • dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts ; • dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts ; • dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-là est inférieure à 800 litres. II. - La capacité de rétention est étanche aux liquides qu'elle contient et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé en conditions normales. L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) doit pouvoir être contrôlée à tout moment. Les réservoirs ou récipients contenant des liquides incompatibles ne sont pas associés à une même rétention. III. - Le sol des aires et des locaux d'entreposage ou de manipulation des déchets ou matières dangereuses pour l'homme ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement. IV. - Toutes mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre ou d'un accident de transport, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, afin que celles-ci soient récupérées ou traitées afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts, des cours d'eau ou du milieu naturel. Ce confinement peut être réalisé par des dispositifs internes ou externes à	Pas de stockages de produits liquides sur le parc à ferrailles. Pas de stockages de produits liquides sur le parc à ferrailles. Le parc à ferrailles sera imperméabilisé (bétonné). Les eaux pluviales seront collectées, épurées (séparateur d'hydrocarbures) et majoritairement réutilisées dans le circuit des eaux de la cokerie. La collecte et le confinement des eaux d'extinction incendie du PAM1 sera	Conforme

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
		l'installation. Les dispositifs internes sont interdits lorsque des matières dangereuses sont stockées. En cas de dispositif de confinement externe à l'installation, les matières canalisées sont collectées, de manière gravitaire ou grâce à des systèmes de relevage autonomes, puis convergent vers cette capacité spécifique. En cas de recours à des systèmes de relevage autonomes, l'exploitant est en mesure de justifier à tout instant d'un entretien et d'une maintenance rigoureux de ces dispositifs. Des tests réguliers sont par ailleurs menés sur ces équipements. En cas de confinement interne, les orifices d'écoulement sont en position fermée par défaut. En cas de confinement externe, les orifices d'écoulement issus de ces dispositifs sont munis d'un dispositif automatique d'obturation pour assurer ce confinement lorsque des eaux susceptibles d'être pollués y sont portées. Tout moyen est mis en place pour éviter la propagation de l'incendie par ces écoulements. Le volume nécessaire à ce confinement est déterminé de la façon suivante. L'exploitant calcule la somme : • du volume d'eau d'extinction nécessaire à la lutte contre l'incendie d'une part ; • du volume de produit libéré par cet incendie d'autre part ; • du volume d'eau lié aux intempéries à raison de 10 litres par mètre carré de surface de drainage vers l'ouvrage de confinement lorsque le confinement est externe. L'exploitant dispose d'un justificatif de dimensionnement de cette capacité de rétention. Les eaux d'extinction collectées sont éliminées vers les filières de traitement des déchets appropriées.	réalisable via les nouveaux bassins des eaux pluviales conçus pour le projet. Le parc à ferrailles sera bétonné et drainé. Aucun rejet direct dans l'environnement (récupération par le circuit des eaux de la cokerie, station EXD). L'estimation et la récupération du volume d'eaux d'extinction incendie sont définies dans l'étude de dangers. Le justificatif de dimensionnement est disponible en annexe de l'étude de dangers.	
2.4 Dispositions d'exploitation				
12	Consignes d'exploitation	Les opérations susceptibles de générer un accident ou une pollution font l'objet de consignes d'exploitation écrites. Elles concernent notamment les opérations d'entreposage, de conditionnement des produits ou déchets et de préparation en vue de la réutilisation, ainsi que les travaux réalisés dans des zones présentant un risque d'incendie ou d'explosion en raison de la nature des produits ou déchets présents.	Des consignes d'exploitation écrites seront mises à jour avec le réaménagement des installations.	Conforme

13	Gestion des déchets réceptionnés	I. - Admissibilité des déchets Seuls les déchets non dangereux sont admis, à l'exception des installations classées sous la rubrique n° 2711, qui peuvent accepter des déchets d'équipements électriques et électroniques dangereux. L'admission de déchets radioactifs sur le site est interdite. Tous les déchets de métaux, terres ou autres déchets susceptibles d'émettre des rayonnements ionisants font l'objet d'un contrôle de leur radioactivité, soit avant leur arrivée sur site, soit à leur admission si le site est équipé d'un dispositif de détection. II. - Procédure d'information préalable Avant d'admettre un déchet dans son installation et en vue de vérifier son admissibilité, l'exploitant demande au producteur du déchet, à la (ou aux) collectivité (s) de collecte ou au détenteur une information préalable qui contient les éléments ci-dessous. Elle consiste à caractériser globalement le déchet en rassemblant toutes les informations destinées à montrer qu'il remplit les critères d'acceptation dans une installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation. Si nécessaire, l'exploitant sollicite des informations complémentaires. a) Informations à fournir : • source (producteur) et origine géographique du déchet ; • informations concernant le processus de production du déchet (description et caractéristiques des matières premières et des produits) ; • données concernant la composition du déchet dont notamment les constituants principaux (nature physique et chimique) et son comportement à la lixiviation, le cas échéant ; • apparence du déchet (odeur, couleur, apparence physique) ; • code du déchet conformément à l'annexe II de l'article R. 541-8 du code de l'environnement ; • en cas d'un déchet relevant d'une entrée miroir, éléments justifiant l'absence de caractère dangereux ; • résultats du contrôle de radioactivité pour les déchets susceptibles d'en émettre, si le contrôle est effectué en amont de son admission sur le site de l'installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation ; • au besoin, précautions supplémentaires à prendre au niveau de l'installation de transit, regroupement ou tri. b) Conditions d'admission en cas d'épandage de certaines matières ou déchets L'exploitant doit s'assurer du caractère épandable des matières ou déchets dès l'admission.	Des exigences seront transmises aux fournisseurs (contrat avec pénalités) pour obtenir les informations préalables. Des contrôles systématiques (portiques de détection de radioactivité, détecteur portatif, analyseur métallique portatif et contrôles visuels) seront effectués à l'arrivée des camions et des wagons à proximité du parc à ferrailles. Les procédures mises en place sur les installations actuelles seront étendues au parc PAM1 réaménagé. Pas d'épandage de déchets	Conforme

		Dans ce cas, l'information préalable contient a minima les éléments suivants pour la caractérisation des matières entrantes : • dans le cas de sous-produits animaux au sens du règlement (CE) n° 1069/2009, indication de la catégorie correspondante et d'un éventuel traitement préalable d'hygiénisation ; l'établissement devra alors disposer de l'agrément sanitaire prévu par le règlement (CE) n° 1069/2009, et les dispositifs de traitement de ces sous-produits seront présentés au dossier ; • les conditions de son transport ; • le cas échéant, les précautions supplémentaires à prendre, notamment celles nécessaires à la prévention de la formation d'hydrogène sulfuré consécutivement au mélange de matières avec des matières déjà présentes sur le site. L'information préalable mentionnée précédemment est complétée par la description du procédé conduisant à leur production et par leur caractérisation au regard des substances mentionnées à l'annexe 7a de l'arrêté du 2 février 1998 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 modifié. Dans le cas d'une admission de boues d'épuration domestiques ou industrielles, celles-ci doivent être conformes à l'arrêté du 8 janvier 1998 susvisé ou à l'arrêté du 2 février 1998 mentionné à l'alinéa précédent, et l'information préalable précise également : • pour les boues urbaines, le recensement des effluents non domestiques traités par le procédé décrit ; • une liste des contaminants susceptibles d'être présents en quantité significative au regard des installations raccordées au réseau de collecte dont les eaux sont traitées par la station d'épuration ; • une caractérisation de ces boues au regard des substances pour lesquelles des valeurs limites sont fixées par l'arrêté du 8 janvier 1998 susvisé, réalisée selon la fréquence indiquée dans cet arrêté sur une période de temps d'une année. Tout lot de boues présentant une non-conformité aux valeurs limites fixées à l'annexe 1 de l'arrêté du 8 janvier 1998 susvisé est refusé par l'exploitant. Les informations relatives aux boues sont conservées pendant dix ans par l'exploitant et mises à la disposition de l'inspection des installations classées. c) Essais à réaliser : Les données concernant la composition du déchet et l'ampleur des essais requis en laboratoire dépendent du type de déchets. Notamment, les déchets municipaux classés comme non dangereux, les fractions non dangereuses collectées séparément	Pas d'épandage de déchets Les déchets de ferrailles seront non dangereux issus de la construction, de	

		des déchets ménagers et les déchets non dangereux de même nature provenant d'autres origines (déchets de métaux et d'alliages de métaux, déchets de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles ou bois) ne nécessitent pas d'essais concernant le comportement à la lixiviation. Pour les autres types de déchets, il convient de réaliser un essai de lixiviation selon les règles en vigueur. L'analyse des concentrations contenues dans le lixiviat porte sur les métaux (As, Cd, Cr total, Cu, Hg, Ni, Pb et Zn), les fluorures, l'indice phénols, les cyanures libres, les hydrocarbures totaux, les hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP), les composés organiques halogénés (en AOX ou EOX). La siccité du déchet brut et sa fraction soluble sont également évaluées. Les tests et analyses relatifs à l'information préalable peuvent être réalisés par le producteur du déchet, l'exploitant de l'installation de transit, regroupement ou tri ou tout laboratoire compétent. Il est possible de ne pas effectuer les essais après accord de l'inspection des installations classées dans les cas suivants : • toutes les informations nécessaires à l'information préalable sont déjà connues et dûment justifiées ; • le déchet fait partie d'un type de déchet pour lequel la réalisation des essais présente d'importantes difficultés ou entraînerait un risque pour la santé des intervenants ou, le cas échéant, pour lequel on ne dispose pas de procédure d'essai ; • l'exploitant met en place une surveillance de l'ensemble des paramètres mentionnés dans l'article 17. d) Dispositions particulières : Dans le cas de déchets régulièrement produits dans un même processus industriel, l'information préalable apporte des indications sur la variabilité des différents paramètres caractéristiques des déchets. Le producteur de ces déchets informe l'exploitant des modifications significatives apportées au procédé industriel à l'origine du déchet. Si des déchets issus d'un même processus sont produits dans des installations différentes, une seule information préalable peut être réalisée si elle est accompagnée d'une étude de variabilité entre les différents sites montrant leur homogénéité. Ces dispositions particulières ne s'appliquent pas aux déchets issus d'installations de regroupement ou de mélange de déchets. L'information préalable est renouvelée tous les ans et conservée au moins cinq ans par l'exploitant. S'il ne s'agit pas d'un déchet généré dans le cadre d'un même processus, chaque lot de déchets fait l'objet d'une d'information préalable.	l'automobile, du recyclage de rebus de fabrication en acier. Pas d'essai de lixiviation Nettoyage de la ferraille Les essais ne seront pas réalisés en accord avec l'inspection des installations classées. Les producteurs de déchets seront différents. Les déchets de ferrailles seront triés et stockés dans des casiers différenciés en fonction des origines (automobile, démolition, etc.). Des informations préalables seront réalisées par type de fournisseurs.	

		III. - Procédure d'admission L'installation comporte une aire d'attente à l'intérieur de l'installation pour la réception des déchets. Les déchets ne sont pas admis en dehors des heures d'ouverture de l'installation. a) Lors de l'arrivée des déchets sur le site, l'exploitant : • vérifie l'existence d'une information préalable en conformité avec le point II ci-dessus, en cours de validité ; • réalise un contrôle de la radioactivité des déchets susceptibles d'en émettre, s'il dispose d'un dispositif de détection sur site et si le contrôle n'a pas été effectué en amont de l'admission ; • recueille les informations nécessaires au renseignement du registre prévu par l'article R. 541-43 du code de l'environnement et mentionné dans l'arrêté du 29 février 2012 susvisé ; • réalise un contrôle visuel lors de l'admission sur site ou lors du déchargement ; • délivre un accusé de réception écrit pour chaque livraison admise sur le site. Dans le cas de réception de déchets dangereux (rubrique n° 2711), le bordereau de suivi de déchets dangereux vaut accusé de réception. Dans le cas de réception de déchets d'équipements électriques et électroniques, l'exploitant a à sa disposition les documents lui permettant de connaître la nature et les risques que peuvent représenter les équipements électriques et électroniques au rebut, admis dans l'installation. Il s'appuie, pour cela, notamment sur la documentation prévue à l'article R. 543-178 du code de l'environnement. b) Dans le cas de flux importants et uniformes de déchets en provenance d'un même producteur, la nature et la fréquence des vérifications réalisées sur chaque chargement sont déterminées en fonction des procédures de surveillance appliquées par ailleurs sur l'ensemble de la filière de valorisation ou d'élimination. c) En cas de doute sur la nature et le caractère dangereux ou non d'un déchet entrant, l'exploitant réalise ou fait réaliser des analyses pour identifier le déchet. Il peut également le refuser. d) En cas de non-présentation d'un des documents requis ou de non-conformité du déchet reçu avec le déchet annoncé, l'exploitant : • refuse le chargement, en partie ou en totalité, ou • si un document manque, peut entreposer le chargement en attente de la régularisation par le producteur, la ou les collectivités en charge de la collecte ou le détenteur.	Chaque lot livré sera contrôlé (portiques de détection de radioactivité, détecteur portatif, analyseur métallique portatif et contrôles visuels). Une aire d'attente sera disponible pour les contrôles avant déchargement. Réception et contrôle des papiers lors de la livraison Contrôle de la radioactivité Pesage du chargement (entrée/sortie) Contrôle visuel à l'admission Lors du déchargement, suivi informatique des déchets recueillis Pas de réception de déchets d'équipements électriques et électroniques La nature et la fréquence des vérifications seront adaptées en fonction des types de contrôles (ex : contrôle de radioactivité, de corps creux et de contaminants systématique à chaque lot livré) En cas de doute sur les déchets entrants, le lot est isolé et des analyses spécifiques dans le lot seront effectuées par des appareils portatifs et du personnel formé et habilité pour la radioactivité le cas échéant. Les éléments identifiés seront isolés et éliminés par les filières appropriées.	

		L'exploitant de l'installation de transit, regroupement ou tri adresse dans les meilleurs délais, et au plus tard quarante-huit heures après le refus ou la mise en attente du déchet, une copie de la notification motivée du refus du chargement ou des documents manquants, au producteur, à la (ou aux) collectivité (s) en charge de la collecte ou au détenteur du déchet. Les déchets en attente de régularisation d'un ou plusieurs documents sont entreposés au maximum 2 semaines. Au-delà, le déchet est refusé. Une zone est prévue pour l'entreposage, avant leur reprise par leur expéditeur, la régularisation des documents nécessaires à leur acceptation ou leur envoi vers une installation autorisée à les recevoir, des déchets qui ne respectent pas les critères mentionnés dans le présent article. IV. - Entreposage des déchets Les aires de réception, de transit, regroupement, de tri et de préparation en vue de la réutilisation des déchets doivent être distinctes et clairement repérées. Les zones d'entreposage sont distinguées en fonction du type de déchet, de l'opération réalisée (tri effectué ou non par exemple) et du débouché si pertinent (préparé en vue de la réutilisation, combustible, amendement, recyclage par exemple). L'exploitant dispose de moyens nécessaires pour évaluer le volume de ses stocks (bornes, piges, etc.). La hauteur des déchets entreposés n'excède pas 3 mètres si le dépôt est à moins de 100 mètres d'un bâtiment à usage d'habitation. Dans tous les cas, la hauteur n'excède pas six mètres. Pour la rubrique n° 2711, les bouteilles de gaz liquéfié équipant des équipements tels que cuisinières ou radiateurs sont retirées avant qu'ils ne soient introduits dans un endroit non ouvert en permanence sur l'extérieur. Les zones d'entreposage et de manipulation des produits ou déchets sont couvertes lorsque l'absence de couverture est susceptible de provoquer : • la dégradation des produits ou déchets gérés sur l'installation, rendant plus difficile leur utilisation, valorisation ou élimination appropriée, par exemple via l'infiltration d'eau dans la laine de verre et les mousses des déchets d'équipements électriques et électroniques ; • l'entraînement de substances polluantes telles que des huiles par les eaux de pluie. V. - Opérations de tri des déchets Les déchets sont triés en fonction de leur nature et de leur exutoire (mode de valorisation, d'élimination).	En cas de contaminant ou de document manquant ou non conforme, le camion sera refusé ou mis en attente de sa régularisation. Le producteur sera informé dans les 48h en cas de refus ou de mise en attente. La mise en attente sera d'au maximum 2 semaines. Une zone d'entreposage sera prévue (loges d'isolement dédiées le cas échéant). Le PAM1 réaménagé sera organisé sous forme de casier. A chaque casier correspondra un type de déchets de ferrailles et sera signalisé visuellement. Les flux entrants et sortants seront gérés informatiquement. **La demande de dérogation est maintenue concernant la hauteur de stockage : La hauteur de stockage n'excèdera pas 12 m maximum dans les casiers.** Pas de stockage n°2711 Les parcs à matières ne sont pas couverts. Les eaux pluviales sont récupérées et traitées. Le parc à ferrailles sera imperméabilisé (bétonné). Les eaux pluviales seront collectées, épurées (séparateur d'hydrocarbures) et majoritairement réutilisées dans le circuit des eaux de la cokerie.	

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
		Dispositions particulières aux déchets d'équipements électriques et électroniques Les équipements de froid ayant des mousses isolantes contenant des substances visées à l'article R. 543-75 du code de l'environnement sont éliminés dans un centre de traitement équipé pour le traitement de ces mousses et autorisé à cet effet. Lorsqu'ils sont identifiés, les condensateurs, les radiateurs à bain d'huile et autres déchets susceptibles de contenir des PCB sont séparés dans un bac étanche spécialement affecté et identifié. Leur élimination est faite dans une installation dûment autorisée. Les déchets de tubes fluorescents, lampes basse énergie et autres lampes spéciales autres qu'à incandescence sont stockés et manipulés dans des conditions permettant d'en éviter le bris, et leur élimination est faite dans une installation dûment autorisée respectant les conditions de l'arrêté du 23 novembre 2005 relatif aux modalités de traitement des déchets d'équipements électriques et électroniques prévues à l'article 21 du décret n° 2005-829 du 20 juillet 2005 relatif à la composition des équipements électriques et électroniques et à l'élimination des déchets issus de ces équipements, ou remis aux personnes tenues de les reprendre, en application des articles R. 543-188 et R. 543-195 du code de l'environnement ou aux organismes auxquels ces personnes ont transféré leurs obligations. Dans le cas d'un déversement accidentel de mercure, l'ensemble des déchets collectés est rassemblé dans un contenant assurant l'étanchéité et pourvu d'une étiquette adéquate, pour être expédié dans un centre de traitement des déchets mercuriels.	La collecte et le confinement des eaux d'extinction incendie du PAM1 sera réalisable via les nouveaux bassins des eaux pluviales conçus pour le projet. Le PAM1 réaménagé sera organisé sous forme de casier. A chaque casier correspondra un type de déchets de ferrailles et sera signalisé visuellement. Non concerné Non concerné Non concerné	
3. Emissions dans l'eau				
3.1 Collecte et rejet des effluents				

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
14	Collecte des effluents	Tous les effluents aqueux sont canalisés. Le réseau de collecte est de type séparatif permettant d'isoler les eaux résiduaires des eaux pluviales. Les effluents susceptibles d'être pollués, c'est-à-dire les eaux résiduaires et les eaux pluviales susceptibles d'être polluées, notamment par ruissellement sur les voies de circulation, aires de stationnement, de chargement et déchargement ou sur les produits et/ou déchets entreposés, sont traités avant rejet dans l'environnement par un dispositif de traitement adéquat. Il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement et le milieu récepteur, à l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise. Le plan des réseaux de collecte des effluents fait apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques. Il est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.	Les effluents aqueux seront uniquement des eaux pluviales. Le parc PAM1 sera drainé. L'ensemble des eaux pluviales sera collecté dans des bassins de tamponnement qui seront vidés par des pompes. L'eau transférée sera traitée par la station de traitement de la cokerie (retrait particules et hydrocarbures). L'excédent éventuel sera envoyé vers la station EXD. Le plan des réseaux est disponible en annexe de la partie Description projet.	Conforme
15	Points de prélèvements pour les contrôles	Sur chaque canalisation de rejet d'effluents sont prévus un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (DCO, concentration en polluant, etc.). Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (qualité des parois, régime d'écoulement, etc.) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène. Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions sont également prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.	Les points de prélèvement resteront les points de mesures existants (station de mesures de la cokerie et de la station EXD).	Conforme
16	Rejet des effluents	Le dispositif de traitement des effluents susceptibles d'être pollués est entretenu par l'exploitant conformément à un protocole d'entretien. Les fiches de suivi du nettoyage des équipements ainsi que les bordereaux de traitement des déchets détruits ou retraités sont mis à la disposition de l'inspection des installations classées.	Les dispositifs actuels seront maintenus et étendus pour l'entretien des nouveaux bassins de collecte.	Conforme
3.2 Valeurs limites d'émission				
17	VLE pour rejet dans le milieu naturel	Les effluents susceptibles d'être pollués rejetés au milieu naturel respectent les valeurs limites de concentration suivantes.	Les VLE de rejets de la station EXD seront conservées.	Conforme

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>
<table>
<tr><td colspan="2">1 - Matières en suspension totales (MEST), demandes chimique en oxygène (DCO)</td></tr>
<tr><td colspan="2">Matières en suspension totales (Code SANDRE : 1305)</td></tr>
<tr><td>flux journalier maximal inférieur ou égal à 15 kg/j</td><td>100 mg/l</td></tr>
<tr><td>flux journalier maximal supérieur à 15 kg/j</td><td>35 mg/l</td></tr>
<tr><td colspan="2">DCO (sur effluent non décanté) (Code SANDRE : 1314)</td></tr>
<tr><td>flux journalier maximal inférieur ou égal à 50 kg/j</td><td>300 mg/l</td></tr>
<tr><td>flux journalier maximal supérieur à 50 kg/j</td><td>125 mg/l</td></tr>
</table>
</td>
<td>Rejet vers le milieu naturel de la station EXD :
- VLE MES : 30 mg/l
- VLE DCO : 125 mg/l</td>
<td>Conforme</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>
<table>
<tr><td colspan="4">2 - Substances spécifiques du secteur d'activité
(uniquement dans le cas où l'information préalable mentionne le risque de leur présence)</td></tr>
<tr><td></td><td>N° CAS</td><td>Code SANDRE</td><td></td></tr>
<tr><td>Arsenic et ses composés (en As)</td><td>7440-38-2</td><td>1369</td><td>25 µg/l si le rejet dépasse 0,5g/j</td></tr>
<tr><td>Cadmium et ses composés</td><td>7440-43-9</td><td>1388</td><td>25 µg/l</td></tr>
<tr><td>Chrome et ses composés (dont chrome hexavalent et ses composés exprimés en chrome)</td><td>7440-47-3</td><td>1389</td><td>0,1 mg/l si le rejet dépasse 5 g/j
(dont Cr6+ : 50µg/l)</td></tr>
<tr><td>Cuivre et ses composés (en Cu)</td><td>7440-50-8</td><td>1392</td><td>0,150mg/l si le rejet dépasse 5 g/j</td></tr>
<tr><td>Mercure et ses composés (en Hg)</td><td>7439-97-6</td><td>1387</td><td>25 µg/l</td></tr>
<tr><td>Nickel et ses composés</td><td>7440-02-0</td><td>1386</td><td>0,2 mg/l si le rejet dépasse 5g/j</td></tr>
<tr><td>Plomb et ses composés (en Pb)</td><td>7439-92-1</td><td>1382</td><td>0,1 mg/l si le rejet dépasse 5g/j</td></tr>
<tr><td>Zinc et ses composés (en Zn)</td><td>7440-66-6</td><td>1383</td><td>0,8mg/l si le rejet dépasse 20 g/j</td></tr>
<tr><td>Fluor et composés (en F) (dont fluorures)</td><td>-</td><td>-</td><td>15 mg/l</td></tr>
<tr><td>Indice phénols</td><td>108-95-2</td><td>1440</td><td>0,3 mg/l</td></tr>
<tr><td>Cyanures libres</td><td>57-12-5</td><td>1084</td><td>0,1 mg/l</td></tr>
<tr><td>Hydrocarbures totaux</td><td>-</td><td>7009</td><td>10 mg/l</td></tr>
<tr><td>Hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP)</td><td></td><td>1117</td><td rowspan="4">25 µg/l (somme des 5 composés visés)</td></tr>
<tr><td>Benzo(a)pyrène</td><td>50-32-8</td><td>1115</td></tr>
<tr><td>Somme Benzo(b)fluoranthène + Benzo(k)fluoranthène</td><td>205-99-2 / 207-08-9</td><td>-</td></tr>
<tr><td>Somme Benzo(g, h,i)perylène + Indeno(1,2,3-cd)pyrène</td><td>191-24-2 / 193-39-5</td><td>-</td></tr>
<tr><td>Composés organiques halogénés (en AOX ou EOX) ou halogènes des composés organiques absorbables (AOX)</td><td>-</td><td>1106</td><td>1 mg/l</td></tr>
</table>
</td>
<td>

Demande de dérogation pour conserver les VLE de la station EXD existantes avant rejet au milieu naturel :

- AS : 0,01 mg/l
- Cd : 0,025 mg/l
- **Cr : 0,5 mg/l**
- **CrVI : 0,1 mg/l**
- **Cuivre : 0,2 mg/l**
- Hg : 0,01 mg/l
- **Ni : 0,5 mg/l**
- **Pb : 0,5 mg/l**
- **Zn : 2 mg/l**
- Fluor : 12 mg/l
- Indice phénols : 0,3 mg/l
- Cyanures libres : 0,1 mg/l
- Hydrocarbures totaux : 5 mg/l
- HAP : 0,01 mg/l (mesurés à la station Cokerie)
- Composés organiques halogénés (AOX) : 0,5 mg/l

</td>
<td>Demande pour maintenir les VLE de la station EXD des rejets global site de l'AP existant qui récupéreront les excédents des eaux pluviales du futur PAM1 avant rejet au milieu naturel.</td>
</tr>
</table>

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
18	Raccordement à une station d'épuration	Le raccordement à une station d'épuration collective, urbaine ou industrielle, n'est autorisé que si l'infrastructure collective d'assainissement (réseau et station d'épuration) est apte à acheminer et traiter l'effluent industriel ainsi que les boues résultant de ce traitement dans de bonnes conditions. Une autorisation de déversement ainsi que, le cas échéant, une convention de déversement, sont établies avec la ou les autorités compétentes en charge du réseau d'assainissement et du réseau de collecte. Les valeurs limites de concentration imposées à l'effluent à la sortie de l'installation avant raccordement à une station d'épuration urbaine ne dépassent pas : • MEST : 600 mg/l ; • DCO : 2 000 mg/l. Toutefois, les valeurs limites de rejet peuvent être supérieures aux valeurs ci-dessus si les autorisations et éventuelles conventions de déversement l'autorisent et dans la mesure où il a été démontré que le bon fonctionnement des réseaux, des équipements d'épuration, ainsi que du système de traitement des boues n'est pas altéré par ces dépassements. Cette disposition s'applique également pour une installation raccordée à une station d'épuration industrielle (rubrique n° 2750) ou mixte (rubrique n° 2752) dans le cas de rejets de micropolluants. Pour une installation raccordée à une station d'épuration urbaine et pour les polluants autres que ceux réglementés ci-dessus, les valeurs limites sont les mêmes que pour un rejet dans le milieu naturel. Pour la température, le débit et le pH, l'autorisation de déversement dans le réseau public fixe la valeur à respecter.	Les effluents aqueux seront traités par les stations de traitement interne au site.	Non concerné

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
19	Dispositions communes au VLE pour rejet dans le milieu naturel et au raccordement à une station d'épuration	Les valeurs limites ci-dessus s'appliquent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur 24 heures. La mesure est réalisée à partir d'un échantillon prélevé sur une durée de 24 heures et représentatif du fonctionnement de l'installation. Dans le cas où il s'avérerait impossible d'effectuer un prélèvement proportionnel au débit de l'effluent, il sera pratiqué un prélèvement asservi au temps ou des prélèvements ponctuels si la nature des rejets le justifie. Les contrôles se font, sauf stipulation contraire de la norme appliquée (si une norme est appliquée), sur effluent brut non décanté et non filtré, sans dilution préalable ou mélange avec d'autres effluents. Dans le cas où une autosurveillance est mise en place, 10 % de la série des résultats des mesures peuvent dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Dans le cas d'une auto-surveillance journalière (ou plus fréquente) des effluents aqueux, ces 10 % sont comptés sur une base mensuelle. Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite.	L'autosurveillance sur les stations de traitement du site sera maintenue.	Conforme
20	Mesures périodiques	Une mesure des concentrations des différents polluants visés aux articles 17 et 18 est effectuée au moins tous les ans par un organisme agréé par le ministre chargé de l'environnement. Les polluants qui ne sont pas susceptibles d'être émis par l'installation ne font pas l'objet des mesures périodiques prévues au présent article.	Les mesures périodiques par un organisme agréé seront maintenues.	Conforme
21	Epandage	L'épandage des déchets et effluents est interdit.	Interdiction conservée	Conforme
4.Emissions dans l'air				
22	Risques d'envols et poussières	L'exploitant adopte les dispositions suivantes, nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses : • les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.) et convenablement nettoyées ; • les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules sont prévues en cas de besoin ; • s'il est fait l'usage de bennes ouvertes, les produits et déchets entrant et sortant du site sont couverts d'une bâche ou d'un filet ; • toutes dispositions sont prises en permanence pour empêcher l'introduction et la pullulation des insectes et des nuisibles, ainsi que pour en assurer la destruction.	Des dispositions seront prises pour prévenir les envols : - le nettoyage des voiries sera étendu aux nouvelles zones - les camions de ferrailles arriveront bâchés sur site - le PAM1 sera drainé	Conforme

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
23	Odeur	Toutes les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine d'émission de gaz odorant susceptibles d'incommoder le voisinage et de nuire à la santé et à la sécurité publique. Lorsqu'il y a des sources potentielles d'odeurs de grande surface (bassins d'entreposage, etc.) difficiles à confiner, celles-ci sont implantées de manière à limiter la gêne pour le voisinage (éloignement, etc.). L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour éviter en toute circonstance l'apparition de conditions anaérobies dans les bassins d'entreposage ou dans les canaux à ciel ouvert.	La nature des déchets ne sera pas susceptible de générer des odeurs.	Conforme
24	Fluides frigorifiques	Toutes dispositions sont prises pour éviter le rejet à l'atmosphère des fluides frigorigènes halogénés contenus dans des déchets d'équipements de production de froid, y compris de façon accidentelle lors de leur manipulation. Le dégazage du circuit réfrigérant de ces équipements est interdit.	Contrôle de détection des corps creux afin d'éviter l'approvisionnement de contenant de fluides frigorigène.	Conforme
5.Bruit				

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Titre</th><th>Prescriptions</th><th>Analyse du projet</th><th>Conformité ?</th></tr>
<tr><td>25</td><td>Valeurs limites de bruit</td><td>Les émissions sonores de l'installation ne sont pas à l'origine, dans les zones à émergence réglementée, d'une émergence supérieure aux valeurs admissibles définies dans le tableau suivant :
<table><tr><th>NIVEAU
de bruit ambiant
(incluant le bruit
de l'installation)</th><th>ÉMERGENCE
admissible
pour la période allant
de 7 heures à 22 heures,
sauf dimanches
et jours fériés</th><th>ÉMERGENCE
admissible
pour la période allant
de 22 heures à 7 heures,
ainsi que les dimanches
et jours fériés</th></tr><tr><td>Supérieur à 35 et inférieur ou égal à 45 dB (A)</td><td>6 dB (A)</td><td>4 dB (A)</td></tr><tr><td>Supérieur à 45 dB (A)</td><td>5 dB (A)</td><td>3 dB (A)</td></tr></table>
De plus, le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation ne dépasse pas, lorsqu'elle est en fonctionnement, 70 dB (A) pour la période de jour et 60 dB (A) pour la période de nuit, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur à cette limite.
Dans le cas où le bruit particulier de l'établissement est à tonalité marquée au sens du point 1.9 de l'annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 susvisé, de manière établie ou cyclique, sa durée d'apparition n'excède pas 30 pour cent de la durée de fonctionnement de l'établissement dans chacune des périodes diurne ou nocturne définies dans le tableau ci-dessus.
II. - Appareils de communication
L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs, etc.), gênant pour le voisinage, est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention et au signalement d'incidents graves ou d'accidents.</td><td>Les activités du PAM1 réaménagé seront incluses dans les études acoustiques.
Le PAM1 est situé au milieu du site AMDK, et éloigné des habitations.
Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter les nuisances sonores.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td colspan="5">6. Déchets générés par l’installation</td></tr>
</table>

Art.	Titre	Prescriptions	Analyse du projet	Conformité ?
26	Généralités	L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour : • en priorité, prévenir et réduire la production et la nocivité des déchets qu'il génère ; • assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise en privilégiant, dans l'ordre : a) La préparation en vue de la réutilisation ; b) Le recyclage ; c) Toute autre valorisation, notamment la valorisation énergétique ; d) L'élimination.	Les déchets du PAM1 seront collectés, triés et placés dans des bennes pour être gérés par les filières existantes du site.	Conforme

Arrêté du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n°2560 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Dans le cadre du projet, l'analyse concerne uniquement les activités de chantier (usinage, découpe, meulage, perçage, fraisage, tournage, rectification, etc.).

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
1	Le présent arrêté fixe les prescriptions applicables aux installations classées soumises à enregistrement sous la rubrique n° 2560. Il ne s'applique pas aux installations existantes déjà autorisées. Ces dispositions s'appliquent sans préjudice de prescriptions particulières dont peut être assorti l'arrêté d'enregistrement dans les conditions fixées par les articles L. 512-7-3 et L. 512-7-5 du code de l'environnement. Le présent arrêté entre en vigueur le 1er janvier 2014.	Les installations du site AMDK sont actuellement soumis à enregistrement sous la rubrique 2560. De nouvelles activités auront lieu durant la phase chantier du projet de Décarbonation. La présente analyse concernera uniquement ces nouvelles activités temporaires.	Sans Objet
2	Définitions : au sens du présent arrêté, on entend par : « Débit d'odeur » : conventionnellement, le produit du débit d'air rejeté, exprimé en m^3/h, par le facteur de dilution au seuil de perception ; « Eaux industrielles (EI) » : effluents liquides résultant du fonctionnement des installations ; « Eaux pluviales non polluées (EPnp) » : eaux météoriques non susceptibles de ruisseler sur des aires imperméabilisées et n'entrant pas en contact avec des fumées industrielles. Sauf configuration spéciale, les eaux de toitures peuvent être considérées comme eaux pluviales non polluées ; « Eaux pluviales polluées (EPp) » : eaux météoriques susceptibles de ruisseler sur des aires imperméabilisées ou d'être en contact avec des fumées industrielles ; « Eaux résiduaires » : effluents liquides susceptibles d'être pollués (EPp, EU et EI) rejetés du site vers un exutoire extérieur au site ; « Eaux usées (EU) » : effluents liquides provenant des différents usages domestiques de l'eau du personnel (toilettes, cuisines, etc.), essentiellement porteuses de pollution organique ; « Émergence » : la différence entre les niveaux de pression continus équivalents pondérés A du bruit ambiant (installation en fonctionnement) et du bruit résiduel (en l'absence du bruit généré par l'installation) ; « Émission » : le rejet direct ou indirect, à partir de sources ponctuelles ou diffuses de l'installation, de substances, de vibrations, de chaleur ou de bruit dans l'air, l'eau ou le sol ; « Huiles usagées » : toutes les huiles minérales ou synthétiques, lubrifiantes ou industrielles, qui sont devenues impropres à l'usage auquel elles étaient initialement destinées, telles que les huiles usagées des moteurs à combustion et des systèmes de transmission, les huiles lubrifiantes, les huiles pour turbines et celles pour systèmes hydrauliques ;	/	Sans Objet

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
2 (suite)	« Installation » : une unité technique fixe au sein de laquelle interviennent une ou plusieurs des activités visées à l'annexe de l'article R. 511-9 du code de l'environnement ainsi que toute autre activité s'y rapportant directement, exercée sur le même site, qui est liée techniquement aux activités énumérées dans cette annexe et qui est susceptible d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution ; « Local à risque incendie » : enceinte fermée contenant des matières combustibles, inflammables ou explosives et occupée, de façon périodique ou ponctuelle, par du personnel. Ici les locaux à risque incendie sont, entre autres, les chaufferies, les locaux de charge d'accumulateur, les zones de stockages de produits combustibles, inflammables ou explosifs ; « Nettoyage-dégraissage lessiviel » : opération permettant d'éliminer d'une surface quelconque, sans réaction chimique avec la surface du substrat, toutes particules de graisses et/ou résidus d'opérations antérieures, afin d'obtenir une surface propre, apte aux opérations ultérieures. Ce nettoyage-dégraissage est réalisé en utilisant des mélanges de substances minérales et organiques dans une base aqueuse non cyanurée. En aucun cas cette opération n'est un décapage ; « Niveau d'une odeur ou concentration d'un mélange odorant » : conventionnellement, le facteur de dilution qu'il faut appliquer à un effluent pour qu'il ne soit plus ressenti comme odorant par 50 % des personnes constituant un échantillon de population ; « Permis d'intervention » : permis permettant la réalisation de travaux de réparation ou d'aménagement conduisant à une augmentation des risques sans emploi d'une flamme ou d'une source chaude ; « Pollution » : l'introduction directe ou indirecte, par l'activité humaine, de substances, de vibrations, de chaleur ou de bruit dans l'air, l'eau ou le sol, susceptibles de porter atteinte à la santé humaine ou à la qualité de l'environnement, d'entraîner des détériorations des biens matériels, une détérioration ou une entrave à l'agrément de l'environnement ou à d'autres utilisations légitimes de ce dernier ; « QMNA » : le débit (Q) mensuel (M) minimal (N) de chaque année civile (A). Il s'agit du débit d'étiage d'un cours d'eau ; « QMNA5 » : la valeur du QMNA telle qu'elle ne se produit qu'une année sur cinq ; « Réfrigération en circuit ouvert » : tout système qui permet le retour des eaux de refroidissement dans le milieu naturel après prélèvement ; « Substances dangereuses » : les substances ou les mélanges tels que définis à l'article 3 du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges ; « Tiers » : personne totalement étrangère à l'installation. « Valeur limite d'émission » : la masse, exprimée en fonction de certains paramètres spécifiques, la concentration et/ou le niveau d'une émission, à ne pas dépasser au cours d'une ou de plusieurs périodes données.	/	Sans Objet

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
2 (suite)	« Zone de mélange » : zone adjacente au point de rejet où les concentrations d'un ou plusieurs polluants peuvent dépasser les normes de qualité environnementales. Cette zone est proportionnée et limitée à la proximité du point de rejet et ne compromet pas le respect des normes de qualité environnementales sur le reste de la masse d'eau. « Zones à émergence réglementée » : — l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers, existant à la date du dépôt de dossier d'enregistrement, et leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse) à l'exclusion de celles des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles ; — les zones constructibles définies par des documents d'urbanisme opposables aux tiers et publiés à la date du dépôt de dossier d'enregistrement ; — l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers qui ont été implantés après la date du dépôt de dossier d'enregistrement dans les zones constructibles définies ci-dessus, et leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse), à l'exclusion de celles des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles.	/	Sans Objet
Chapitre 1er : Dispositions générales			
3	L'installation est implantée, réalisée et exploitée conformément aux plans et autres documents joints à la demande d'enregistrement. L'exploitant énumère et justifie en tant que de besoin toutes les dispositions prises pour la conception, la construction et l'exploitation des installations afin de respecter les prescriptions du présent arrêté.	Un plan des zones de travaux en chantier clos est disponible en annexe du dossier.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
4	L'exploitant établit et tient à jour un dossier comportant les documents suivants : — une copie de la demande d'enregistrement et du dossier qui l'accompagne ; — le dossier d'enregistrement tenu à jour et daté en fonction des modifications apportées à l'installation ; — l'arrêté d'enregistrement délivré par le préfet ainsi que tout arrêté préfectoral relatif à l'installation ; — les résultats des mesures sur les rejets et le bruit des cinq dernières années ; — le registre rassemblant l'ensemble des déclarations d'accidents ou d'incidents faites à l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées ; — les différents documents prévus par le présent arrêté, à savoir : — le registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus (cf. art. 9) ; — le plan de localisation des risques, (cf. art. 8) ; — le plan général des stockages (cf. art. 9) ; — les fiches de données de sécurité des produits présents dans l'installation (cf. art. 9) ; — les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu des locaux à risque (cf. art. 11) ; — les éléments justifiant la conformité, l'entretien et la vérification des installations électriques (cf. art. 16) ; — le registre de vérification périodique et de maintenance des équipements (cf. art. 22) ; — les consignes d'exploitation (cf. art. 23) ; — le plan des réseaux de collecte des effluents (cf. art. 28) ; — les éléments techniques permettant d'attester de l'absence d'émission dans l'air de certains produits par l'installation (cf. art. 39) ; — le registre des déchets générés par l'installation (cf. art. 45). Ce dossier est tenu à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées.	Le dossier d'autorisation environnementale fait office de demande d'enregistrement. La société ArcelorMittal tiendra à disposition l'ensemble des documents.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
5	L'installation est implantée conformément aux règles d'urbanisme en vigueur. L'installation est implantée à une distance minimale de 10 mètres des limites de propriété de l'installation. En cas d'impossibilité technique de respecter ces distances, l'exploitant proposera des mesures alternatives permettant d'assurer un niveau de sécurité des tiers équivalent. L'installation ne se situe pas au-dessus ou en dessous de locaux habités ou occupés par des tiers.	Le site est situé en zone industrielle. Les activités en chantier clos seront distantes de 10 m de la limite de propriété.	Conforme
6	Sans préjudice des règlements d'urbanisme, l'exploitant adopte les dispositions suivantes, nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses : — les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.) et convenablement nettoyées ; — les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules sont prévues en cas de besoin ; — les surfaces où cela est possible sont engazonnées ou végétalisées ; — des écrans de végétation sont mis en place, si cela est possible.	Des dispositions seront prises afin d'éviter les envols de poussières le cas échéant.	Conforme
7	L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage. L'ensemble de l'installation est maintenu propre et entretenu en permanence. Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant, sont aménagés et maintenus en bon état de propreté. Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier.	Les activités de chantier seront temporaires et auront lieu au cœur des installations AMDK en zone industrielle. Les bonnes pratiques de propreté seront appliquées. Il n'est pas attendu de rejet canalisé à l'atmosphère pour ces activités de chantier.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
Chapitre II : Prévention des accidents et des pollutions			
Section 1 : Généralités			
8	L'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement. Ces parties de l'installation sont appelées zones à risque. L'exploitant dispose d'un plan général de ces zones à risques qui précise les dangers associés.	Des plans de prévention avec analyse de risques seront réalisés pour les activités de chantier en amont et au fur et à mesure de l'avancement des travaux. Des mesures de prévention et de protection seront prises en cohérence avec les risques. Les zones à risques ont été identifiées dans l'étude de dangers.	Conforme
9	Sans préjudice des dispositions du code du travail, l'exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l'installation, en particulier les fiches de données de sécurité. L'exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition des services d'incendie et de secours.	Les activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas de produits chimiques dangereux. Les équipements seront majoritairement électriques.	Conforme
10	Les locaux sont maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes et de poussières. Le matériel de nettoyage est adapté aux risques présentés par les produits et poussières.	Du fait de leur caractère temporaire, les activités s'effectueront sous des tentes ou algeco semi-ouvert. Le matériel de nettoyage sera adapté aux activités.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
	Section 2 : Dispositions constructives		
11	Les locaux à risque incendie présentent les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes : — matériaux de classe A1 ou A2 s1 d1 ; — murs extérieurs : REI 90 ; — murs séparatifs : REI 90 ; — planchers/sol : REI 90 ; — portes et fermetures : EI 90 ; — toitures et couvertures de toiture BROOF (t3). Les ouvertures effectuées dans les éléments séparatifs (passage de gaines et canalisations, de convoyeurs) sont munies de dispositifs assurant un degré coupe-feu équivalent à celui exigé pour ces éléments séparatifs. Les justificatifs attestant des propriétés de résistance au feu sont conservés et tenus à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées.	Du fait de la nature temporaire des activités de chantier et de leur localisation variable dans le temps, des mesures de sécurité (écrans, cabines, …) seront prises autour des activités de découpe susceptibles de présenter un risque. Les quantités de matières combustibles sur le chantier seront limitées.	Sans Objet
12	I. — Accessibilité. L'installation dispose en permanence d'un accès au moins pour permettre à tout moment l'intervention des services d'incendie et de secours. Au sens du présent arrêté, on entend par « accès à l'installation » une ouverture reliant la voie de desserte ou publique et l'intérieur du site suffisamment dimensionné pour permettre l'entrée des engins de secours et leur mise en œuvre. Les véhicules dont la présence est liée à l'exploitation de l'installation stationnent sans occasionner de gêne pour l'accessibilité des engins des services de secours depuis les voies de circulation externes à l'installation, même en dehors des heures d'exploitation et d'ouverture de l'installation.	Un plan des zones de chantier est disponible en annexe du dossier. Les chantiers clos seront identifiés. Les accès à ces chantiers seront maintenus libres pour les services d'incendie et de secours.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
12 ***(suite)***	II. — Accessibilité des engins à proximité de l'installation. Une voie « engins » au moins est maintenue dégagée pour la circulation sur le périmètre de l'installation et est positionnée de façon à ne pouvoir être obstruée par l'effondrement de tout ou partie de cette installation. Cette voie « engins » respecte les caractéristiques suivantes : — la largeur utile est au minimum de 3 mètres, la hauteur libre au minimum de 3,5 mètres et la pente inférieure à 15 % ; — dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres, un rayon intérieur R minimal de 13 mètres est maintenu et une sur-largeur de S = 15/R mètres est ajoutée ; — la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 160 kN avec un maximum de 90 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au maximum ; — chaque point du périmètre de l'installation est à une distance maximale de 60 mètres de cette voie ; — aucun obstacle n'est disposé entre les accès à l'installation ou aux voies échelles et la voie « engins ». En cas d'impossibilité de mise en place d'une voie « engins » permettant la circulation sur l'intégralité du périmètre de l'installation et si tout ou partie de la voie est en impasse, les 40 derniers mètres de la partie de la voie en impasse sont d'une largeur utile minimale de 7 mètres et une aire de retournement de 20 mètres de diamètre est prévue à son extrémité.	Plusieurs accès aux chantiers clos seront possibles. Un plan des zones de chantier est disponible en annexe du dossier. Les accès vers les installations existantes seront maintenus pendant la durée du chantier. Les routes existantes resteront conformes.	Conforme
	III. — Déplacement des engins de secours à l'intérieur du site. Pour permettre le croisement des engins de secours, tout tronçon de voie « engins » de plus de 100 mètres linéaires dispose d'au moins deux aires dites « de croisement », judicieusement positionnées, dont les caractéristiques sont : — largeur utile minimale de 3 mètres en plus de la voie « engins » ; — longueur minimale de 10 mètres, présentant a minima les mêmes qualités de pente, de force portante et de hauteur libre que la voie « engins ».	Plusieurs accès aux chantiers clos seront possibles. Un plan des zones de chantier est disponible en annexe du dossier. Les accès vers les installations existantes seront maintenus pendant la durée du chantier.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
12 ***(suite)***	IV. — Mise en station des échelles. Pour toute installation située dans un bâtiment de hauteur supérieure à 8 mètres, au moins une façade est desservie par au moins une voie « échelle » permettant la circulation et la mise en station des échelles aériennes. Cette voie échelle est directement accessible depuis la voie « engins » définie au II. Depuis cette voie, une échelle accédant à au moins toute la hauteur du bâtiment peut être disposée. La voie respecte par ailleurs les caractéristiques suivantes : — la largeur utile est au minimum de 4 mètres, la longueur de l'aire de stationnement au minimum de 10 mètres, la pente au maximum de 10 % ; — dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 mètres, un rayon intérieur R minimal de 13 mètres est maintenu et une sur-largeur de S = 15/R mètres est ajoutée ; — aucun obstacle aérien ne gêne la manœuvre de ces échelles à la verticale de l'ensemble de la voie ; — la distance par rapport à la façade est de 1 mètre minimum et 8 mètres maximum pour un stationnement parallèle au bâtiment et inférieure à 1 mètre pour un stationnement perpendiculaire au bâtiment ; — la voie résiste à la force portante calculée pour un véhicule de 160 kN avec un maximum de 90 kN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,6 mètres au maximum, et présente une résistance au poinçonnement minimale de 88 N/cm². Par ailleurs, pour toute installation située dans un bâtiment de plusieurs niveaux possédant au moins un plancher situé à une hauteur supérieure à 8 mètres par rapport au niveau d'accès des secours, sur au moins deux façades, cette voie « échelle » permet d'accéder à des ouvertures. Ces ouvertures permettent au moins un accès par étage pour chacune des façades disposant d'une voie « échelle » et présentent une hauteur minimale de 1,80 mètre et une largeur minimale de 0,90 mètre. Les panneaux d'obturation ou les châssis composant ces accès s'ouvrent et demeurent toujours accessibles de l'extérieur et de l'intérieur. Ils sont aisément repérables de l'extérieur par les services de secours.	Des zones de mise en station des échelles seront maintenues disponibles.	Conforme
	V. — Établissement du dispositif hydraulique depuis les engins. À partir de chaque voie « engins » ou « échelle » est prévu un accès à toutes les issues du bâtiment ou au moins à deux côtés opposés de l'installation par un chemin stabilisé de 1,40 mètre de large au minimum.	Des issues et accès aux chantiers seront prévus.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
13	Les locaux à risque incendie sont équipés en partie haute de dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur (DENFC) permettant l'évacuation à l'air libre des fumées, gaz de combustion, chaleur et produits imbrûlés dégagés en cas d'incendie. Ces dispositifs sont composés d'exutoires à commande automatique et manuelle (ou autocommande). La surface utile d'ouverture de l'ensemble des exutoires n'est pas inférieure à 2 % de la surface au sol du local. Afin d'équilibrer le système de désenfumage et de le répartir de manière optimale, un DENFC de superficie utile comprise entre 1 et 6 m² est prévue pour 250 m² de superficie projetée de toiture. En exploitation normale, le réarmement (fermeture) est possible depuis le sol du local ou depuis la zone de désenfumage. Ces commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès et installées de façon à garantir la sécurité de l'installation. Le respect de la norme NF S 61-932 et, le cas échéant, de ses amendements A1-A2-A3-A4, dans sa version en vigueur lors de leur installation, est présumé satisfaire à cette exigence. L'action d'une commande de mise en sécurité ne peut pas être inversée par une autre commande. Les dispositifs d'évacuation naturelle de fumées et de chaleur sont à adapter aux risques particuliers de l'installation. Ils sont conçus de sorte à garantir la sécurité de l'installation. Ils sont présumés satisfaire à cette exigence lorsqu'ils répondent aux caractéristiques suivantes définies par la norme NF EN 12101-2, dans sa version en vigueur lors de leur installation : — système d'ouverture de type B (ouverture + fermeture) ; — fiabilité : classe RE 300 (300 cycles de mise en sécurité). Les exutoires bifonction sont soumis à 10 000 cycles d'ouverture en position d'aération ; — la classification de la surcharge neige à l'ouverture est SL 250 (25 daN/m²) pour des altitudes inférieures ou égales à 400 mètres et SL 500 (50 daN/m²) pour des altitudes supérieures à 400 mètres et intérieures ou égales à 800 mètres. La classe SL 0 est utilisable si la région d'implantation n'est pas susceptible d'être enneigée ou si des dispositions constructives empêchent l'accumulation de la neige. Au-dessus de 800 mètres, les exutoires sont de la classe SL 500 et installés avec des dispositions constructives empêchant l'accumulation de la neige ; — classe de température ambiante T(00) ; — classe d'exposition à la chaleur B300. Des amenées d'air frais d'une superficie au moins égale à la surface des plus grands exutoires sont réalisées soit par des ouvrants en façade soit par des bouches raccordées à des conduits, soit par les portes des locaux à désenfumer donnant sur l'extérieur.	Du fait de la nature temporaire des activités de chantier et de leur localisation variable dans le temps, des mesures de sécurité (écrans, cabines, …) seront prises autour des activités de découpe susceptibles de présenter un risque. Les quantités de matières combustibles sur le chantier seront limitées.	Sans Objet

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
14	L'installation est dotée de moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques, notamment : 1. D'un moyen permettant d'alerter les services d'incendie et de secours. 2. De plans des locaux facilitant l'intervention des services d'incendie et de secours avec une description des dangers pour chaque local, comme prévu à l'article 8.	Des moyens de lutte contre l'incendie seront prévus sur les zones de chantiers (extincteurs, etc.). Le SDIS sera convié en réunion pour l'organisation et la connaissance des chantiers. Des moyens d'alerter seront disponibles sur chaque chantier.	Conforme
14 ***(suite)***	3. D'un ou plusieurs appareils d'incendie (prises d'eau, poteaux par exemple) d'un réseau public ou privé d'un diamètre nominal DN100 ou DN150 implantés de telle sorte que tout point de la limite de l'installation se trouve à moins de 100 mètres d'un appareil permettant de fournir un débit minimal de 60 mètres cubes par heure pendant une durée d'au moins deux heures et dont les prises de raccordement sont conformes aux normes en vigueur pour permettre au service d'incendie et de secours de s'alimenter sur ces appareils. Les appareils sont distants entre eux de 150 mètres maximum (les distances sont mesurées par les voies praticables aux engins d'incendie et de secours). À défaut, une réserve d'eau d'au moins 120 mètres cubes destinée à l'extinction est accessible en toutes circonstances et à une distance de l'installation ayant recueilli l'avis favorable des services départementaux d'incendie et de secours. Cette réserve dispose des prises de raccordement conformes aux normes en vigueur pour permettre au service d'incendie et de secours de s'alimenter et permet de fournir un débit de 60 m^3/h. L'exploitant est en mesure de justifier au préfet la disponibilité effective des débits d'eau ainsi que le dimensionnement de l'éventuelle réserve d'eau.	Le site dispose de poteaux incendie pouvant être utilisés pour les zones de chantier.	Conforme
	4. D'extincteurs répartis à l'intérieur de l'installation lorsqu'elle est couverte, sur les aires extérieures et dans les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction sont appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les matières stockées. Les moyens de lutte contre l'incendie sont capables de fonctionner efficacement quelle que soit la température de l'installation et notamment en période de gel. L'exploitant s'assure de la vérification périodique et de la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie conformément aux référentiels en vigueur.	Des moyens de lutte contre l'incendie seront prévus sur les zones de chantiers (extincteurs, etc.).	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
15	Les tuyauteries transportant des fluides dangereux ou insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles sont accessibles et peuvent être inspectées. Elles sont convenablement entretenues et font l'objet d'examens périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et tenu à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées. Les différentes canalisations sont repérées conformément aux règles en vigueur. Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification significative et datés. Ils sont tenus à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours. L'ensemble des appareils susceptibles de contenir des acides, des bases, des substances ou préparations toxiques est réalisé de manière à être protégé et à résister aux chocs occasionnels dans le fonctionnement normal de l'atelier. Il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.	Les quantités de matières combustibles sur le chantier seront limitées. Ces activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas la mise en place de tuyauterie transportant des fluides dangereux. Les chantiers bénéficieront des réseaux du site existants.	Conforme
Section 3 : Dispositif de prévention des accidents			
16	L'exploitant tient à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées, les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur, entretenues en bon état et vérifiées par un organisme accrédité. Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables. Dans les parties de l'installation mentionnées à l'article 8 comme pouvant être à l'origine d'une explosion : — les installations électriques, mécaniques, hydrauliques et pneumatiques sont conformes aux dispositions du décret du 19 novembre 1996 susvisé ; — les matériaux utilisés pour l'éclairage naturel ne produisent pas, lors d'un incendie, de gouttes enflammées ; — le chauffage de ces parties de l'installation ne peut être réalisé que par eau chaude, vapeur produite par un générateur thermique ou autre système présentant un degré de sécurité équivalent.	Les installations électriques seront conformes aux règles en vigueur. Les équipements métalliques seront mis à la terre le cas échéant.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
17	Sans préjudice des dispositions du code du travail, les locaux sont convenablement ventilés pour prévenir la formation d'atmosphère explosive ou toxique. Le débouché à l'atmosphère de la ventilation est placé aussi loin que possible des immeubles habités ou occupés par des tiers et des bouches d'aspiration d'air extérieur, et à une hauteur suffisante compte tenu de la hauteur des bâtiments environnants afin de favoriser la dispersion des gaz rejetés et au minimum à 1 mètre au-dessus du faîtage. La forme du conduit d'évacuation, notamment dans la partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de manière à favoriser au maximum l'ascension et la dispersion des polluants dans l'atmosphère (par exemple l'utilisation de chapeaux est interdite).	Les chantiers clos auront lieu sur le site AMDK dans des zones ventilées naturellement, à l'écart des habitations.	Conforme
18	Chaque local technique, armoire technique ou partie de l'installation recensée selon les dispositions de l'article 8 en raison des conséquences d'un sinistre (explosion notamment) susceptible de se produire dispose : — d'un dispositif de détection des substances pouvant en être à l'origine (par exemple poussières d'aluminium, magnésium ou zirconium). L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps ; — d'évents/parois soufflables dont la surface est dimensionnée, selon les règles de l'art en la matière, après une étude préalable ; — d'un dispositif de détection de fumée. L'exploitant dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps. L'exploitant est en mesure de démontrer la pertinence du dimensionnement retenu pour les dispositifs de détection et le cas échéant d'extinction. Il organise à fréquence semestrielle au minimum des vérifications de maintenance et des tests dont les comptes-rendus sont tenus à disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées. En cas d'installation de systèmes d'extinction automatique d'incendie, ceux-ci sont conçus, installés et entretenus régulièrement conformément aux référentiels reconnus.	Du fait de la nature temporaire des activités de chantier et de leur localisation variable dans le temps, des mesures de sécurité (rondes, présence permanente…) seront prises autour des activités de découpe susceptibles de présenter un risque. Les quantités de matières combustibles sur le chantier seront limitées.	Sans Objet

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
	Section 4 : Dispositif de rétention des pollutions accidentelles		
19	I. — Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes : 100 % de la capacité du plus grand réservoir ; 50 % de la capacité totale des réservoirs associés. Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires. Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à : — dans le cas de liquides inflammables, 50 % de la capacité totale des fûts ; — dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts ; — dans tous les cas 250 litres minimum ou la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 250 litres.	Les activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas de produits chimiques dangereux. Les équipements seront majoritairement électriques. En cas de présence de produits, ces dispositions seront suivies.	Conforme
	II. — La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé. L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) doit pouvoir être contrôlée à tout moment. Les produits récupérés en cas d'accident ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou sont éliminés comme les déchets. Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention. Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits toxiques ou dangereux pour l'environnement, n'est permis sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée, ou assimilés, dans les conditions énoncées ci-dessus.	Les activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas de produits chimiques dangereux. Les équipements seront majoritairement électriques. En cas de présence de produits, ces dispositions seront suivies.	Conforme
	III. — Les rétentions sont aménagées de manière à ce que les eaux pluviales ne s'y déversent pas afin de maintenir en permanence la capacité de rétention définie ci-dessus. Les capacités de rétention ont en effet vocation à être vides de tout liquide et ne sont pas munies de système automatique de relevage des eaux.	Les activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas de produits chimiques dangereux. Les équipements seront majoritairement électriques. En cas de présence de produits, ces dispositions seront suivies.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
19 (suite)	IV. — Le sol des aires et des locaux de stockage ou de manipulation des substances dangereuses pour l'homme ou susceptibles de créer une pollution de l'eau ou du sol est étanche et équipé de façon à pouvoir recueillir les eaux de lavage et les matières répandues accidentellement.	Les activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas de produits chimiques dangereux. Les zones de chantiers bénéficieront des moyens et réseaux du site existants.	Conforme
	V. — Toutes mesures sont prises pour recueillir l'ensemble des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées lors d'un incendie, afin que celles-ci soient récupérées ou traitées afin de prévenir toute pollution des sols, des égouts, des cours d'eau ou du milieu naturel. Ce confinement peut être réalisé par des dispositifs internes ou externes à l'installation. Les dispositifs internes sont interdits lorsque des matières dangereuses sont stockées. En cas de dispositif de confinement externe à l'installation, les matières canalisées sont collectées, de manière gravitaire ou grâce à des systèmes de relevage autonomes, puis convergent vers cette capacité spécifique. En cas de recours à des systèmes de relevage autonomes, l'exploitant est en mesure de justifier à tout instant d'un entretien et d'une maintenance rigoureux de ces dispositifs. Des tests réguliers sont par ailleurs menés sur ces équipements. En cas de confinement interne, les orifices d'écoulement sont en position fermée par défaut. En cas de confinement externe, les orifices d'écoulement issus de ces dispositifs sont munis d'un dispositif automatique d'obturation pour assurer ce confinement lorsque des eaux susceptibles d'être pollués y sont portées. Tout moyen est mis en place pour éviter la propagation de l'incendie par ces écoulements. Le volume nécessaire à ce confinement est déterminé de la façon suivante. L'exploitant calcule la somme : — du volume d'eau d'extinction nécessaire à la lutte contre l'incendie, d'une part ; — du volume de produit libéré par cet incendie, d'autre part ; — du volume d'eau lié aux intempéries à raison de 10 litres par mètre carré de surface de drainage vers l'ouvrage de confinement lorsque le confinement est externe. Les eaux d'extinction collectées sont éliminées si nécessaire après contrôle de leur qualité vers les filières de traitement des déchets appropriées.	Les activités de travail mécanique des métaux ne nécessiteront pas de produits chimiques dangereux. Les quantités de matières combustibles sur le chantier seront limitées. Les zones de chantiers bénéficieront des moyens et réseaux du site existants.	Conforme
	VI. — Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages.	Des consignes de prévention seront transmises.	Conforme
Section 5 : Dispositions d'exploitation			
20	L'exploitant désigne une ou plusieurs personnes référentes ayant une connaissance de la conduite de l'installation, des dangers et inconvénients que son exploitation induit, des produits utilisés ou stockés dans l'installation et des dispositions à mettre en œuvre en cas d'incident.	Les activités de chantier s'effectueront dans l'enceinte du site AMDK et bénéficieront des accueils sécurité du site.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
	Les personnes étrangères à l'établissement n'ont pas l'accès libre aux installations.	Des mesures complémentaires seront prises pour les zones de chantiers.	
21	Dans les parties de l'installation recensées à l'article 8, les travaux de réparation ou d'aménagement ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un « permis d'intervention » (pour une intervention sans flamme et sans source de chaleur) et éventuellement d'un « permis de feu » (pour une intervention avec source de chaleur ou flamme) et en respectant une consigne particulière. Ces permis sont délivrés après analyse des risques liés aux travaux et définition des mesures appropriées. Le « permis d'intervention » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière sont établis et visés par l'exploitant ou par une personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le « permis d'intervention » et éventuellement le « permis de feu » et la consigne particulière relative à la sécurité de l'installation, sont signés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils auront nommément désignées. Ils sont tenus à disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées. Dans les parties de l'installation présentant des risques d'incendie ou d'explosion, il est interdit d'apporter du feu sous une forme quelconque, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un « permis de feu ». Cette interdiction est affichée en caractères apparents.	Les travaux feront l'objet des permis adéquats. Des affichages rappelleront les interdictions d'apporter du feu sous une forme quelconque.	Conforme
22	L'exploitant assure ou fait effectuer la vérification périodique et la maintenance des matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place (exutoires, systèmes de détection et d'extinction, portes coupe-feu, colonne sèche par exemple) ainsi que des éventuelles installations électriques et de chauffage, conformément aux référentiels en vigueur. Les vérifications périodiques de ces matériels sont enregistrées sur un registre sur lequel sont également mentionnées les suites données à ces vérifications.	Des vérifications périodiques seront réalisées sur les matériels de sécurité et de lutte contre l'incendie mis en place sur les zones de chantier.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
23	Sans préjudice des dispositions du code du travail, des consignes sont établies, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel. Ces consignes indiquent notamment : — l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque, notamment l'interdiction de fumer dans les zones présentant des risques d'incendie ou d'explosion ; — l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ; — l'obligation d'établir un document ou dossier conforme aux dispositions prévues à l'article 21 pour les parties concernées de l'installation ; — les conditions de conservation et de stockage des produits, notamment les précautions à prendre pour l'emploi et le stockage de produits incompatibles ; — les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides) ; — les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une tuyauterie contenant des substances dangereuses ; — les modalités de mise en œuvre des dispositifs d'isolement du réseau de collecte, prévues à l'article 19 ; — les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ; — la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc. ; — l'obligation d'informer l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées, en cas d'accident.	Des consignes de sécurité seront mises en place et rappelées aux sous-traitants.	Conforme
Chapitre 3 : Émissions dans l'eau			
Section 1 : Principes généraux			
24	Le fonctionnement de l'installation est compatible avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés au IV de l'article L. 212-1 du code de l'environnement. Les valeurs limites d'émissions prescrites sont celles fixées dans le présent arrêté ou celles revues à la baisse et présentées par l'exploitant dans son dossier afin d'intégrer les objectifs présentés à l'alinéa ci-dessus et de permettre le respect, dans le milieu hors zone de mélange, des normes de qualité environnementales et des valeurs-seuils définies par l'arrêté du 20 avril 2005 susvisé complété par l'arrêté du 25 janvier 2010 susvisé.	Pas de rejets d'eaux pour ces activités de travail mécanique des métaux. Les dispositions du site existants seront respectées.	Sans objet

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
Section 2 : Prélèvements et consommation d'eau			
25	Le prélèvement ne se situe pas dans une zone où des mesures permanentes de répartition quantitative ont été instituées au titre de l'article L. 211-2 du code de l'environnement. Le prélèvement maximum journalier effectué dans le réseau public et/ou le milieu naturel est déterminé par l'exploitant dans son dossier de demande d'enregistrement. Si le prélèvement d'eau est effectué, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe, il est d'une capacité maximale inférieure à 1 000 m^3/heure. Si le prélèvement d'eau est effectué par forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé est inférieur à 200 000 m^3 par an. Si le prélèvement d'eau est effectué, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe, il est inférieur à 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau. La réfrigération en circuit ouvert est interdite.	Pas de prélèvement d'eaux pour ces activités de travail mécanique des métaux.	Sans objet
26	Si le volume prélevé est supérieur à 10 000 m^3/ an, les dispositions prises pour l'implantation, l'exploitation, le suivi, la surveillance et la mise à l'arrêt des ouvrages de prélèvement sont conformes aux dispositions indiquées dans l'arrêté du 11 septembre 2003 relatif aux prélèvements soumis à déclaration au titre de la rubrique 1.1.2.0 en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement. Les installations de prélèvement d'eau sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé quotidiennement si le débit prélevé est susceptible de dépasser 100 m^3/j, hebdomadairement si ce débit est inférieur. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé et conservés dans le dossier de l'installation. En cas de raccordement, sur un réseau public ou sur un forage en nappe, l'ouvrage est équipé d'un dispositif de disconnexion. Les ouvrages de prélèvement dans les cours d'eau ne gênent pas le libre écoulement des eaux. Seuls peuvent être construits dans le lit du cours d'eau des ouvrages de prélèvement ne nécessitant pas l'autorisation mentionnée à l'article L. 214-3 du code de l'environnement. Le fonctionnement de ces ouvrages est conforme aux dispositions de l'article L. 214.18.	Pas de prélèvement d'eaux pour ces activités de travail mécanique des métaux. Des dispositions ont été prises pour le rabattage de nappe du chantier (rubrique 1.1.2.0).	Sans objet

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
27	Toute réalisation de forage est conforme avec les dispositions de l'article L. 411-1 du code minier et à l'arrêté du 11 septembre 2003 fixant les prescriptions générales applicables aux sondage, forage, création de puits ou d'ouvrage souterrain soumis à déclaration, en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement et relevant de la rubrique 1.1.1.0 de la nomenclature fixée dans l'article R. 214-1 du code de l'environnement. Lors de la réalisation de forages en nappe, toutes dispositions sont prises pour éviter de mettre en communication des nappes d'eau distinctes et pour prévenir toute introduction de pollution de surface, notamment par un aménagement approprié vis-à-vis des installations de stockage ou d'utilisation de substances dangereuses. En cas de cessation d'utilisation d'un forage, des mesures appropriées pour l'obturation ou le comblement de cet ouvrage sont mises en œuvre afin d'éviter une pollution des eaux souterraines. La réalisation de tout nouveau forage ou la mise hors service d'un forage est portée à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation de l'impact hydrogéologique.	Pas de prélèvement d'eaux pour les activités de travail mécanique des métaux. Des dispositions ont été prises pour les piézomètres (rubrique 1.1.1.0).	Sans objet
Section 3 : Collecte et rejet des effluents			
28	Le plan des réseaux de collecte des effluents fait apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesure, vannes manuelles et automatiques. Il est conservé dans le dossier de l'installation. Tout effluent aqueux industriel doit être considéré comme un déchet et traité conformément au chapitre VII.	Un plan des réseaux est disponible dans le dossier pour le projet. Les zones de chantiers bénéficieront des moyens et réseaux du site existants.	Conforme

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th><th>Conformité</th></tr>
<tr><td>29</td><td>Les eaux pluviales non souillées ne présentant pas une altération de leur qualité d'origine sont évacuées par un réseau spécifique.
Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées, notamment par ruissellement sur les voies de circulation, aires de stationnement, de chargement et déchargement, aires de stockages et autres surfaces imperméables, sont collectées par un réseau spécifique et traitées par un ou plusieurs dispositifs de traitement adéquat permettant de traiter les polluants en présence.
Ces dispositifs de traitement sont dimensionnés, mis en œuvre et maintenus de façon à assurer leur efficacité. Le respect de la norme NF P 16-442, dans sa version en vigueur lors de leur installation, est présumé satisfaire à cette exigence.
Ces équipements sont vidangés (hydrocarbures et boues) et curés lorsque le volume des boues atteint la moitié du volume utile du débourbeur et dans tous les cas au moins une fois par an, sauf justification apportée par l'exploitant relative au report de cette opération sur la base de contrôles visuels réguliers enregistrés et tenus à disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées.
En tout état de cause, le report de cette opération ne pourra pas excéder deux ans.
Les fiches de suivi du nettoyage des décanteurs-séparateurs d'hydrocarbures, l'attestation de conformité à la norme, le cas échéant, ainsi que les bordereaux de traitement des déchets détruits ou retraités sont tenus à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées.</td><td>Un plan des réseaux est disponible dans le dossier pour le projet.
Les zones de chantiers bénéficieront des moyens et réseaux du site existants.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td>30</td><td>Les rejets directs ou indirects d'effluents vers les eaux souterraines sont interdits.</td><td>Pas de rejets directs ou indirects</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td colspan="4">Section 4 : Valeurs limites d’émission</td></tr>
<tr><td>31</td><td>Les rejets d'eaux pluviales canalisées respectent les valeurs limites de concentration suivantes, sous réserve de la compatibilité des rejets présentant les niveaux de pollution définis ci-dessous avec les objectifs de qualité et de quantité des eaux visés dans les SDAGE.
<table>
<tr><td>Matières en suspension totales</td><td>35 mg/l</td></tr>
<tr><td>DCO (sur effluent non décanté)</td><td>125 mg/l</td></tr>
<tr><td>Hydrocarbures totaux</td><td>10 mg/l</td></tr>
</table></td><td>Un plan des réseaux est disponible dans le dossier pour le projet.
Les zones de chantiers bénéficieront des moyens et réseaux du site existants.
Rejet vers le milieu naturel de la station EXD :
- VLE MES : 30 mg/l
- VLE DCO : 125 mg/l</td><td>Conforme</td></tr>
</table>

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
	Section 5 : Traitement des effluents		
32	L'épandage des boues, déchets, effluents et sous-produits est interdit.	L'épandage sera interdit.	Conforme
	Chapitre IV : Émissions dans l'air		
	Section 1 : Généralités		
33	Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont captés à la source et canalisés (par exemple, les émissions produites par les opérations de soudage, de meulage...) sauf dans le cas d'une impossibilité technique justifiée. Sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs, les rejets sont conformes aux dispositions du présent arrêté. Les conduits d'évacuation de ces effluents sont entretenus régulièrement de manière à éviter toute accumulation de poussières. Les stockages de produits pulvérulents, volatils ou odorants, susceptibles de conduire à des émissions diffuses de polluants dans l'atmosphère, sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés...). Les installations de manipulation, transvasement, transport de ces produits sont, sauf impossibilité technique justifiée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les émissions dans l'atmosphère. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de traitement des effluents en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (évents pour les tours de séchage, les dépoussiéreurs...). Le stockage des autres produits en vrac est réalisé dans la mesure du possible dans des espaces fermés. À défaut, des dispositions particulières tant au niveau de la conception et de la construction (implantation en fonction du vent...) que de l'exploitation sont mises en œuvre. Lorsque les stockages de produits pulvérulents se font à l'air libre, l'humidification du stockage ou la pulvérisation d'additifs pour limiter les envols par temps sec sont permis.	Les émissions dans l'air du projet sont détaillées dans l'étude d'impact. Du fait de la nature temporaire des activités de chantier et de leur localisation variable dans le temps, il n'est pas retenu de rejets canalisés pour le travail mécanique des métaux. En cas d'activités de grenaillage ou de sablage, elles seront réalisées dans une enceinte protégée de manière à recueillir les poussières localement.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
	Section 2 : Rejets à l'atmosphère		
34	Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible. Si plusieurs points de rejet sont nécessaires, l'exploitant le justifie. Les effluents sont collectés et rejetés à l'atmosphère, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinants. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.	Les émissions dans l'air du projet sont détaillées dans l'étude d'impact. Du fait de la nature temporaire des activités de chantier et de leur localisation variable dans le temps, il n'est pas retenu de rejets canalisés.	Sans objet
35	Les points de mesure et les points de prélèvement d'échantillons sont aménagés conformément aux conditions fixées par les méthodes de référence précisées dans un avis publié au Journal officiel.	Aucun rejet canalisé. Il n'est donc pas prévu dans le cadre des travaux d'activité mécanique des métaux de prélever et ou d'analyser des échantillons d'air d'effluents ou de solides.	Sans objet
36	La hauteur de la cheminée (différence entre l'altitude du débouché à l'air libre et l'altitude moyenne du sol à l'endroit considéré) exprimée en mètres est déterminée, d'une part, en fonction du niveau des émissions de polluants à l'atmosphère, d'autre part, en fonction de l'existence d'obstacles susceptibles de gêner la dispersion des gaz. Cette hauteur, qui ne peut être inférieure à 10 m fait l'objet d'une justification dans le dossier conformément aux dispositions de l'annexe II.	Aucun rejet canalisé dans le cadre des travaux d'activité mécanique des métaux.	Sans objet
	Section 3 : Valeurs limites d'émission		
37	Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse, de référence en vigueur sont fixées dans un avis publié au Journal officiel.	Aucun rejet canalisé dans le cadre des travaux d'activité mécanique des métaux.	Sans objet
38	Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapporté à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs). Le débit des effluents gazeux ainsi que les concentrations en polluants sont rapportés à une même teneur en oxygène de référence égale à 21 %. Les concentrations en polluants sont exprimées en gramme(s) ou milligramme(s) par mètre cube rapporté aux mêmes conditions normalisées.	Aucun rejet canalisé dans le cadre des travaux d'activité mécanique des métaux.	Sans objet

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th><th>Conformité</th></tr>
<tr><td>39</td><td>I. — Les effluents gazeux respectent les valeurs limites figurant dans le tableau ci-après selon le flux horaire. Dans le cas où le même polluant est émis par divers rejets canalisés, les valeurs limites applicables à chaque rejet canalisé sont déterminées le cas échéant en fonction du flux total de l'ensemble des rejets canalisés et diffus.
<table>
<tr><th>POLLUANTS</th><th>VALEUR LIMITE D'ÉMISSION</th></tr>
<tr><td colspan="2">1. Poussières totales</td></tr>
<tr><td>Flux horaire inférieur ou égal à 1 kg/h
Flux horaire est supérieur à 1 kg/h</td><td>100 mg/m³
40 mg/m³</td></tr>
<tr><td colspan="2">2. Métaux et composés de métaux (gazeux et particulaires)</td></tr>
<tr><td colspan="2">a) Rejets de cadmium, mercure et thallium, et de leurs composés</td></tr>
<tr><td>Flux horaire total de cadmium, mercure et thallium, et de leurs composés dépasse 1 g/h</td><td>0,05 mg/m³ par métal
0,1 mg/m³ pour la somme des métaux (exprimés en Cd + Hg + Tl)</td></tr>
<tr><td colspan="2">b) Rejets d'arsenic, sélénium et tellure, et de leurs composés</td></tr>
<tr><td>Flux horaire total d'arsenic, sélénium et tellure, et de leurs composés, dépasse 5 g/h</td><td>1 mg/m³ (exprimée en As + Se + Te)</td></tr>
<tr><td colspan="2">c) Rejets de plomb et de ses composés</td></tr>
<tr><td>Flux horaire total de plomb et de ses composés dépasse 10 g/h</td><td>1 mg/m³ (exprimée en Pb)</td></tr>
<tr><td colspan="2">d) Rejets d'antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc, et de leurs composés</td></tr>
<tr><td>Flux horaire total d'antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse (*), nickel, vanadium, zinc et de leurs composés dépasse 25 g/h</td><td>5 mg/m³ (exprimée en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn).</td></tr>
</table>
Les polluants qui ne sont pas susceptibles d'être émis par l'installation, ne font pas l'objet des mesures périodiques prévues. Dans ce cas, l'exploitant tient à la disposition de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées, les éléments techniques permettant d'attester l'absence d'émission de ces produits par l'installation.</td><td>Les émissions dans l’air du projet sont détaillées dans l’étude d’impact.
Aucun rejet canalisé dans le cadre des travaux d’activité mécanique des métaux.
Du fait de la nature temporaire des activités de chantier et de leur localisation variable dans le temps, il n’est pas retenu de rejets canalisés.</td><td>Sans objet</td></tr>
</table>

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
39 (suite)	II. - Les valeurs limites s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisés sur une durée d'une demi-heure. Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesure ne dépasse le double de la valeur limite prescrite. Dans le cas de mesures périodiques, la moyenne de toutes les mesures réalisées lors d'une opération de surveillance ne dépasse pas les valeurs limites d'émission et aucune des moyennes horaires n'est supérieure à 1,5 fois la valeur limite d'émission.	Aucun rejet canalisé dans le cadre des travaux d'activité mécanique des métaux.	Sans objet
	III. - Par ailleurs, pour toutes les autres substances susceptibles d'être rejetées par l'installation, les effluents gazeux respectent les valeurs limites de concentration fixées dans le tableau selon le flux horaire figurant en annexe III.	Aucun rejet canalisé dans le cadre des travaux d'activité mécanique des métaux.	Sans objet
40	Toutes les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine d'émission de gaz odorant susceptibles d'incommoder le voisinage et de nuire à la santé et à la sécurité publique.	Les activités ne seront pas susceptibles de générer des odeurs.	Conforme
Chapitre V : Émissions dans les sols			
41	Les rejets directs dans les sols sont interdits.	Les rejets directs dans les sols seront interdits.	Conforme

<table>
<tr><th>Art.</th><th>Prescriptions</th><th>Situation du site</th><th>Conformité</th></tr>
<tr><td colspan="4">Chapitre VI : Bruit et vibration</td></tr>
<tr><td rowspan="2">42</td><td>I. — Valeurs limites de bruit.
Les émissions sonores de l'installation ne sont pas à l'origine, dans les zones à émergence réglementée, d'une émergence supérieure aux valeurs admissibles définies dans le tableau suivant :
<table>
<tr><th>NIVEAU DE BRUIT AMBIANT EXISTANT dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'installation)</th><th>ÉMERGENCE ADMISSIBLE pour la période allant de 7 heures à 22 heures, sauf dimanches et jours fériés</th><th>ÉMERGENCE ADMISSIBLE pour la période allant de 22 heures à 7 heures ainsi que les dimanches et jours fériés</th></tr>
<tr><td>Supérieur à 35 et inférieur ou égal à 45 dB(A)</td><td>6 dB(A)</td><td>4 dB(A)</td></tr>
<tr><td>Supérieur à 45 dB(A)</td><td>5 dB(A)</td><td>3 dB(A)</td></tr>
</table>
De plus, le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation ne dépasse pas, lorsqu'elle est en fonctionnement, 70 dB(A) pour la période de jour et 60 dB(A) pour la période de nuit, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur à cette limite.
Dans le cas où le bruit particulier de l'établissement est à tonalité marquée au sens du point 1.9 de l'annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 susvisé, de manière établie ou cyclique, sa durée d'apparition n'excède pas 30 % de la durée de fonctionnement de l'établissement dans chacune des périodes diurne ou nocturne définies dans le tableau ci-dessus.</td><td>Le site ArcelorMittal fait l’objet d’un suivi acoustique détaillé dans l’étude d’impact.</td><td>Sans objet</td></tr>
<tr><td>II. - Véhicules. — Engins de chantier.
Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'installation sont conformes aux dispositions en vigueur en matière de limitation de leurs émissions sonores.
L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs, etc.), gênant pour le voisinage, est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention et au signalement d'incidents graves ou d'accidents.</td><td>Les prescriptions seront respectées.
Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter les nuisances sonores.</td><td>Conforme</td></tr>
<tr><td rowspan="2">42
(suite)</td><td>III.-Vibrations.
Les vibrations émises sont conformes aux dispositions fixées à l'annexe I.</td><td>/</td><td>Sans objet</td></tr>
<tr><td>IV. Surveillance par l'exploitant des émissions sonores.
L'exploitant met en place une surveillance des émissions sonores de l'installation permettant d'estimer la valeur de l'émergence générée dans les zones à émergence réglementée.</td><td>Le site ArcelorMittal fait l’objet d’un suivi acoustique détaillé dans l’étude d’impact.</td><td>Conforme</td></tr>
</table>

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
	Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 susvisé. Ces mesures sont effectuées dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins. Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence doit être effectuée au moins tous les trois ans par une personne ou un organisme qualifié, la première mesure étant effectuée dans l'année qui suit le démarrage de l'installation.		
Chapitre VII : Déchets			
43	L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise, notamment : — limiter à la source la quantité et la toxicité de ses déchets en adoptant des technologies propres ; — trier, recycler, valoriser ses sous-produits de fabrication ; — s'assurer du traitement ou du prétraitement de ses déchets, — s'assurer, pour les déchets ultimes dont le volume doit être strictement limité, d'un stockage dans les meilleures conditions possibles.	Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter, entreposer, trier et évacuer les déchets vers les filières appropriées. Un plan de gestion des déchets sera mis en place avec une collecte sélective des déchets en vue de leur réutilisation, recyclage ou valorisation.	Conforme
44	L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques. Les déchets et résidus produits sont stockés, avant leur revalorisation ou leur élimination, dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par les eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement. En particulier, les copeaux d'usinage ou tout déchet d'usinage souillé sont stockés à l'abri des eaux météoriques et sur rétention ou sur tout autre moyen équivalent permettant la récupération des égouttures. Les stockages temporaires, avant recyclage ou élimination des déchets dangereux, sont réalisés sur des cuvettes de rétention étanches et protégées des eaux météoriques. La quantité de déchets entreposés sur le site ne dépasse pas la capacité mensuelle produite ou, en cas de traitement externe, un lot normal d'expédition vers l'installation d'élimination.	Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter, entreposer, trier et évacuer les déchets vers les filières appropriées. Les déchets seront stockés dans des bennes différenciées et identifiées par catégorie de déchets avec signalisation claire et multilingue.	Conforme
45	Les déchets qui ne peuvent pas être valorisés sont éliminés dans des installations réglementées conformément au code de l'environnement. L'exploitant est en mesure d'en justifier l'élimination sur demande de l'inspection de l'environnement, spécialité installations classées. L'exploitant met en place un registre caractérisant et quantifiant tous les déchets générés par ses activités (nature, tonnage, filière d'élimination, etc.). Il émet un bordereau de suivi dès qu'il remet des déchets dangereux à un tiers. Tout brûlage à l'air libre est interdit.	Des mesures de bonnes pratiques et de protection seront prises pour limiter, entreposer, trier et évacuer les déchets vers les filières appropriées. Les déchets dangereux feront l'objet d'un suivi jusqu'à leur élimination. Aucun brûlage à l'air libre ne sera autorisé.	Conforme

Art.	Prescriptions	Situation du site	Conformité
Chapitre VIII : Surveillance des émissions			
Section 1 : Généralités			
46	L'inspection de l'environnement, spécialité installations classées, peut, à tout moment, réaliser ou faire réaliser des prélèvements d'effluents liquides ou gazeux, de déchets ou de sol, et réaliser ou faire réaliser des mesures de niveaux sonores. Les frais de prélèvement et d'analyses sont à la charge de l'exploitant. Les résultats de ces mesures sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. L'exploitant met en place un programme de surveillance de ses émissions dans les conditions fixées à l'article 39. Les mesures sont effectuées sous la responsabilité de l'exploitant et à ses frais. Au moins une fois par an, les mesures sont effectuées par un organisme agréé par le ministre en charge des installations classées choisi en accord avec l'inspection des installations classées. Les méthodes de mesure, prélèvement et analyse, de référence en vigueur sont fixées dans un avis publié au Journal officiel.	La surveillance des émissions du projet est disponible dans l'étude d'impact.	Conforme
Chapitre IV : Impacts sur l'air			
Section 7 : Déclaration annuelle des émissions polluantes			
47	Les émissions de substances ou déchets visées aux articles 39 et 45 du présent arrêté doivent faire, le cas échéant, l'objet d'une déclaration annuelle dans les conditions prévues par l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets.	La gestion des déchets sera intégrée aux activités existantes et organisées vers les filières appropriées. Les déchets visés feront l'objet d'une déclaration annuelle au titre des émissions polluantes et des déchets.	Conforme
Chapitre IX : Exécutions			
48	La directrice générale de la prévention des risques est chargée de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au Journal officiel de la République française.	/	Sans objet
Annexe I - RÈGLES TECHNIQUES APPLICABLES AUX VIBRATIONS			
(Au vu du positionnement du projet face à cette annexe indiqué ci-contre, le contenu de l'annexe n'est pas repris)		/	Sans objet
Annexe II - RÈGLES DE CALCUL DES HAUTEURS DE CHEMINÉE			
(Au vu du positionnement du projet face à cette annexe indiqué ci-contre, le contenu de l'annexe n'est pas repris)		/	Sans objet
Annexe III - VLE POUR LES REJETS À L'ATMOSPHÈRE			
(Au vu du positionnement du projet face à cette annexe indiqué ci-contre, le contenu de l'annexe n'est pas repris)		/	Sans objet

ANNEXE 1. XXX

ANNEXE 11. ANALYSE MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

POSITIONNEMENT PAR RAPPORT AUX MTD

I. CONCLUSIONS SUR LES MTD DANS LA SIDERURGIE (FONTE ET ACIER) – MARS 2012 (I&S)

La présente analyse des MTD est centrée sur les nouveaux procédés : Four électrique à arc (EAF), et un four d'affinage à double poches (« Twin » LMF).

I.1. Conclusions générales sur les MTD

I.1.1 SYSTEMES DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL

I.1.1.1 MTD I&S 1

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes: I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau; II. définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue de l'installation; III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement; IV. mise en œuvre des procédures, axée sur les aspects suivants: i. organisation et responsabilité ii. formation, sensibilisation et compétence iii. communication iv. participation du personnel v. documentation vi. contrôle efficace des procédés vii. programme de maintenance viii. préparation et réaction aux situations d'urgence ix. respect de la législation sur l'environnement V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération:	I. II. III. IV. V. VI. VII. VIII. IX. Le site ARCELORMITTAL de Dunkerque est certifié : ISO 14001 ; ISO 9001 ; ISO 45001 ; ISO 50001 et Responsible steel Les différents certificats du site sont présentés en annexe 1. V.i. VIII. IX Prise en compte dans le dossier de demande d'autorisation. V. iv. Audits de certification (interne et externe) réalisés dans le cadre des certifications du site. VI. Revue tous les ans du SME par la direction. VII. Veille technologique (notamment au niveau des MTD) assurée par la direction Environnement pour les sites sidérurgiques du groupe ArcelorMittal. IX. Suivi des paramètres de l'installation conformément à l'arrêté préfectoral. En cas de dérives mise en place de mesures correctives (et/ou préventives). La MTD 1 est appliquée sur le site. Le projet de Décarbonation entrera dans cette démarche de certification SME.

i. surveillance et mesure (voir également le document de référence sur les principes généraux de surveillance - MON) ii. mesures correctrices et préventives iii. tenue de registres iv. audit interne et externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction; VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres; VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement du démantèlement d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation; IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur. **Applicabilité** La portée (par ex., le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement.	

I.1.2 GESTION DE L'ENERGIE

I.1.2.1 MTD I&S 2

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire la consommation d'énergie thermique par une ou plusieurs des techniques suivantes : I. systèmes améliorés et optimisés permettant un fonctionnement homogène et stable, avec des valeurs proches des valeurs de consigne des paramètres du procédé, grâce aux pratiques suivantes : i. optimisation du contrôle des procédés, notamment par des systèmes automatiques informatisés ii. systèmes modernes d'alimentation en combustibles solides, fondés sur la gravimétrie iii. préchauffage, dans la plus large mesure possible compte tenu de la configuration existante du procédé II. récupération de l'excédent de chaleur provenant des procédés, en particulier au niveau de leurs zones de refroidissement ; III. gestion optimisée de la vapeur et de la chaleur ; IV. intégration dans les procédés de la réutilisation de la chaleur sensible, dans la plus large mesure possible. Pour ce qui concerne la gestion de l'énergie, voir le BREF Efficacité énergétique (ENE). **Description de la MTD I.i** Les éléments ci-après sont importants dans les sites sidérurgiques intégrés, afin d'améliorer l'efficacité énergétique globale : — optimisation de la consommation d'énergie ; — surveillance en ligne des principaux flux d'énergie et procédés de combustion sur le site, y compris de toutes les torchères, afin d'éviter les pertes d'énergie, de façon à permettre une intervention de maintenance instantanée et à assurer la continuité du procédé de production ; — outils de «reporting» et d'analyse pour vérifier la consommation énergétique moyenne de chaque procédé ; — définition de niveaux précis de consommation énergétique pour les différents procédés et comparaison de ces niveaux sur une longue période ; — réalisation d'audits énergétiques au sens du BREF Efficacité énergétique, par exemple pour mettre en évidence les possibilités d'économies d'énergie dans de bonnes conditions de coûts et d'efficacité.	Les techniques retenues pour le projet sont : I. i. systèmes automatisés ii. pas de combustibles solides dans le projet II. III. IV. Pour limiter les pertes de chaleur, présence de : - Boucle fermée de refroidissement à l'eau des fumées de l'EAF ; - Etude en cours sur la possibilité d'installer une chaudière de récupération des calories avec production de vapeur ou d'électricité pour une consommation sur site ou à proximité immédiate. Le four à arc électriques sera très éloigné des habitations et de ce fait non pertinent pour alimenter un centre urbain en chaleur ; - Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement. Analyse du BREF ENE : voir chapitre III.4 Précision sur la technologie Q-One d'optimisation de la consommation électrique en temps réel.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Description des MTD II à IV Les techniques intégrées aux procédés qui sont utilisées en sidérurgie pour améliorer l'efficacité énergétique par récupération de chaleur comprennent : — la production combinée de chaleur et d'électricité avec récupération de la chaleur perdue au moyen d'échangeurs thermiques et redistribution soit à d'autres parties du site sidérurgique intégré, soit à un réseau de chauffage urbain ; — l'installation de chaudières à vapeur ou de systèmes appropriés dans les grands fours de réchauffage (fours pouvant satisfaire une partie de la demande de vapeur) ; — le préchauffage de l'air de combustion dans les fours et les autres systèmes de combustion afin d'économiser le combustible, moyennant prise en compte des effets indésirables (augmentation de la teneur en oxydes d'azote des effluents gazeux, par exemple) ; — l'isolation des conduites de vapeur et d'eau chaude ; — la récupération de chaleur à partir des produits (agglomérés, par ex.) — lorsqu'un refroidissement de l'acier est nécessaire, l'utilisation de pompes à chaleur et de panneaux solaires ; — l'utilisation de chaudières à récupération dans les fours à haute température ; — l'évaporation d'oxygène et le refroidissement par compresseurs pour l'échange d'énergie avec les échangeurs thermiques classiques ; — l'utilisation de turbines de récupération au gueulard pour convertir en électricité l'énergie cinétique acquise par le gaz produit par le haut fourneau. **Applicabilité des MTD II à IV** La production combinée de chaleur et d'électricité est applicable dans tous les sites sidérurgiques proches de centres urbains où la demande de chaleur est adéquate. La consommation énergétique spécifique dépend du domaine d'application du procédé, de la qualité du produit et du type d'installation (par exemple, importance du traitement sous vide à l'aciérie de conversion à l'oxygène, température de recuit, épaisseur des produits, etc.).	

I.1.2.2 MTD I&S 3

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire la consommation d'énergie primaire par une optimisation des flux d'énergie et une utilisation optimisée des gaz de procédé évacués tels que le gaz de cokerie, le gaz de haut fourneau et le gaz de convertisseur à l'oxygène Description : Les techniques intégrées aux procédés qui permettent d'améliorer l'efficacité énergétique d'un site sidérurgique intégré par une utilisation optimisée des gaz de procédé comprennent : — l'utilisation de gazomètres pour tous les gaz de procédé, ou d'autres systèmes appropriés de stockage à court terme et de dispositifs de maintien sous pression ; — l'augmentation de la pression dans le réseau de gaz en cas de pertes d'énergie au niveau des torchères, afin d'utiliser davantage de gaz de procédé, ce qui entraîne une augmentation du taux d'utilisation ; — l'enrichissement du gaz au moyen des gaz de procédé et différents pouvoirs calorifiques en fonction des clients ; — le chauffage des fours par les gaz de procédé ; — l'utilisation d'un système de contrôle du pouvoir calorifique assisté par ordinateur ; — le relevé des températures des gaz de cokerie et des effluents gazeux et l'utilisation de cette chaleur ; — le dimensionnement adéquat de la capacité des installations de récupération de l'énergie des gaz de procédé, compte tenu en particulier de la variabilité des gaz de procédé. **Applicabilité** La consommation énergétique spécifique dépend du domaine d'application du procédé, de la qualité du produit et du type d'installation (par exemple, importance du traitement sous vide à l'aciérie à l'oxygène, température de recuit, épaisseur des produits, etc.).	Le four à arcs électriques sera conçu et dimensionné pour une optimisation des consommations d'énergie électrique (régulation des arcs électriques, pilotage de la consommation de courant instantanée). Les 3 gazomètres du site seront maintenus sur le site. Ils permettent la régulation de pression sur le réseau (situation existante maintenue) et de maximiser la réutilisation des gaz sidérurgiques comme combustible.

I.1.2.3 MTD I&S 4

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à utiliser (séparément ou conjointement) le gaz de cokerie excédentaire désulfuré et dépoussiéré ainsi que le gaz de haut fourneau et le gaz du convertisseur à l'oxygène dépoussiérés dans des chaudières ou dans des installations de production combinée de chaleur et d'électricité pour produire de la vapeur, de l'électricité et/ou de la chaleur en utilisant la chaleur résiduelle en excès dans des réseaux de chauffage internes ou externes, s'il existe une demande d'une tierce partie. **Applicabilité** La coopération et l'agrément d'une tierce partie ne sont pas nécessairement du ressort de l'exploitant, et peuvent donc sortir du cadre de l'autorisation.	La MTD est prise en compte pour le site existant.

I.1.2.4 MTD I&S 5

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire la consommation d'électricité par une ou plusieurs des techniques suivantes : I. systèmes de gestion de la consommation électrique ; II. équipements de broyage, de pompage, de ventilation et de transport et autres équipements électriques à haute efficacité énergétique. **Applicabilité** Les pompes à fréquence contrôlée ne sont pas utilisables lorsque la fiabilité de la pompe est cruciale pour la sécurité du procédé.	Les équipements retenus pour le projet seront neufs, optimisés et présenteront des classes de moteurs à haute performance énergétique. Pour les équipements à usage énergétique significatif (pompes, ventilateurs, ...), les moteurs seront équipés de variateurs de vitesse. Leur consommation fera l'objet d'un suivi et sera ajouté au système existant de supervision du département Energie du site.

I.1.3 GESTION DES MATIERES

I.1.3.1 MTD I&S 6

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à optimiser la gestion et le contrôle des flux internes de matières de manière à éviter la pollution, à empêcher la dégradation, à fournir des intrants de qualité appropriée, à permettre la réutilisation et le recyclage et à améliorer l'efficacité du procédé et l'optimisation du rendement métal. **Description :** Un stockage et une manutention appropriés des matières entrantes et des résidus de production peuvent permettre de réduire les ré-envols de poussières provenant des parcs d'entreposage et des bandes transporteuses, y compris des points de transfert, ainsi que d'éviter la pollution des sols, des eaux souterraines et des eaux de ruissellement (voir également MTD 11). Une gestion adéquate des résidus et déchets provenant des sites sidérurgiques intégrés ainsi que d'autres installations et secteurs permet de maximaliser l'utilisation interne et/ou externe de ces produits en tant que matières premières (voir également MTD 8, 9 et 10). La gestion des matières comprend l'élimination contrôlée de petites fractions de la quantité globale de résidus provenant d'un site sidérurgique intégré qui n'ont pas d'utilité économique.	Le four à arcs électriques du projet utilisera typiquement 60% d'acier recyclé dont les résidus de production du site (économie circulaire). Les matières premières seront stockées à l'abri des intempéries (loges, trémies, silos, convoyeurs majoritairement couverts...). Des systèmes de dépoussiérage seront mis en place sur les installations de transfert et de prétraitement des matières premières (ex : approvisionnement en fer réduit froid). Le site AMDK de Dunkerque étant un site sidérurgique intégré, il continuera à maximaliser la réutilisation interne de ses déchets et ses sous-produits en tant que matières premières.

I.1.3.2 MTD I&S 7

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Pour parvenir à de faibles niveaux d'émission des polluants en cause, les MTD consistent à sélectionner des ferrailles et autres matières premières de qualité appropriée. En ce qui concerne les ferrailles, la MTD consiste à procéder à une inspection visuelle appropriée pour détecter les contaminants susceptibles de contenir des métaux lourds, en particulier du mercure, ou susceptibles de donner lieu à la formation de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB). Pour améliorer l'utilisation des ferrailles, les techniques ci-après peuvent être utilisées, séparément ou en association: — spécification, dans les ordres d'achat de ferraille, de critères d'acceptation adaptés au type de production; — bonne connaissance de la composition des ferrailles grâce à un contrôle précis de leur origine; exceptionnellement, un essai de fusion peut aider à déterminer la composition des ferrailles; — installations de réception adéquates et contrôle des livraisons; — procédures d'exclusion des ferrailles qui ne sont pas adaptées à l'installation; — stockage des ferrailles suivant divers critères (par exemple, taille, alliages, degré de propreté); stockage des ferrailles susceptibles de rejeter des contaminants dans le sol sur des surfaces imperméables équipées d'un système de drainage et de collecte; l'utilisation d'un toit peut permettre de se passer d'un tel système; — regroupement de la charge de ferraille destinée aux différentes coulées en tenant compte de la composition de la ferraille afin d'utiliser les ferrailles les plus appropriées pour la nuance d'acier à produire (pour produire la nuance d'acier souhaitée, il est dans certains cas essentiel d'éviter la présence de certains éléments indésirables et, dans d'autres cas, utile de tirer parti des éléments d'alliage présents dans la ferraille); — retour rapide au parc d'entreposage des ferrailles produites en interne en vue de leur recyclage; — existence d'un plan de gestion et d'exploitation; — tri des ferrailles pour éviter d'introduction de contaminants dangereux ou non ferreux, en particulier des polychlorobiphényles (PCB), de l'huile ou de la graisse. Le fournisseur de ferraille se charge généralement de cette opération, mais l'exploitant doit inspecter toutes les charges de ferraille placées dans des conteneurs fermés pour des raisons de sécurité. S'il y a lieu, la recherche d'éventuels contaminants peut donc s'effectuer dans le même temps. L'évaluation des petites quantités de plastique (composants recouverts de plastique, par ex) peut s'avérer nécessaire; — contrôle de la radioactivité conformément au cadre de recommandations du groupe d'experts de la Commission économique pour l'Europe des Nations unies (CEE-ONU); — la mise en œuvre des dispositions concernant le retrait obligatoire des composants contenant du mercure des véhicules en fin de vie et des déchets d'équipements électriques et électroniques par les entreprises de transformation des ferrailles peut être améliorée par	Pour l'approvisionnement en ferrailles, les contrats avec les fournisseurs définissent les critères d'acceptabilités des matières entrantes. Les fournisseurs doivent respecter des critères de qualité des matières (pénalités en cas de contaminants, corps creux, inertes, etc.). Les contrôles effectués à la réception des ferrailles comprennent : analyses métallographiques, contrôles visuels du chargement des camions, contrôles de la radioactivité, contrôles des quantités. Les stockages de ferrailles et leur tri selon différents critères seront réalisés sur le PAM 2 existant et le PAM 1 réaménagé. Le PAM 2 est équipé d'une installation de nettoyage des ferrailles afin d'éliminer les matières stériles. Le PAM 1 réaménagé sera également imperméabilisé avec un système de collecte des eaux de ruissellement et traitement par décantation et séparation des hydrocarbures. Comme pour la situation actuelle, le PAM 1 réaménagé permettra le regroupement de la charge de ferrailles, la préparation de lot par panier de ferrailles adaptée à la nuance d'acier souhaitée. Le four électrique du projet utilisera de l'acier recyclé approvisionné de l'extérieur et de l'acier recyclé généré en interne (économie circulaire). Le plan de gestion et d'exploitation existant sera étendu au PAM 1 réaménagé. Un contrôle de radioactivité sera réalisé au niveau des ferrailleurs, au niveau de la réception des ferrailles dans les parc internes et avant l'envoi du panier vers l'aciérie électrique.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— l'inclusion d'une spécification relative à l'absence de mercure dans les ordres d'achat de ferrailles — le refus des ferrailles qui contiennent des composants et assemblages électroniques visibles. **Applicabilité** La sélection et le tri des ferrailles ne sont pas nécessairement du ressort exclusif de l'exploitant.	

I.1.4 GESTION DES RESIDUS DE PROCEDES TELS QUE SOUS-PRODUITS ET DECHETS

I.1.4.1 MTD I&S 8

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour les résidus solides consiste à utiliser des techniques intégrées et des techniques opérationnelles de réduction des déchets par une utilisation en interne ou par l'application de procédés de recyclage spécialisés (en interne ou en externe) **Description:** Les techniques de recyclage des résidus riches en fer comprennent des techniques de recyclage spécialisées comme le four à cuve OxyCup®, le «DK-process», les procédés de fusion réductrice ou de pelletisation/briquetage à froid, ainsi que les techniques applicables aux résidus de production mentionnées dans les sections 9.2 à 9.7. **Applicabilité** Étant donné que les procédés susmentionnés peuvent être mis en œuvre par une tierce partie, le recyclage proprement dit n'est pas nécessairement du ressort de l'exploitant de l'usine sidérurgique et peut donc sortir du cadre de l'autorisation.	Le four à arcs électriques du projet utilisera de l'acier recyclé approvisionné de l'extérieur et de l'acier recyclé généré en interne (économie circulaire).

I.1.4.2 MTD I&S 9

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à développer au maximum l'utilisation externe ou le recyclage des résidus solides qui ne peuvent être utilisés ou recyclés selon la MTD 8, chaque fois que possible et conformément à la réglementation relative aux déchets. La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.	Le four à arcs électriques du projet utilisera de l'acier recyclé approvisionné de l'extérieur et de l'acier recyclé généré en interne (économie circulaire). Le site AMDK de Dunkerque étant un site sidérurgique intégré, il continuera à maximaliser la réutilisation interne de ses déchets et ses sous-produits en tant que matières premières. Les laitiers du four à arcs électriques seront traités sur site et valorisés à l'extérieur principalement en techniques routières.

I.1.4.3 MTD I&S 10

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à recourir aux meilleures pratiques d'exploitation et de maintenance pour la collecte, la manutention, le stockage et le transport de tous les résidus solides, ainsi qu'au capotage des points de transfert afin d'éviter les émissions atmosphériques et les rejets dans l'eau.	Le fer réduit (HBI/CDRI) sera convoyé entre son lieu de stockage et l'alimentation du four à arcs électriques dans des systèmes capotés et munis d'aspiration au niveau des points de transferts. La MTD 10 est prise en compte.

I.1.5 EMISSIONS DIFFUSES DE POUSSIERES PROVENANT DU STOCKAGE, DE LA MANUTENTION ET DU TRANSPORT DES MATIERES PREMIERES ET DES PRODUITS (Y COMPRIS LES PRODUITS INTERMEDIAIRES)

I.1.5.1 MTD I&S 11

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à prévenir ou à réduire les émissions diffuses de poussières provenant du stockage, de la manutention et du transport des matières par une ou plusieurs des techniques ci-après. Lorsque des techniques de réduction des émissions sont appliquées, les MTD consistent à optimiser l'efficacité du captage et de l'épuration qui s'ensuit par des techniques appropriées telles que celles mentionnées ci-après. Le captage des émissions de poussières s'effectue de préférence au plus près de la source. I. Techniques générales: — établissement, dans le cadre du SME de l'aciérie, d'un plan d'action associé pour les émissions de poussières diffuses; — prise en compte de l'arrêt temporaire de certaines opérations recensées en tant que sources de PM_{10} et qui contribuent à un niveau d'émission global élevé; à cet effet, il est nécessaire de disposer d'un nombre suffisant de points de contrôle des PM_{10} avec surveillance associée de la direction et de la force du vent, de manière à permettre une triangulation pour déterminer les principales sources de particules fines. II. Techniques de prévention des émissions de poussières durant la manutention et le transport des matières premières en vrac: — orientation des tas de matières de forme allongée dans la direction du vent dominant; — installation de pare-vents ou utilisation du terrain naturel pour aménager des abris; — contrôle du taux d'humidité des matières livrées; — respect des procédures visant à éviter la manipulation inutile des matières et les longues chutes non canalisées; — confinement adéquat sur les bandes transporteuses et dans les trémies, etc. — pulvérisation d'eau, éventuellement avec additifs tels que latex, pour éviter la diffusion des poussières; — règles rigoureuses de maintenance des équipements; — règles strictes pour l'entretien, en particulier pour le nettoyage et l'humidification des voies de circulation; — utilisation d'équipements mobiles ou fixes de dépoussiérage sous vide; — élimination ou aspiration des poussières et utilisation de dépoussiéreurs à filtre à manches pour réduire les émissions de poussières des principales sources;	Un plan de surveillance des émissions diffuses est inclus dans le SME (surveillance, estimations, gestion, ...). Le fer réduit utilisé dans le four électrique sera livré via les quais minéraliers existants avec les mêmes bonnes pratiques pour limiter les émissions diffuses. Les matières premières pulvérulentes seront stockées dans des silos et convoyées pneumatiquement vers le four électrique. Une surveillance par caméra sera mise en place pour le convoyage. Les stockages intermédiaires de matières minérales (chaux, charbon, …) et ferroalliages s'effectueront en silos et trémies qui seront aspirés et dépoussiérés. Un hangar fermé sera mis en place pour stocker et préserver des intempéries les boulettes de fer réduit (CDRI) livrées par bateaux. Les routes seront macadamisées et feront l'objet d'un suivi autour du projet comme pour le site existant afin de limiter les émissions diffuses (balayeuses, etc.). Au niveau du four électrique, le charbon pulvérisé et la chaux fine seront stockés dans des silos hermétiques, dépoussiérés et transférés par transport pneumatique. La matière active destinée à capter les dioxines dans les fumées du four électrique sera approvisionnée par camion-citerne à pulvérulent et transférée par transport pneumatique vers un silo hermétique et dépoussiéré. Les laitiers de four à arcs électriques seront refroidis dans des cellules dans un bâtiment dédié qui seront fermés, aspirés et dépoussiérés. Le criblage, concassage de ces laitiers sera également effectué dans un bâtiment fermé.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— utilisation de balayeuses à faible niveau d'émissions pour le nettoyage régulier des routes à revêtement dur. III. Techniques applicables à la livraison, au stockage et à la valorisation des matières: — confinement total des trémies de déchargement dans un bâtiment équipé d'un dispositif d'extraction d'air filtrant les matières pulvérulentes, ou adaptation d'écrans antipoussière sur les trémies et les grilles de déchargement, en association avec un système de dépoussiérage; — limitation des hauteurs de chute à 0,5 m si possible; — pulvérisation d'eau (de préférence recyclée) pour éliminer la poussière; — si nécessaire, adaptation de filtres antipoussière sur les silos de stockage; — utilisation de dispositifs totalement clos pour la récupération des stocks dans les silos; — si nécessaire, stockage de la ferraille dans des zones couvertes aménagées sur des surfaces dures afin de réduire le risque de contamination du sol (recours à la livraison juste à temps pour limiter le plus possible les dimensions du parc et, partant, les émissions); — limitation au minimum des perturbations des tas de matières; — limitation de la hauteur des tas de matières et maîtrise de leur forme générale; — stockage à l'intérieur des locaux ou dans des conteneurs, de préférence au stockage en tas à l'extérieur, si la dimension du stock le permet; — création de coupe-vents naturels, merlons de terre ou plantation d'herbes hautes et d'arbres à feuilles persistantes dans les zones dégagées afin de capter et d'absorber les poussières sans dommages à long terme; — aspersion d'eau sur les tas de déchets et les stocks de scories; — végétalisation du site, consistant à recouvrir les zones inutilisées par une couche arable et à planter de l'herbe, des buissons et d'autres types de végétation couvrante; — humidification de la surface à l'aide de substances accrochant la poussière et durables; — bâchage de la surface ou application d'un revêtement (latex, par ex) sur les tas de matières — stockage avec murs de soutènement pour réduire la surface exposée au vent; — si nécessaire, des surfaces imperméables bétonnées avec système de drainage peuvent être envisagées. IV. En cas de livraison du combustible et des matières premières par mer comportant des risques d'émissions de poussières importantes, certaines techniques consistent à: — utiliser des navires à déchargement autonome ou des appareils de déchargement à fonctionnement continu fermés. Une autre possibilité consiste à réduire la poussière générée lors des déchargements par grappins en veillant à maintenir une teneur en humidité adéquate des matières, en réduisant les hauteurs de chute et en recourant à la pulvérisation d'eau ou à l'application de brouillards d'eau pulvérisée à l'embouchure de la trémie de déchargement du navire;	

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— éviter l'utilisation d'eau de mer pour l'aspersion des minerais et des flux car il en résulte un encrassement des électrofiltres de l'installation d'agglomération par du chlorure de sodium. L'ajout de chlore aux matières premières peut également entraîner une augmentation des émissions [de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F), par exemple] et empêcher le recyclage des poussières retenues par les filtres ;	
— stocker le carbone, la chaux et le carbure de calcium en poudre dans des silos hermétiquement fermés et les transporter par système pneumatique, ou les stocker et les transporter dans des sacs hermétiquement fermés.	
V. Techniques de déchargement des trains ou des camions :	
— si nécessaire pour éviter les émissions de poussières, utilisation d'appareils de déchargement spécialisés de type fermé.	L'installation permettant l'alimentation en fer réduit du four à arcs électriques (fosse de déchargement des camions, élévateur à godet et convoyeur) sera aspirée et dépoussiérée.
VI. Dans le cas des matières présentant un risque élevé d'entraînement par le vent, et donc susceptibles de donner lieu à d'importants ré-envols, certaines techniques consistent à :	
— utiliser des points de transfert, des tamis vibrants, des concasseurs, des trémies, etc., totalement fermés avec extraction de l'air vers un système de filtres à manches ;	/
— utiliser des systèmes locaux ou centraux de nettoyage à l'aspirateur plutôt qu'un lavage en aval pour éliminer les débordements, car cela limite les effets à un seul milieu et simplifie le recyclage des matières déversées.	
VII. Technique de manutention et de transformation du laitier :	
— maintenir les stocks de laitier granulé humides, car à l'état sec, la manutention et la transformation du laitier de haut fourneau et des scories d'aciérie peuvent générer de la poussière ;	
— utiliser des concasseurs de laitier fermés, équipés de systèmes efficaces d'extraction d'air et de filtres à manches pour réduire les émissions de poussières.	Les laitiers de four électrique vont être traitées suivant les mêmes bonnes pratiques existantes via un prestataire extérieur qualifié. Les opérations de concassage et de classification des laitiers seront effectuées dans les enceintes fermées, équipées de systèmes efficaces d'extraction d'air et de filtres à manches pour réduire les émissions de poussières.
VIII. Techniques de manutention des ferrailles :	
— stockage des ferrailles sous abri et/ou sur des sols en béton pour limiter le plus possible l'envol de poussières lors de la circulation des véhicules.	Les ferrailles utilisées par le four électrique seront stockées sur des sols imperméabilisés.
IX. Techniques à envisager lors du transport des matières :	
— limiter le nombre de points d'accès à partir des voies publiques	Les bonnes pratiques existantes de transport des matières seront étendues aux nouvelles activités du projet.
— utilisation de systèmes de nettoyage des roues pour éviter le transfert de boue et de poussière sur les voies publiques;	
— application de surfaces dures sur les voies de transport (béton ou asphalte) pour limiter la formation de nuages de poussières pendant le transport des matières et le nettoyage des voies;	Le transfert des poches de fonte et d'acier entre le bâtiment des fours électriques et l'aciérie 2 existante s'effectuera dans un tunnel à l'abri des intempéries, sur un temps de parcours court permettant de limiter les pertes thermiques.
— restriction d'accès des véhicules aux voies de circulation matérialisées par des barrières, fossés ou remblais de laitier recyclé;	
— humidification des voies par pulvérisation d'eau, par exemple au niveau des postes de transformation du laitier;	

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— éviter le chargement excessif des véhicules de transport, afin d'éviter les débordements; — bâchage des véhicules de transport pour couvrir les matières transportées; — limitation du nombre de transferts; — utilisation de convoyeurs fermés ou capotés; — utilisation de convoyeurs tubulaires, lorsque cela est possible, pour éviter les pertes de matières lors des changements de direction sur les sites en cas de transbordement d'un convoyeur à un autre; — bonnes pratiques de transfert du métal fondu et de manutention des poches de coulée; — dépoussiérage des points de transfert des convoyeurs.	

I.1.6 GESTION DE L'EAU ET DES EAUX USEES

I.1.6.1 MTD I&S 12

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour la gestion des eaux usées consistent à prévenir, collecter et séparer les différents types d'eaux usées, en privilégiant le recyclage interne et en procédant à un traitement adéquat de chaque flux final. Elles comprennent des techniques qui font appel, par exemple, à des séparateurs d'huile, à la filtration ou à la sédimentation. Dans ce contexte, les techniques ci-après sont utilisables pour autant que les conditions préalables mentionnées soient réunies: — éviter l'utilisation d'eau potable pour les lignes de production; — augmenter le nombre et/ou la capacité des systèmes de circulation d'eau lors de la construction de nouvelles unités ou de la modernisation/remise à niveau d'unités existantes; — centraliser la distribution d'eau douce entrante; — utiliser l'eau en cascade jusqu'à ce que chaque paramètre atteigne sa limite légale ou technique; — utiliser l'eau dans d'autres unités si seulement certains paramètres de l'eau sont perturbés et qu'une utilisation ultérieure est possible; — conserver séparément les eaux traitées et les eaux non traitées. Cette mesure permet d'évacuer les eaux usées de différentes manières pour un coût raisonnable; — utiliser l'eau de pluie chaque fois que possible. **Applicabilité** Dans un site sidérurgique intégré, la gestion de l'eau est essentiellement déterminée par la disponibilité et la qualité de l'eau et par les exigences légales locales. Dans les sites existants, la configuration des circuits d'eau peut limiter l'applicabilité des techniques.	Pas d'utilisation de l'eau potable pour les lignes de production, notamment pour les lignes de refroidissement. Les circuits de refroidissement des fours électriques et de leurs utilités seront de type fermé eau/air. Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement (réduction de plus de la moitié de la consommation en eau). Réutilisation des eaux de rejets du site (sortie de station EXD) après son épuration par osmose inverse. Les eaux pluviales collectées sur les nouvelles surfaces imperméabilisées du projet seront collectées et recyclées dans le circuit des eaux de la cokerie limitant ainsi le recours à de l'eau industrielle prélevée dans le canal de Bourbourg.

I.1.7 SURVEILLANCE

I.1.7.1 MTD I&S 13

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à mesurer ou à évaluer tous les paramètres nécessaires pour piloter les opérations à partir des salles de commande au moyen de systèmes informatisés modernes, de manière à ajuster en permanence les procédés et à les optimiser afin d'assurer un traitement stable et homogène permettant d'augmenter l'efficacité énergétique et le rendement et d'améliorer les pratiques en matière de maintenance.	L'ensemble des nouvelles installations (EAF, LMF) et leurs utilités seront pilotés par des salles de commande au moyen de systèmes informatisés modernes. Ils seront intégrés au plan de surveillance existant.

I.1.7.2 MTD I&S 14

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à mesurer les émissions canalisées de polluants des principales sources d'émission de tous les procédés décrits aux sections 1.2 à 1.7 lorsque des NEA-MTD sont indiqués, et des centrales électriques alimentées en gaz de procédé qui sont intégrées dans des sites sidérurgiques. Les MTD consistent à mesurer en continu au moins : — les émissions primaires de poussières, d'oxydes d'azote (NO_X) et de dioxyde de soufre (SO_2) provenant des chaînes d'agglomération — les émissions d'oxyde d'azote (NO_X) et de dioxyde de soufre (SO_2) provenant des chaînes de durcissement des unités de pelletisation — les émissions de poussières provenant des halles de coulée des hauts fourneaux — les émissions secondaires de poussières des convertisseurs à l'oxygène — les émissions d'oxydes d'azote (NO_X) des centrales électriques — les émissions de poussières des grands fours à arc électrique. Pour les autres émissions, les MTD consistent à envisager leur surveillance continue en fonction du débit massique et des caractéristiques des émissions.	Des mesures en continu seront mises en place pour contrôler les émissions des fours électriques (EAF et LMF) en particulier leurs émissions de poussières.

I.1.7.3 MTD I&S 15

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Pour les sources d'émission importantes non mentionnées dans la MTD 14, la MTD consiste à mesurer périodiquement et de façon discontinue les émissions de polluants de tous les procédés relevant des sections 1.2 à 1.7 et des centrales électriques alimentées par les gaz de procédés dans les sites sidérurgiques intégrés, ainsi que tous les composants de gaz de procédé/polluants pertinents. Il s'agit notamment de surveiller de façon discontinue les gaz de procédé, les émissions des cheminées, les polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de surveiller les rejets d'eaux usées. En revanche, les émissions diffuses ne sont pas concernées (voir MTD 16). **Description (concerne les MTD 14 et 15)** La surveillance des gaz de procédé fournit des informations sur la composition de ces gaz et sur les émissions indirectes résultant de leur combustion, comme les émissions de poussières, de métaux lourds et de SOX. Les émissions canalisées peuvent faire l'objet de mesures périodiques discontinues au niveau des sources pertinentes, sur une période suffisamment longue, afin d'obtenir des valeurs d'émission représentatives. Pour la surveillance des rejets d'eaux usées, il existe de nombreuses procédures standardisées d'échantillonnage et d'analyse de l'eau et des eaux usées, notamment: — l'échantillonnage aléatoire qui consiste à prélever un seul échantillon dans un flux d'eaux usées; — l'échantillonnage composite, qui consiste à prélever un échantillon de façon continue pendant une certaine période, ou à prélever plusieurs échantillons de façon continue ou discontinue pendant une certaine période et à les mélanger; — l'échantillonnage aléatoire qualifié, qui consiste en un échantillon composite constitué d'au moins cinq échantillons prélevés aléatoirement à intervalle minimum de deux minutes sur une période maximale de deux heures. La surveillance doit être réalisée conformément aux normes EN et ISO en vigueur. En l'absence de normes EN ou ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont applicables.	Les paramètres identifiés et non surveillés en continu feront l'objet d'une surveillance périodique. Il en sera ainsi pour les PCDD/F. Les rejets d'eaux industrielles des installations du projet rejoindront le réseau des installations existantes et seront inclus au suivi en place. La surveillance (équipement, échantillonnage, protocole d'analyses, etc.) sera réalisée conformément aux normes EN et ISO en vigueur et aux bonnes pratiques en laboratoire. En l'absence de normes EN ou ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente sont applicables.

I.1.7.4 MTD I&S 16

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à déterminer, par les méthodes ci-après, l'ordre de grandeur des émissions diffuses provenant des sources pertinentes. Chaque fois que possible, on privilégiera les méthodes de mesure directe par rapport aux méthodes indirectes ou aux évaluations basées sur le calcul à l'aide de facteurs d'émission. — Méthodes de mesure directe, dans le cadre desquelles les émissions sont mesurées directement à la source; elles permettent de mesurer ou de déterminer les concentrations et les flux massiques. — Méthodes de mesure indirecte, dans le cadre desquelles les émissions sont déterminées à une certaine distance de la source; elles ne permettent pas de mesurer directement les concentrations ni les flux massiques. — Calcul à l'aide de facteurs d'émission. **Description** Mesure directe ou quasi directe Il s'agit par exemple de mesures réalisées dans des tunnels aérodynamiques, avec hottes, ou d'autres méthodes comme les mesures réalisées sur le toit d'une installation industrielle. Dans ce dernier cas, on mesure la vitesse du vent et la superficie de l'évent de toit et on calcule le débit. La section transversale du plan de mesure de l'évent de toit est subdivisée en zones de surface identique (maillage). *Mesures indirectes* Les mesures indirectes comprennent par exemple les techniques par gaz traceurs, les méthodes par modélisation inverse et la méthode du bilan massique par mesures optiques (LIDAR). *Calcul des émissions à l'aide de facteurs d'émission* Les lignes directrices concernant l'application de facteurs d'émission pour estimer les émissions de poussières diffuses dues au stockage et à la manutention des matières en vrac ainsi que les ré-envols de poussières dus à la circulation sur les routes sont les suivantes: — VDI 3790 Partie 3 — US EPA AP 42	La méthodologie de quantification des émissions diffuses du site existant sera étendue aux installations du projet. Les émissions de poussières diffuses sont estimées principalement, soit sur la base de facteurs d'émission issus la plupart du temps de campagnes ponctuelles réalisées par mesure directe, soit à l'aide d'un modèle mathématique basé sur les formules de calcul de l'US EPA AP 42.

I.1.8 DEMANTELEMENT

I.1.8.1 MTD I&S 17

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à recourir aux techniques énumérées ci-après afin d'éviter la pollution lors du démantèlement des installations. Prise en compte du démantèlement des installations en fin de vie au moment de leur conception: I. prise en considération, dès le stade de la conception d'une nouvelle unité, de l'incidence sur l'environnement de sa mise hors service, ce qui facilite le démantèlement sur les plans pratique, écologique et économique; II. le démantèlement présente un risque de contamination du sol (et de la nappe phréatique) et génère de grandes quantités de déchets solides; les techniques préventives sont spécifiques des procédés, mais les recommandations suivantes s'appliquent d'une manière générale: i. éviter les structures souterraines; ii. opter pour des caractéristiques qui facilitent le démontage; iii. choisir des finis de surface qui facilitent la décontamination; iv. recourir à une configuration des équipements qui évite le piégeage de substances chimiques et facilite leur évacuation par lavage ou nettoyage; v. concevoir des unités flexibles, autonomes, permettant un arrêt progressif; vi. recourir dans la mesure du possible à des matériaux biodégradables et recyclables.	Lors de la conception de toute nouvelle installation, les impacts environnementaux sont pris en compte. Les impacts potentiels sur les sols sont vus au travers de la conformité des stockages (rétention, imperméabilisation, dépotage conforme, …) et de la surveillance des eaux souterraines. Les eaux pluviales de ruissellement vont être récupérées. Les surfaces de stockage de matières dangereuses seront imperméabilisées. Les bâtiments seront majoritairement en charpente métallique ou en préfabriqué béton. Les équipements seront également de nature métallique facilitant leur recyclage.

I.1.9 BRUIT

I.1.9.1 MTD I&S 18

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire les émissions sonores des sources pertinentes dans les procédés sidérurgiques par une ou plusieurs des techniques suivantes, en fonction des conditions locales: — mise en œuvre d'une stratégie de réduction du bruit; — confinement des opérations/unités bruyantes; — isolation aux vibrations des opérations/unités; — application d'un revêtement intérieur et extérieur absorbant les chocs; — utilisation de bâtiments insonorisés pour réaliser les opérations bruyantes mettant en œuvre des équipements de transformation des matériaux; — construction d'écrans antibruit tels que des murs ou des barrières naturelles comme des arbres et des arbustes pour isoler les activités bruyantes; — mise en place de silencieux sur les cheminées d'évacuation; — isolation des conduites et des bouches de soufflage situées dans les bâtiments insonorisés; — fermeture des portes et des fenêtres des zones couvertes.	La stratégie de réduction de l'impact sonore des activités du site passe par différents moyens selon le type de bruits : intégration de l'impact sonore à la conception de nouvelles installations, sensibilisation des opérateurs, maîtrise opérationnelle des installations, maintenance des installations, investissement ... Les nouvelles activités du projet ont été positionnées au Nord du site, à proximité du bassin maritime et à distance des premières habitations. La prise en compte du bruit à la conception des nouveaux projets permet d'éviter l'augmentation du niveau sonore. Des impositions de limites sonores sont données au niveau des fournisseurs. Les équipements les plus bruyants (ventilateurs de l'EAF, compresseurs d'air) seront placés dans des locaux techniques insonorisés. Le bâtiment abritant les fours électriques sera insonorisé par la mise en place d'un bardage acoustique dimensionné par un cabinet expert spécialisé. De plus, le four à arcs électriques sera placé dans une enceinte mobile métallique (« dog house »). Les bonnes pratiques de fermeture des portes seront étendues aux nouvelles installations. Une simulation acoustique est réalisée pour vérifier l'impact sonore du projet. Le modèle permet d'établir un plan de traitement afin d'identifier les sources et de définir une solution de réduction afin de respecter les limites réglementaires en limite d'exploitation et en ZER. De façon à réduire le bruit généré par certaines activités (par exemple, klaxons des locotracteurs, bip de recul des engins de manutention sur parcs), il est nécessaire de sensibiliser régulièrement les opérateurs de l'usage purement réglementaire de ces avertisseurs. Des bonnes pratiques de manutention des ferrailles seront mises en place au niveau du parc à ferrailles PAM 1 réaménagé. Le site est engagé depuis de nombreuses années dans une démarche de diminution des nuisances sonores.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	Les installations de concassage et criblage des laitiers de fours à arcs électriques seront contenues en bâtiment fermé. ArcelorMittal Dunkerque est partie prenante d'une démarche globale pilotée par le S3PI, en particulier au travers du réseau de surveillance DKBel.

I.2. Conclusions sur les MTD pour les installations d'agglomération

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section peuvent s'appliquer à toutes les installations d'agglomération.

I.2.1 EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

I.2.1.1 MTD I&S 19

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour le mélange consiste à éviter ou à réduire les émissions diffuses de poussières en agglomérant les matières fines par un ajustement de leur taux d'humidité (voir également MTD 11).	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi (mise en place du projet Green step). Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.1.2 MTD I&S 20

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour les émissions primaires des installations d'agglomération consiste à réduire les émissions de poussières dans les effluents gazeux des chaînes d'agglomérations au moyen d'un filtre à manches. La MTD pour les émissions primaires des installations d'agglomération existantes consiste à réduire les émissions de poussières dans les effluents gazeux des installations d'agglomération au moyen d'électrofiltres avancés lorsqu'il n'est pas possible d'utiliser des filtres à manches. Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les poussières sont < 1 – 15 mg/Nm^3 dans le cas du filtre à manches et < 20 – 40 mg/Nm^3 dans le cas de l'électrofiltre avancé (qui doit être conçu et exploité de manière à atteindre ces valeurs); les valeurs indiquées sont des moyennes journalières.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi (mise en place du projet Green step). Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.
Filtre à manches **Description:**	

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les filtres à manches utilisés dans les installations d'agglomération sont généralement placés en aval d'un électrofiltre ou d'un cyclone existant, mais ils peuvent aussi fonctionner de manière autonome. Applicabilité Dans le cas des installations existantes, des contraintes liées à l'espace disponible peuvent empêcher notamment la mise en place d'un filtres à manches en en aval d'un électrofiltre. Il convient de porter une attention particulière à l'âge et aux performances de l'électrofiltre existant.	
É l e c t r o f i l t r e a v a n c é **Description:** Les électrofiltres avancés présentent une ou plusieurs des caractéristiques suivantes: — contrôle efficace des procédés — champs électriques supplémentaires — force du champ électrique adaptée — taux d'humidité adapté — conditionnement à l'aide d'additifs — tensions plus élevées ou à impulsions variables — tension à réaction rapide — superposition d'impulsions à haute énergie — électrodes mobiles — espacement accru des plaques électrodes ou autres caractéristiques améliorant l'efficacité de l'électrofiltre.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi (mise en place du projet Green step). Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.1.3 MTD I&S 21

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour les émissions primaires provenant des installations d'agglomération consiste à éviter ou à réduire les émissions de mercure en choisissant des matières premières à faible teneur en mercure (voir MTD 7) ou à traiter l'ensemble des effluents gazeux par injection de charbon actif ou de coke de lignite activé. Le niveau d'émission associé aux MTD pour le mercure est < 0,03 – 0,05 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.1.4 MTD I&S 22

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les émissions primaires des installations d'agglomération consistent à réduire les émissions d'oxydes de soufre (SOX) par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. réduction de la quantité de soufre entrante grâce à l'emploi de poussier de coke à faible teneur en soufre; II. réduction de la quantité de soufre entrante par la réduction de la consommation de poussières de coke; III. réduction de la quantité de soufre entrante par l'emploi de minerai de fer à faible teneur en soufre; IV. injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite d'effluents gazeux de la chaîne d'agglomération en amont du dépoussiérage par filtre à manches (voir MTD 20); V. désulfuration par voie humide ou par procédé au charbon actif régénéré (RAC) (moyennant prise en considération des conditions requises pour l'application de la méthode). Le niveau d'émission associé aux MTD I-IV pour les oxydes de soufres (SOX) exprimés en dioxyde de soufre (SO2) est < 350 – 500 mg/Nm3 en moyenne journalière, la valeur basse de la fourchette étant associée à la MTD IV. Le niveau d'émission associé à la MTD V pour les oxydes de soufre (SOX) exprimés en dioxyde de soufre (SO2) est < 100 mg/Nm3 en moyenne journalière. **Description du procédé RAC mentionné dans la MTD V** Les techniques de désulfuration à sec reposent sur l'adsorption du SO2 sur du charbon actif. Lorsque le charbon actif chargé de SO2 est régénéré, le procédé est dénommé procédé au charbon actif régénéré (RAC). Dans ce cas, il est possible d'utiliser un charbon actif coûteux et de bonne qualité; on obtient de l'acide sulfurique (H2SO4) comme sous-produit. Le lit est régénéré soit avec de l'eau, soit thermiquement. Dans certains cas, on utilise du charbon actif à base de lignite pour un «réglage de précision» en aval d'une unité de désulfuration existante. Dans ce cas, le charbon actif chargé de SO2 Est généralement incinéré dans des conditions contrôlées. Le procédé RAC peut être mis en œuvre en une seule étape ou en deux étapes. Dans le procédé à une étape, les effluents gazeux traversent un lit de charbon actif qui adsorbe les polluants. En outre, les NOX sont éliminés si de l'ammoniac (NH3) est injecté dans le flux de gaz, en amont du lit catalytique.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Dans le procédé à deux étapes, les effluents gazeux traversent deux lits contenant du charbon actif. De l'ammoniac peut être injecté en amont du lit pour réduire les émissions de NOX . **Applicabilité des techniques mentionnées dans la MTD V** Désulfuration par voie humide: l'espace requis peut être important et peut limiter l'applicabilité de la technique. Il y a lieu de prendre en considération les coûts d'investissement et d'exploitation, qui sont élevés, ainsi que les effets multimilieux importants, tels que la production de boues, et les mesures supplémentaires d'épuration et d'évacuation des eaux résiduaires. Au moment de la rédaction du présent document, cette technique n'était pas utilisée en Europe; elle pourrait toutefois constituer une solution envisageable lorsque les autres techniques ne permettent pas de respecter les normes de qualité environnementale. RAC: le dépoussiérage doit être mis en place en amont du procédé RAC pour réduire la concentration des poussières entrantes. La configuration de l'installation et l'encombrement sont des facteurs importants à prendre en considération pour cette technique, en particulier dans les sites comprenant plusieurs chaînes d'agglomération. Il convient de prendre en compte les coûts d'investissement et d'exploitation élevés, en particulier lorsque du charbon actif de haute qualité, onéreux, est utilisé et qu'une installation d'acide sulfurique est nécessaire. Au moment de la rédaction du présent document, cette technique n'était pas utilisée en Europe; elle constitue toutefois une solution envisageable dans les nouvelles installations qui cherchent à réduire simultanément les émissions de SOX, de NOX, de poussières et de PCDD/F, et lorsque les autres techniques ne permettent pas le respect des normes de qualité environnementale	

I.2.1.5 MTD I&S 23

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les émissions primaires des chaînes d'agglomération consistent à réduire les émissions totales d'oxydes d'azote (NO_X) par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. mesures intégrées aux procédés: i. recirculation des fumées d'agglomération ii. autres mesures primaires, telles que l'utilisation d'anthracite ou l'utilisation de brûleurs à faibles émissions de NO_X pour l'allumage II. techniques en aval du procédé: i. procédé au charbon actif régénéré (RAC) ii. réduction catalytique sélective (SCR). Le niveau d'émission associé aux MTD pour les oxydes d'azote (NO_X) exprimés en dioxyde d'azote (NO_2) est < 500 mg/Nm^3 en moyenne journalière dans le cas des mesures intégrées aux procédés.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les oxydes d'azote (NO_X) exprimés en dioxyde d'azote (NO_2) sont < 250 mg/Nm3 dans le cas du procédé RAC et < 120 mg/Nm^3 dans le cas de la SCR. Les niveaux d'émissions associés aux MTD sont exprimés en moyenne journalière pour une teneur en oxygène de 15 %. **Description de la recirculation des fumées d'agglomération mentionnée dans la MTD I.i** En cas de recyclage partiel des fumées d'agglomération, une partie des fumées de la chaîne d'agglomération est remise en circulation dans le procédé d'agglomération. Le recyclage partiel des fumées de l'ensemble de la chaîne a initialement été mis au point pour réduire le flux de fumées et donc, les émissions massiques des principaux polluants. Il peut en outre entraîner une diminution de la consommation d'énergie. La recirculation des fumées d'agglomération nécessite des efforts particuliers pour maintenir la qualité de l'aggloméré et la productivité de la chaîne d'agglomération. Il convient notamment de prêter une attention particulière au monoxyde de carbone (CO) présent dans les fumées remises en circulation afin d'éviter toute intoxication du personnel au monoxyde de carbone. Divers procédés ont été mis au point: — recyclage partiel des fumées de l'ensemble de la chaîne — recyclage des fumées provenant de la partie finale de la chaîne d'agglomération, associé à un échange thermique — recyclage des fumées provenant de la partie finale de la chaîne d'agglomération et utilisation des effluents gazeux du refroidissoir d'aggloméré — recyclage de parties des fumées vers d'autres parties de la chaîne d'agglomération **Applicabilité de la MTD I.i** L'applicabilité de cette technique est fonction du site. Des mesures d'accompagnement doivent être envisagées pour préserver la qualité de l'aggloméré (résistance mécanique à froid) et la productivité de la chaîne d'agglomération. En fonction des conditions locales, ces mesures pourront être mineures et faciles à mettre en œuvre, ou au contraire plus fondamentales et coûteuses et difficiles à mettre en place. En tout état de cause, il convient d'examiner les conditions d'exploitation de la chaîne lors de l'introduction de cette technique. Dans les installations existantes, il n'est pas toujours possible de mettre en œuvre un recyclage partiel des fumées en raison de contraintes d'espace. Les aspects importants à prendre en considération pour déterminer l'applicabilité de cette technique comprennent: — la configuration initiale de la chaîne (par exemple boîtes à vent doubles ou simples, espace disponible pour le nouvel équipement et, si nécessaire, allongement de la chaîne); — la conception initiale de l'équipement existant (par ex., ventilateurs, systèmes de traitement des fumées et dispositifs de criblage et de refroidissement de l'aggloméré);	

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— les conditions d'exploitation initiales (par ex., matières premières, hauteur de la couche, pression d'aspiration, pourcentage de chaux vive dans le mélange, débit spécifique, pourcentage de matière récupérée en interne et réintroduite dans le procédé); — les performances existantes sur les plans de la productivité et de la consommation de combustible solide; — indice de basicité de l'aggloméré et composition de la charge du haut fourneau (par ex., pourcentages relatifs d'aggloméré et de pellets dans la charge, teneur en fer de ces composants). **Applicabilité des autres mesures primaires indiquées par la MTD I.ii** L'emploi d'anthracite dépend de la disponibilité d'anthracite à faible teneur en azote par rapport au poussier de coke. Pour la description et l'applicabilité du procédé RAC indiqué par la MTD II.i, voir MTD 22. Applicabilité du procédé SCR indiqué par la MTD II.ii La SCR peut être mise en œuvre dans un système à forte concentration de poussières, dans un système à faible concentration de poussière ou dans un système à gaz propre. Jusqu'à présent, seuls des systèmes à gaz propre (après dépoussiérage et désulfuration) ont été utilisés dans les installations d'agglomération. Il est essentiel que le gaz ait une faible teneur en poussières (< 40 mg de poussières/Nm^3) et en métaux lourds car ces substances pourraient rendre inefficace la surface du lit catalytique. En outre, une désulfuration en amont du lit catalytique peut s'avérer nécessaire. Il faut également que la température minimale du gaz rejeté soit d'environ 300 °C, ce qui nécessite un apport énergétique. L'applicabilité peut être limitée par des coûts élevés d'investissement et d'exploitation, par la nécessité d'une régénération du catalyseur, la consommation et la déperdition de NH_3, l'accumulation de nitrate d'ammonium explosif (NH_4NO_3), la formation de SO_3 corrosif et l'énergie supplémentaire requise pour le réchauffage, limitant les possibilités de récupération de la chaleur utile du procédé d'agglomération. Cette technique peut constituer une solution envisageable lorsque les autres techniques ne permettent pas de respecter les normes de qualité environnementale.	

I.2.1.6 MTD I&S 24

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les émissions primaires des chaînes d'agglomération consistent à éviter et/ou à réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. éviter autant que possible les matières premières contenant des PCCD/F et des PCB ou leurs précurseurs (voir BAT 7). II. empêcher la formation de PCDD/F par l'ajout de composés azotés III. recirculation des effluents gazeux (voir MTD 23 pour la description et l'applicabilité de la technique)	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.1.7 MTD I&S 25

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les émissions primaires des chaînes d'agglomération consistent à réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) par injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite des effluents gazeux de la chaîne d'agglomération en amont du dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches ou d'électrofiltres avancés lorsqu'un filtre à manches n'est pas utilisable (voir MTD 20). Le niveau d'émission associé aux MTD pour les PCDD/F est < 0,05 – 0,2 ng I-TEQ/Nm^3 dans le cas du filtre à manches et < 0,2 – 0,4 ng-I-TEQ/Nm^3 dans le cas de l'électrofiltre avancé, les deux valeurs étant déterminées sur un échantillon aléatoire prélevé sur un intervalle de 6 à 8 heures dans des conditions uniformes de fonctionnement.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.1.8 MTD I&S 26

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les émissions secondaires dues au déchargement de la chaîne d'agglomération, du concassage, du refroidissement et du criblage de l'aggloméré et au niveau des points de transfert des convoyeurs consistent à éviter les émissions de poussières et/ou à mettre en place un système d'extraction efficace suivi d'une réduction de ces émissions par une association des méthodes suivantes: I. capotage et/ou confinement II. électrofiltre ou filtre à manches. Le niveau d'émission associé aux MTD pour les poussières est < 10 mg/Nm^3 dans le cas du filtre à manches et < 30 mg/Nm^3 dans le cas de l'électrofiltre, en moyenne journalière dans les deux cas.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.2 EAU ET EAUX USEES

I.2.2.1 MTD I&S 27

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à limiter la consommation d'eau dans les installations d'agglomération en recyclant autant que possible l'eau de refroidissement, sauf lorsque des systèmes de refroidissement à passage simple sont utilisés.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.2.2 MTD I&S 28

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à traiter les eaux usées des installations d'agglomération lorsque de l'eau de rinçage est utilisée ou lorsqu'un système de lavage des effluents gazeux est appliqué, à l'exception de l'eau de refroidissement avant rejet, par plusieurs des techniques suivantes: I. précipitation des métaux lourds II. neutralisation III. filtration sur sable Les niveaux d'émission associés aux MTD, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié ou d'un échantillon composite sur 24 h, sont les suivants: — matières en suspension < 30 mg/l — demande chimique en oxygène (DCO [(1)]) < 100 mg/l — métaux lourds < 0,1 mg/l [(somme de l'arsenic (As), du cadmium (Cd), du chrome (Cr), du cuivre (Cu), du mercure (Hg), du nickel (Ni), du plomb (Pb) et du zinc (Zn)]. [(1)] Dans certains cas, on mesure le carbone organique total (COT) au lieu de la DCO (afin d'éviter l'utilisation de HgCl2 nécessaire pour la détermination de la DCO). La corrélation entre DCO et COT est déterminée au cas par cas pour chaque installation d'agglomération. Le rapport DCO/COT peut varier entre 2 et 4.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.3 RESIDUS DE PRODUCTION

I.2.3.1 MTD I&S 29

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à éviter la production de déchets dans les installations d'agglomération par une ou plusieurs des techniques suivantes en association (voir MTD 8): I. recyclage interne sélectif des résidus, qui sont réintroduits dans le procédé d'agglomération après élimination des métaux lourds, des fractions de poussières fines à forte teneur en alcalis ou en chlorures (par exemple, la poussière provenant du dernier champ de l'électrofiltre) II. recyclage externe chaque fois que le recyclage interne n'est pas possible. Les MTD consistent à gérer de façon contrôlée les résidus de l'installation d'agglomération qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.3.2 MTD I&S 30

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à recycler les résidus susceptibles de contenir de l'huile, notamment les poussières, les boues et les battitures contenant du fer et du carbone qui proviennent de la chaîne d'agglomération et des autres procédés mis en œuvre dans le site sidérurgique intégré, en les réintroduisant dans toute la mesure du possible dans la chaîne d'agglomération, compte tenu de leur teneur en huile respective.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.3.3 MTD I&S 31

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à abaisser la teneur en hydrocarbures du mélange à agglomérer par une sélection et un prétraitement appropriés des résidus de procédé recyclés. En tout état de cause, la teneur en huile des résidus de procédés recyclés doit être < 0,5 % et celle du mélange à agglomérer < 0,1 %. **Description:** Il est possible de limiter au minimum l'apport d'hydrocarbures dans le mélange, notamment en réduisant l'apport d'huiles. L'huile est introduite dans les matières de charge pour l'agglomération principalement par l'ajout de battitures de laminoir. La teneur en huile de ces dernières peut varier considérablement, en fonction de leur origine. Les techniques permettant de limiter l'apport d'huile par les poussières et les battitures de laminoir consistent notamment à: — limiter l'apport d'huile en sélectionnant uniquement les poussières et les battitures de laminoir à faible teneur en huile; — recourir à des techniques de bon entretien des ateliers dans les laminoirs, ce qui peut permettre une réduction considérable de la teneur en huile des battitures de laminoir; — déshuiler les battitures de laminoir, comme suit: — chauffage des battitures de laminoir à 800 °C environ, ce qui provoque la volatilisation des hydrocarbures huileux et laisse les battitures propres. Les hydrocarbures volatilisés peuvent être brûlés. — extraction de l'huile contenue dans les battitures au moyen d'un solvant.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.2.4 ENERGIE

I.2.4.1 MTD I&S 32

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire la consommation d'énergie thermique dans les installations d'agglomération par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. récupération de la chaleur sensible du refroidissoir d'aggloméré; II. récupération, si possible, de la chaleur sensible des fumées d'agglomération; III. exploitation maximale de la recirculation des fumées afin d'utiliser la chaleur sensible (voir MTD 23 pour la description et l'applicabilité de la technique). **Description:** Les installations d'agglomération rejettent deux types d'énergie résiduaire potentiellement réutilisables: — la chaleur sensible des fumées provenant de la chaîne d'agglomération; — la chaleur sensible de l'air de refroidissement provenant du refroidissoir d'aggloméré. La recirculation partielle des fumées est un cas particulier de récupération de la chaleur des fumées provenant de la chaîne d'agglomération, qui est traité dans la MTD 23. La chaleur sensible est réacheminée directement vers le lit d'agglomération par les fumées chaudes remises en circulation. Il s'agit, à ce jour (2010), de la seule méthode pratique de récupération de la chaleur des fumées d'agglomération. La chaleur sensible présente dans l'air chaud du refroidissoir d'aggloméré est récupérée par un ou plusieurs des moyens suivants: — génération de vapeur dans une chaudière de récupération pour utilisation dans le site sidérurgique — production d'eau chaude pour le chauffage urbain — préchauffage de l'air de combustion dans la chambre d'allumage de l'installation d'agglomération — préchauffage du mélange cru destiné à l'agglomération — utilisation de l'air du refroidissoir d'aggloméré dans un système de recirculation des fumées. **Applicabilité** La configuration de certaines installations peut rendre extrêmement coûteuse la récupération de chaleur des fumées d'agglomération ou du refroidissoir d'aggloméré. La récupération de la chaleur des fumées d'agglomération au moyen d'un échangeur thermique entraînerait des problèmes de condensation et de corrosion inacceptables.	La chaîne d'agglomération n°2 sera arrêtée avec la mise en œuvre du projet. Le programme d'amélioration pour le suivi de la chaîne d'agglomération n°3 sera poursuivi. Le projet ne nécessitera pas de mettre en place de nouvelles installations d'agglomération. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.3. Conclusions sur les MTD pour les installations de pelletisation

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section peuvent s'appliquer à toutes les installations de pelletisation.

L'activité de pelletisation ne s'effectuera pas sur le site d'ArcelorMittal à Dunkerque. Ces MTD ne seront donc pas examinées.

I.4. Conclusion sur les MTD pour les cokeries

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section peuvent s'appliquer à toutes les cokeries.

I.4.1 EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

I.4.1.1 MTD I&S 42

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les unités de broyage du charbon (préparation du charbon, notamment concassage, broyage, pulvérisation et criblage) consistent à éviter ou à réduire les émissions de poussières par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. fermeture des bâtiments et/ou confinement des machines (concasseur, broyeur, tamis) et II. dispositif d'extraction efficace avec systèmes de dépoussiérage à sec en aval. Le niveau d'émission associé aux MTD pour les poussières est < 10 – 20 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.2 MTD I&S 43

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour le stockage et la manutention du charbon pulvérisé consistent à éviter ou à réduire les émissions diffuses de poussières par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. stockage des matières pulvérisées en silos et en entrepôts II. utilisation de convoyeurs fermés ou capotés III. limitation des hauteurs de chute, en fonction de la taille et de la configuration de l'installation IV. réduction des émissions dues au chargement de la tour à charbon et de l'enfourneuse V. utilisation d'un système d'extraction efficace suivi d'un dépoussiérage. Le niveau d'émission associé à la MTD V pour les poussières est < 10 – 20 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.3 MTD I&S 44

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à utiliser des systèmes d'enfournement produisant peu d'émissions pour le chargement des chambres du four à coke. **Description:** Du point de vue de l'intégration des techniques, le chargement «sans fumée» ou le chargement séquentiel avec double colonne montante ou conduite de raccordement sont les deux solutions à privilégier, car dans ce cas, l'ensemble des gaz et des poussières sont traités lors du traitement du gaz de cokerie. Cependant, si les gaz sont extraits et traités à l'extérieur du four à coke, il est préférable de recourir au chargement avec traitement au sol des gaz extraits. Le traitement consiste en une extraction efficace des émissions suivie d'une combustion pour réduire les composés organiques et utilisation d'un filtre à manches pour retenir les particules. Le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières générées par les systèmes d'enfournement du charbon avec traitement au sol des gaz extraits est < 5 g/t de coke c'est-à-dire < 50 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure). La durée des émissions visibles associée à la MTD est < 30 secondes par charge en moyenne mensuelle déterminée par une méthode de surveillance décrite dans la MTD 46.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.4 MTD I&S 45

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour la cokéfaction consiste à extraire le gaz de cokerie pendant la carbonisation, dans la mesure du possible.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.5 MTD I&S 46

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les cokeries consistent à réduire les émissions par une exploitation régulière et sans interruption du four à coke au moyen des techniques suivantes: I. maintenance soutenue des chambres du four, des portes de four et des joints des châssis, des colonnes montantes, des bouches d'enfournement et autres équipements (un programme systématique doit être mis en œuvre par du personnel de maintenance et de détection spécialement formé);	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
II. éviter les fortes variations de température; III. examen et suivi exhaustifs du four à coke; IV. nettoyage des portes, des joints des châssis, des bouches d'enfournement, des couvercles et des colonnes montantes après manutention (applicable aux unités nouvelles et, dans certains cas, aux unités existantes); V. maintien d'une libre circulation des gaz dans les fours à coke; VI. régulation adéquate de la pression pendant la cokéfaction et utilisation de portes à joints flexibles et à ressorts ou de portes en lame de couteau (pour les fours de hauteur ≤ 5 m et en bon état de marche); VII. utilisation de colonnes montantes à joints hydrauliques pour réduire les émissions visibles de l'ensemble du dispositif assurant le passage de la batterie de fours à coke au collecteur, au col de cygne et aux conduites de raccordement; VIII. lutage des couvercles des bouches d'enfournement au moyen d'une suspension argileuse (ou d'un autre matériau d'étanchéité adéquat) afin de réduire les émissions visibles provenant de l'ensemble des orifices; IX. application de techniques adéquates pour assurer une cokéfaction complète (éviter les défournements de coke «incuit»); X. installation de chambres de four à coke de plus grandes dimensions (applicables aux nouvelles installations et dans certains cas de remplacement total de l'installation sur les anciennes fondations); XI. dans la mesure du possible, régulation de la pression des chambres du four pendant la cokéfaction (applicable aux nouvelles unités et envisageable dans les unités existantes; dans ce dernier cas, il convient d'examiner attentivement la possibilité de mettre en œuvre cette technique, en tenant compte de la situation particulière de chaque unité). Le pourcentage d'émissions visibles à partir de toutes les portes qui est associé aux MTD est < 5 – 10 %. Le pourcentage d'émissions visibles provenant de tous les types de sources qui est associé aux MTD VII et VIII est < 1 %. Ces pourcentages se rapportent à la fréquence des fuites par rapport au nombre total de portes, de colonnes montantes ou de couvercles de bouches d'enfournement; ils correspondent à une moyenne mensuelle établie au moyen d'une des méthodes de surveillance décrites ci-après. Les méthodes suivantes peuvent être utilisées pour l'estimation des émissions diffuses provenant des fours à coke: — la méthode EPA 303 — la méthode DMT (Deutsche Montan Technologie GmbH) — la méthode mise au point par la BCRA (British Carbonisation Research Association)	

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— la méthode utilisée aux Pays-Bas, qui consiste à compter les fuites visibles des colonnes montantes et des bouches d'enfournement sans tenir compte des émissions visibles dues aux activités normales (enfournement du charbon, défournement du coke).	

I.4.1.6 MTD I&S 47

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour l'unité de traitement des gaz consistent à réduire les émissions gazeuses diffuses par les techniques suivantes: I. limitation du nombre de brides, impliquant le soudage des canalisations dans la mesure du possible; II. utilisation de garnitures appropriées pour les brides et les vannes III. utilisation de pompes étanches au gaz (pompes magnétiques, par exemple); IV. éviter les émissions à partir des vannes de refoulement des réservoirs de stockage en — raccordant la sortie de la vanne au collecteur du gaz de cokerie ou en — recueillant les gaz afin de les brûler. **Applicabilité** Ces techniques peuvent être appliquées dans les unités nouvelles comme dans les unités existantes. Cependant, l'étanchéité au gaz sera sans doute plus simple à réaliser dans les unités nouvelles que dans les unités existantes.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.7 MTD I&S 48

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire la teneur en soufre du gaz de cokerie par une des techniques suivantes: I. désulfuration par des systèmes d'absorption II. désulfuration oxydative par voie humide Les concentrations résiduelles de sulfure d'hydrogène (H_2S) associées aux MTD, exprimées en moyenne journalière, sont < 300 – 1 000 mg/Nm^3 dans le cas de la MTD I (les valeurs hautes de la fourchette sont associées à une température ambiante plus élevée, les valeurs basses à une température ambiante plus faible) et < 10 mg/Nm^3 dans le cas de la MTD II.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.8 MTD I&S 49

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour le chauffage du four à coke consistent à réduire les émissions par les techniques suivantes: I. prévention des fuites entre la chambre du four et le piédroit par une exploitation régulière du four à coke; II. réparation des fuites entre la chambre du four et le piédroit (applicable uniquement aux unités existantes); III. application de techniques de réduction des émissions d'oxydes d'azote (NO_X) pour la construction des nouvelles batteries de fours, notamment la combustion étagée et l'utilisation de briques réfractaires plus fines et d'un matériau réfractaire présentant une meilleure conductivité thermique (applicable uniquement aux nouvelles unités); IV. utilisation de gaz de cokerie désulfurés. Les niveaux d'émission associés aux MTD, déterminés sous la forme de valeurs journalières moyennes pour une teneur en oxygène de 5 % sont les suivants: — oxydes de soufre (SO_X) exprimés en dioxyde de soufre (SO_2) < 200 – 500 mg/Nm^3 — poussières < 1 – 20 mg/Nm^3 (1) — oxydes d'azote (NO_X) exprimés en dioxyde d'azote (NO_2) < 350 – 500 mg/Nm^3 pour les unités nouvelles ou considérablement modernisées (moins de 10 ans d'âge) et 500 – 650 mg/Nm^3 pour les unités plus anciennes disposant de batteries en bon état et mettant en œuvre des techniques de réduction des émissions d'oxydes d'azote (NO_X). (1) La valeur basse de la fourchette est basée sur les performances d'une installation particulière, en conditions d'exploitation réelles, mettant en œuvre la MTD permettant d'obtenir les meilleures performances environnementales.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.9 MTD I&S 50

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour le défournement du coke consistent à réduire les émissions de poussières par les techniques suivantes: I. extraction au moyen d'une hotte intégrée sur la machine de transfert du coke II. traitement au sol des gaz extraits au moyen de filtres à manches ou d'autres systèmes de réduction des émissions III. utilisation d'un chariot d'extinction à un point ou mobile. Le niveau d'émission associé aux MTD pour les poussières générées par le défournement du coke est < 10 mg/Nm^3 dans le cas des filtres à manches et < 20 mg/Nm^3 dans les autres cas, en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure). **Applicabilité** Dans les installations existantes, le manque d'espace peut limiter l'applicabilité.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.10 MTD I&S 51

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour l'extinction du coke consistent à réduire les émissions de poussières par une des techniques suivantes: I. extinction à sec du coke avec récupération de la chaleur sensible et élimination des poussières dues aux opérations de chargement, de manutention et de criblage au moyen d'un filtre à manches; II. extinction par voie humide classique avec réduction des émissions de poussières; III. extinction de stabilisation du coke. Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les poussières, déterminés en moyenne sur la période d'échantillonnage, sont les suivants: — < 20 mg/Nm^3 dans le cas de l'extinction par voie sèche — < 25 g/t coke dans le cas de l'extinction par voie humide classique avec réduction des émissions (1) — < 10 g/t coke dans le cas de l'extinction de stabilisation (2). **Description de la MTD I** Pour l'exploitation continue des installations d'extinction à sec du coke, il existe deux possibilités. Dans le premier cas, l'unité d'extinction à sec comprend deux à quatre chambres. Une unité est toujours en veille. Une extinction par voie humide n'est donc pas nécessaire, mais l'unité d'extinction à sec doit avoir une capacité excédentaire par rapport à la cokerie, ce qui est très onéreux. Dans l'autre cas, un système supplémentaire d'extinction par voie humide est nécessaire. En cas de conversion d'une installation d'extinction par voie humide en installation d'extinction à sec, il est possible de conserver à cet effet le système d'extinction par voie humide existant. Une telle unité d'extinction à sec n'a pas de capacité de traitement excédentaire par rapport à la cokerie. **Applicabilité de la MTD II** Les tours d'extinction existantes peuvent être équipées de chicanes de réduction des émissions. La tour doit avoir une hauteur minimale de 30 mètres pour garantir un appel d'air suffisant. **Applicabilité de la MTD III** Le système étant plus encombrant que celui requis pour l'extinction classique, le manque d'espace peut limiter l'applicabilité de la technique. (1) Cette valeur repose sur l'utilisation de la méthode non isocinétique de Mohrhauer (ex VDI 2303). (2) Cette valeur repose sur l'utilisation d'une méthode d'échantillonnage isocinétique conforme à la méthode VDI 2066.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.1.11 MTD I&S 52

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour le criblage et la manutention du coke consistent à éviter ou à réduire les émissions de poussières par la combinaison des techniques suivantes: I. utilisation de bâtiments ou d'enceintes de confinement II. utilisation d'un système d'extraction efficace et d'un dépoussiérage à sec. Le niveau d'émission associé aux MTD pour les poussières est < 10 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.2 EAU ET EAUX USEES

I.4.2.1 MTDS I&S 53

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à limiter la consommation d'eaux d'extinction et à réutiliser ces eaux d'extinction autant que possible.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification. Les eaux pluviales ruisselant sur les nouvelles surfaces imperméabilisées du projet de décarbonation seront collectées et dirigées vers les circuits d'eaux de refroidissement de la cokerie permettant ainsi de limiter les appoints en eau de surface.

I.4.2.2 MTDS I&S 54

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à éviter la réutilisation des eaux de procédé à forte charge organique (par ex., eaux usées brutes de four à coke, eaux usées à forte teneur en hydrocarbures, etc.) comme les eaux d'extinction.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.2.3 MTDS I&S 55

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à prétraiter les eaux usées issues du procédé de cokéfaction et du lavage du gaz de cokerie préalablement à leur rejet vers une station d'épuration des eaux usées par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. élimination efficace des goudrons et des hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) par floculation suivie d'une flottation, d'une sédimentation et d'une filtration, séparément ou en association. II. extraction efficace (stripage) de l'ammoniac à la vapeur ou aux alcalins.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.2.4 MTDS I&S 56

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour le prétraitement des eaux usées issues du procédé de cokéfaction et du lavage du gaz de cokerie consiste en un traitement biologique des eaux usées avec étapes de dénitrification/nitrification. Les niveaux d'émission associés aux MTD, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié ou d'un échantillon composite sur 24 h et pour une station d'épuration des eaux usées d'une seule cokerie, sont les suivants: — demande chimique en oxygène (DCO [(1)]) < 220 mg/l — demande biologique en oxygène sur 5 jours (DBO5) < 20 mg/l — sulfures, aisément libérables [(2)] < 0,1 mg/l — thiocyanate (SCN-) < 4 mg/l — cyanure (CN-), aisément libérable [(3)] < 0,1 mg/l — hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) (somme de fluoranthène, benzo[b]fluoranthène, benzo[k]fluoranthène, benzo[a]pyrène, indéno[1,2,3-cd]pyrène et benzo[g,h,i]pérylène) < 0,05 mg/l — phénols < 0,5 mg/l — somme de l'azote ammoniacal (NH_4^+-N), des nitrates (NO_3^--N) et des nitrites (NO_2^--N) < 15 – 50 mg/l. En ce qui concerne la somme de l'azote ammoniacal (NH_4^+ -N) et de l'azote sous forme de nitrates (NO_3^--N) et de nitrites (NO_2^--N), des valeurs < 35 mg/l sont généralement associées à l'application d'un traitement biologique avancé des eaux usées avec prédénitrification/nitrification et post-dénitrification. (1) Dans certains cas, on mesure le carbone organique total (COT) au lieu de la DCO (afin d'éviter l'utilisation de HgCl2 nécessaire pour la détermination de la DCO). La corrélation entre la DCO et la COT est déterminée au cas par cas pour chaque cokerie. Le rapport DCO/COT peut varier entre 2 et 4.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
(2) Ce niveau est fondé sur l'utilisation de la norme DIN 38405 D 27 ou toute autre norme nationale ou internationale garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente. (3) Ce niveau est fondé sur l'utilisation de la norme DIN 38405 D 13-2 ou toute autre norme nationale ou internationale garantissantl'obtention de données de qualité scientifique équivalente.	

I.4.3 RESIDUS DE PRODUCTION

I.4.3.1 MTDS I&S 57

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à recycler les résidus de production tels que le goudron présent dans l'eau de charbon et les effluents de distillation, ainsi que l'excès de boues activées provenant de la station d'épuration, en les réintroduisant dans le système d'enfournement de la cokerie.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.4.4 ENERGIE

I.4.4.1 MTD I&S 58

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à utiliser le gaz de cokerie extrait comme combustible ou agent de réduction ou pour la synthèse de produit chimiques.	Le projet ne modifie pas les équipements de la cokerie. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.5. Conclusions sur les MTD pour les hauts-fourneaux

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section peuvent s'appliquer à tous les hauts fourneaux.

I.5.1 EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

I.5.1.1 MTD I&S 59

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD en ce qui concerne l'air déplacé lors du chargement à partir des trémies de stockage de l'unité d'injection de charbon consiste à capter les émissions de poussières et à procéder ensuite à un dépoussiérage à sec. Le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières est < 20 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.1.2 MTD I&S 60

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour la préparation des charges (mélange, malaxage) et le transfert des matières consiste à réduire les émissions de poussières et, si c'est applicable, à procéder à une extraction suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un électrofiltre ou d'un filtre à manches.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.1.3 MTD I&S 61

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour la halle de coulée (trous de coulée, rigoles, points de chargement des poches torpilles, écumoires de laitier) consistent à éviter ou à réduire les émissions diffuses de poussières par les techniques suivantes: I. couverture des rigoles de coulée II. optimisation de l'efficacité de captage des émissions diffuses de poussières et des fumées par une épuration ultérieure des effluents gazeux au moyen d'un électrofiltre ou d'un filtre à manches III. suppression des fumées par utilisation d'azote lors de la coulée, si c'est applicable, et lorsqu'aucun système de captage et de dépoussiérage n'est installé pour les émissions de coulée. Dans le cas de la MTD II, le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières est < 1 – 15 mg/Nm3	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
en moyenne journalière.	

I.5.1.4 MTD I&S 62

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à utiliser des revêtements de rigoles de coulée ne contenant pas de goudron	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.1.5 MTD I&S 63

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire les émissions de gaz de haut fourneau pendant le chargement par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. gueulard sans cloche avec égalisation primaire et secondaire II. système de récupération des gaz III. utilisation des gaz de haut fourneau pour pressuriser les trémies du gueulard. **Applicabilité de la MTD II** Applicable aux nouvelles unités. Applicable aux unités existantes uniquement si le haut fourneau est équipé d'un système de chargement sans cloche. La technique n'est pas applicable aux unités dans lesquelles des gaz autres que les gaz de haut fourneau (azote, par ex.) sont utilisés pour pressuriser les trémies du gueulard.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.1.6 MTD I&S 64

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire les émissions de poussières du haut fourneau par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. utilisation de dispositifs de prédépoussiérage à sec tels que: i. déflecteurs ii. capteurs de poussières iii. cyclones	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
iv. électrofiltres. II. dépoussiérage ultérieur au moyen de dispositifs des types suivants: i. dépoussiéreurs à chicanes ii. laveurs à Venturi iii. laveurs à col annulaire iv. électrofiltres humides v. désintégrateurs. Pour le gaz de haut fourneau épuré, la concentration résiduelle de poussières associée à la MTD est < 10 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	

I.5.1.7 MTD I&S 65

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour les cowpers consiste à réduire les émissions en utilisant l'excédent de gaz de cokerie désulfuré et dépoussiéré, le gaz de haut fourneau dépoussiéré, le gaz de convertisseur à l'oxygène dépoussiéré et le gaz naturel, séparément ou en association. Les niveaux d'émission associés aux MTD, déterminés sous la forme de valeurs journalières moyennes et pour une teneur en oxygène de 3 %, sont les suivants: — oxydes de soufre (SOX) exprimés en dioxyde de soufre (SO2) < 200 mg/Nm^3 — poussières < 10 mg/Nm^3 — oxydes d'azote (NOX) exprimés en dioxyde de soufre (NO2) < 100 mg/Nm^3.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.2 EAU ET EAUX USEES

I.5.2.1 MTD I&S 66

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour la consommation d'eau et les rejets d'eaux usées issues du lavage des gaz de haut fourneau consiste à limiter la quantité des eaux de lavage et à réutiliser ces eaux autant que possible, par exemple pour la granulation du laitier, si nécessaire après traitement au moyen d'un filtre à gravier.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.2.2 MTD I&S 67

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour le traitement des eaux usées issues du lavage des gaz de haut fourneau consiste à recourir à la floculation (coagulation), à la sédimentation et à la réduction du cyanure aisément libérable, si nécessaire. Les niveaux d'émission associés aux MTD, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié ou d'un échantillon composite sur 24 h, sont les suivants: — matières en suspension < 30 mg/l — fer < 5 mg/l — plomb < 0,5 mg/l — zinc < 2 mg/l — cyanure (CN^-), aisément libérable (1) < 0,4 mg/l (1) Ce niveau est fondé sur l'utilisation de la norme DIN 38405 D 13-2 ou toute autre norme nationale ou internationale garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.3 RESIDUS DE PRODUCTION

I.5.3.1 MTD I&S 68

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à éviter la production de déchets par les hauts fourneaux par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. collecte et stockage appropriés de façon à faciliter un traitement spécifique; II. recyclage sur site des poussières grossières provenant de l'épuration des gaz de haut fourneau et des poussières générées par le dépoussiérage de la halle de coulée, tout en tenant compte des émissions de l'unité où s'effectue ce recyclage; III. hydrocyclonage des boues avec recyclage ultérieur, sur site, de la fraction grossière (applicable en cas de dépoussiérage humide et lorsque la répartition de la teneur en zinc en fonction de la granulométrie permet une bonne séparation); IV. traitement du laitier, de préférence par granulation (lorsque les conditions du marché le permettent) en vue d'un usage externe (par ex. dans les cimenteries ou pour la construction des routes). La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus du haut fourneau qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.3.2 MTD I&S 69

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour limiter les émissions dues au traitement du laitier consiste à condenser les fumées lorsqu'une réduction des odeurs est requise.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.4 GESTION DES RESSOURCES

I.5.4.1 MTD I&S 70

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour la gestion des ressources des hauts fourneaux consiste à réduire la consommation de coke par injection directe d'agents réducteurs tels que charbon pulvérisé, huile, huile lourde, goudron, résidus huileux, gaz de cokerie et gaz naturel, et de déchets tels que résidus métalliques, huiles et émulsions usées, résidus huileux, graisses et déchets de plastique, séparément ou en combinaison. **Applicabilité** Injection de charbon: la méthode est applicable à tous les hauts fourneaux intégrant l'injection de charbon pulvérisé et l'enrichissement en oxygène. Injection de gaz: l'injection de gaz de cokerie par les tuyères dépend fortement de la disponibilité du gaz, qui peut être utilisé efficacement ailleurs dans le site sidérurgique intégré. Injection de matières plastiques: il convient de signaler que cette technique dépend fortement des circonstances locales et des conditions du marché. Les plastiques peuvent contenir du chlore (Cl) et des métaux lourds (par ex., Hg, Cd, Pb et Zn). En fonction de la composition des déchets utilisés (par ex., fraction légère du broyeur), la teneur en Hg, Cr, Cu, Ni et Mo du gaz de haut fourneau peut augmenter. Injection directe d'huiles, de graisses et d'émulsions usées comme agents de réduction et de résidus de fer solides: le fonctionnement continu de ce système dépend de la logistique de livraison et de stockage des résidus. La technique de transport utilisée est également de première importance.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.5 ENERGIE

I.5.5.1 MTD I&S 71

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à assurer un fonctionnement régulier et continu du haut fourneau, en régime stabilisé, afin de limiter les rejets et de réduire le risque de glissement de la charge.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.5.2 MTD I&S 72

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à utiliser le gaz de haut fourneau extrait comme combustible.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.5.3 MTD I&S 73

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à récupérer l'énergie de détente des gaz de gueulard lorsque la pression des gaz est suffisante et que les concentrations d'alcalins sont faibles. **Applicabilité** La récupération de l'énergie de détente des gaz de gueulard peut être appliquée aux unités nouvelles et, dans certaines circonstances, aux unités existantes, moyennant des coûts plus élevés et davantage de difficultés. Le facteur déterminant pour l'application de cette technique est de disposer d'une pression adéquate au gueulard, supérieure à 1,5 bar. Dans les unités nouvelles, la turbine à gaz au niveau du gueulard et l'installation d'épuration des gaz de haut fourneau peuvent être adaptées l'une à l'autre en vue d'obtenir une efficacité maximale, tant pour l'épuration des gaz que pour la récupération de l'énergie.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.5.5.4 MTD I&S 74

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à préchauffer les gaz combustibles ou l'air de combustion des cowpers à l'aide des effluents gazeux des cowpers et à optimiser le procédé de combustion des cowpers. Description: Pour optimiser l'efficacité énergétique des cowpers, il est possible d'utiliser une ou plusieurs des techniques suivantes — exploitation du cowper assistée par ordinateur; — préchauffage du combustible ou de l'air de combustion, couplé à une isolation de la ligne de vent froid et du carneau d'effluents gazeux; — utilisation de brûleurs plus adaptés pour améliorer la combustion; — mesurage rapide de l'oxygène et adaptation des conditions de combustion. **Applicabilité** L'applicabilité du préchauffage du combustible dépend de l'efficacité des cowpers, car c'est ce qui détermine la température des effluents gazeux (par exemple, si la température des effluents gazeux est inférieure à 250 °C, la récupération de la chaleur risque de ne pas être une option viable sur le plan technique ou économique). La mise en œuvre de la commande assistée par ordinateur pourrait nécessiter la construction d'un quatrième cowper dans le cas des hauts fourneaux à trois cowpers (si possible) afin de maximiser les bénéfices.	Le haut-fourneau HF2 s'arrêtera dans le cadre de la mise en œuvre du projet. L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour les hauts-fourneaux HF3 et HF4.

I.6. Conclusions sur les MTD pour l'aciérie à l'oxygène et la coulée de l'acier issu de ce procédé

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section peuvent s'appliquer à toutes les aciéries à l'oxygène et installations de coulée de l'acier ainsi élaboré.

I.6.1 EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

I.6.1.1 MTD I&S 75

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour la récupération des gaz de convertisseur à l'oxygène par suppression de la combustion consistent à extraire autant que possible les gaz de convertisseur à l'oxygène pendant le soufflage d'oxygène et à les épurer une combinaison des techniques suivantes: I. utilisation d'un procédé de suppression de la combustion II. prédépoussiérage par des techniques de séparation à sec (par ex., déflecteurs, cyclone) ou par voie humide pour éliminer les poussières grossières; III. réduction des poussières par: i. dépoussiérage à sec (par ex., électrofiltre) pour les unités nouvelles comme pour les unités existantes; ii. dépoussiérage humide (par ex., électrofiltre humide ou laveur) pour les unités existantes. Les concentrations résiduelles de poussières associées aux MTD après stockage au gazomètre des gaz du convertisseur à l'oxygène sont les suivantes: — 10 – 30 mg/Nm^3 pour la MTD III.i — < 50 mg/Nm^3 pour la MTD III.ii.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante. Les convertisseurs et leurs équipements de dépoussiérage ne seront pas modifiés.

I.6.1.2 MTD I&S 76

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour la récupération des gaz de convertisseur à l'oxygène pendant le soufflage d'oxygène dans le cas d'une combustion complète consistent à réduire les émissions de poussières par une des techniques suivantes: I. dépoussiérage à sec (par ex., électrofiltre ou filtre à manches) pour les unités nouvelles comme pour les unités existantes; II. dépoussiérage humide (par ex., électrofiltre humide ou laveur) pour les unités existantes. Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les poussières, déterminés en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure) sont: — 10 – 30 mg/Nm^3 pour la MTD I — < 50 mg/Nm^3 pour la MTD II.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante. Les convertisseurs et leurs équipements de dépoussiérage ne seront pas modifiés.

I.6.1.3 MTD I&S 77

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire les émissions de poussières provenant du trou de passage de la lance à oxygène par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. couverture du trou de passage de la lance lors du soufflage d'oxygène; II. injection d'un gaz inerte ou de vapeur dans le trou de la lance pour dissiper les poussières; III. utilisation d'autres types de confinement associés à des dispositifs de nettoyage de la lance.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante. Les convertisseurs et leurs équipements de dépoussiérage ne seront pas modifiés.

I.6.1.4 MTD I&S 78

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour le dépoussiérage secondaire, notamment pour l'élimination des émissions provenant des procédés suivants: — transvasement de la fonte, de la poche torpille (ou mélangeur de fonte) dans la poche de chargement; — prétraitement de la fonte (c.-à-d. préchauffage des poches, désulfuration, déphosphoration, décrassage, procédés de transfert de la fonte et pesage); — procédés liés au convertisseur à l'oxygène tels que préchauffage des poches, débordement lors du soufflage d'oxygène, chargement de la fonte et des ferrailles, coulée de l'acier liquide et de laitier à partir du convertisseur, et	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante. Les convertisseurs et leurs équipements de dépoussiérage ne seront pas modifiés.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
— métallurgie secondaire et coulée continue, consiste à réduire les émissions de poussières par des techniques intégrées aux procédés, notamment des techniques générales visant à éviter ou à limiter les émissions diffuses ou fugitives, et à utiliser des dispositifs de confinement et des hottes permettant une extraction efficace suivie d'une épuration des effluents gazeux au moyen d'un filtre à manches ou d'un électrofiltre. L'efficacité globale moyenne de captage des poussières associée à la MTD est > 90 %. Le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières, tous effluents gazeux confondus, en moyenne journalière, est < 1 – 15 mg/Nm^3 dans le cas des filtres à manches et < 20 mg/Nm^3 dans le cas des électrofiltres. En cas de traitement séparé des émissions provenant du prétraitement de la fonte et de la métallurgie secondaire, le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières, en moyenne journalière, est < 1 – 10 mg/Nm^3 dans le cas des filtres à manches et < 20 mg/Nm^3 dans le cas des électrofiltres. **Description :** Techniques générales visant à éviter les émissions diffuses et fugitives des sources secondaires du procédé de conversion à l'oxygène: — captage indépendant avec utilisation de dispositifs de dépoussiérage pour chaque sous-procédé de l'aciérie de conversion à l'oxygène; — gestion appropriée de l'installation de désulfuration pour éviter les émissions atmosphériques; — confinement total de l'installation de désulfuration; — maintien du couvercle sur la poche de fonte lorsque celle-ci n'est pas utilisée, et nettoyage régulier des poches de fonte avec élimination des loups de bec, ou mise en place d'un système d'extraction par le toit; — en l'absence d'un système d'extraction par le toit, maintien de la poche à fonte devant le convertisseur pendant environ deux minutes après versement de la fonte liquide dans le convertisseur; — contrôle assisté par ordinateur et optimisation du procédé d'élaboration de l'acier, notamment pour éviter ou réduire les débordements (lorsque le moussage du laitier est tel qu'il déborde du convertisseur); — réduction du débordement lors de la coulée par limitation des éléments provoquant le débordement et utilisation d'agents anti-moussage; — fermeture du «dog house» dans lequel se trouve le convertisseur lors du soufflage d'oxygène; — surveillance continue du toit par caméra pour observer les émissions visibles; — utilisation d'un système d'extraction par le toit. **Applicabilité** Dans les installations existantes, la configuration de l'installation peut limiter les possibilités d'évacuation appropriée.	

I.6.1.5 MTD I&S 79

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour le traitement du laitier sur site consistent à réduire les émissions de poussières par une ou plusieurs des techniques suivantes: I. extraction efficace au niveau des dispositifs de concassage et de criblage du laitier, suivie le cas échéant d'une épuration des effluents gazeux; II. transport du laitier non traité par chargeur à godets; III. extraction ou humidification aux points de transfert des convoyeurs de matériaux concassés; IV. humidification des tas de stockage de laitier; V. utilisation de brouillards d'eau lors du chargement de laitier concassé. Le niveau d'émission associé aux MTD pour les poussières dans le cas de la MTD I est < 10 – 20 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.6.2 EAU ET EAUX USEES

I.6.2.1 MTD I&S 80

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à éviter ou à réduire la consommation d'eau et les rejets d'eaux usées issues du dépoussiérage primaire du gaz de convertisseur à l'oxygène par une des techniques suivantes indiquées dans la MTD 75 et la MTD 76: — dépoussiérage à sec du gaz de convertisseur à l'oxygène; — limitation de la consommation d'eaux de lavage et réutilisation de celles-ci dans la mesure du possible (par exemple pour la granulation du laitier) en cas de recours au dépoussiérage par voie humide.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante. Les convertisseurs et leurs équipements de dépoussiérage ne seront pas modifiés.

I.6.2.2 MTD I&S 81

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à limiter les rejets d'eaux usées issues de la coulée continue par les techniques suivantes: I. élimination des solides par floculation, sédimentation et/ou filtration; II. élimination de l'huile dans des bassins de filtration ou tout autre dispositif efficace; III. recirculation maximale de l'eau de refroidissement et de l'eau ayant servi à créer le vide. Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les eaux usées issues de la coulée continue, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié ou d'un échantillon composite sur 24 h, sont les suivants: — matières en suspension < 20 mg/l — fer < 5 mg/l — zinc < 2 mg/l — nickel < 0,5 mg/l — chrome total < 0,5 mg/l — hydrocarbures totaux < 5 mg/l	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.6.3 RESIDUS DE PRODUCTION

I.6.3.1 MTD I&S 82

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à éviter la production de déchets par une ou plusieurs des techniques suivantes en association (voir MTD 8): I. collecte et stockage appropriés de façon à faciliter un traitement spécifique; II. recyclage sur site des poussières provenant de l'épuration du gaz de convertisseur à l'oxygène, des poussières générées par l'épuration secondaire et des battitures issues de la coulée continue, par réintroduction dans les procédés d'élaboration de l'acier, tout en tenant compte des émissions de l'installation lors de ce recyclage; III. recyclage sur site, dans diverses applications, du laitier de convertisseur à l'oxygène et des fines de laitier de convertisseur à l'oxygène; IV. traitement du laitier en vue de son usage externe (par ex., comme agrégat dans les matériaux ou pour la construction) si les conditions du marché le permettent; V. utilisation des poussières et des boues retenues par les filtres pour une récupération externe de fer et de métaux non ferreux tels que le zinc dans l'industrie des métaux non ferreux; VI. utilisation d'une cuve de sédimentation des boues, puis recyclage de la fraction grossière dans l'installation d'agglomération/le haut fourneau ou en cimenterie lorsque la granulométrie permet une bonne séparation. **Applicabilité de la MTD V** Le briquetage à chaud de la poussière et le recyclage avec récupération d'agglomérés à teneur élevée en zinc destinés à une utilisation externe sont applicables lorsque les gaz de convertisseur à l'oxygène sont épurés au moyen d'un électrofiltre à sec. La récupération du zinc par briquetage n'est pas applicable avec les systèmes d'épuration par voie humide car, du fait de la formation d'hydrogène (issu de la réaction entre le zinc métallique et l'eau), la sédimentation dans les cuves prévues à cet effet est instable. Pour des raisons de sécurité, la teneur en zinc des boues ne doit pas dépasser 8 à 10 %. La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus du procédé de conversion à l'oxygène qui ne peuvent pas être évités ni recyclés.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.6.4 ENERGIE

I.6.4.1 MTD I&S 83

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à recueillir, épurer et accumuler (gazomètre) le gaz de convertisseur à l'oxygène en vue de sa réutilisation comme combustible. Applicabilité Dans certains cas, la récupération du gaz de convertisseur à l'oxygène par suppression de la combustion n'est pas économiquement réalisable ou n'est pas applicable pour des motifs de bonne gestion de l'énergie. En pareil cas, le gaz de convertisseur peut faire l'objet d'une combustion avec production de vapeur. Le type de combustion (combustion complète ou interrompue) dépend du système local de gestion de l'énergie.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.6.4.2 MTD I&S 84

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à réduire la consommation d'énergie en utilisant des systèmes de poches à couvercle. **Applicabilité** Les couvercles étant en briques réfractaires, ils peuvent être très lourds; par conséquent, dans les installations existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par la force des ponts de levage et la configuration de l'ensemble de l'installation. Il existe plusieurs configurations techniques possibles pour mettre le système en œuvre dans les conditions particulières d'une aciérie.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.6.4.3 MTD I&S 85

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à optimiser le procédé et à réduire la consommation d'énergie par un procédé de coulée directe après le soufflage. **Description :** La coulée directe nécessite normalement des équipements coûteux tels que des systèmes de lance immergée (sub-lance) ou de sonde de type «DROP IN» afin de procéder à la coulée sans attendre l'analyse chimique des échantillons prélevés (coulée directe). Cependant, une nouvelle technique a été mise au point, qui permet de se passer de ces équipements pour réaliser une coulée directe. Cette technique nécessite une grande expérience et d'importants travaux de mise au point. En pratique, la teneur en carbone est directement abaissée à 0,04 % par le soufflage et simultanément, la température du bain diminue jusqu'à un niveau cible raisonnablement bas. Avant la coulée, la température et l'activité de l'oxygène sont mesurées. **Applicabilité** La technique nécessite un analyseur de fonte liquide et des systèmes de rétention du laitier appropriés, et un four-poche facilite sa mise en œuvre.	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.6.4.4 MTD I&S 86

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à réduire la consommation d'énergie en recourant à la coulée continue de produits minces à la cote quasi finale («near net shape»), si la qualité des nuances d'acier fabriquées et la gamme de produits proposée le justifient. **Description :** La coulée de produits minces à la cote quasi finale consiste en la coulée continue de l'acier en bandes d'épaisseur inférieure à 15 mm. Le procédé de coulée est associé au laminage direct à chaud, au refroidissement et à l'enroulement des bandes, sans recours au four de réchauffage utilisé dans les techniques classiques de coulée (coulée continue de brames ou de brames minces, par ex.). La coulée en bandes est donc une technique qui permet de produire de l'acier en bandes minces de différentes largeurs et d'épaisseur inférieure à 2 mm. **Applicabilité** L'applicabilité dépend des nuances d'acier fabriquées (par exemple, les tôles fortes ne peuvent pas être produites par ce procédé) et de la gamme de produits proposée par chaque aciérie. Dans les installations existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l'installation et l'espace disponible (la mise en place d'une machine de coulée en bandes, par exemple, nécessite un espace disponible d'environ 100 m de long).	L'analyse des MTD des installations existantes a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification pour l'aciérie existante.

I.7. Conclusions sur les MTD pour l'aciérie électrique et la coulée de l'acier issu de ce procédé

Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section peuvent s'appliquer à toutes les installations d'aciérie électrique et de coulée de l'acier ainsi élaboré.

I.7.1 EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

I.7.1.1 MTD I&S 87

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour le procédé du four à arc électrique (EAF) consiste à éviter les émissions de mercure en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières et de produits auxiliaires contenant du mercure (voir MTD 6 et 7).	Pour l'approvisionnement en ferrailles, les contrats avec les fournisseurs définissent les critères d'acceptabilités des matières entrantes. Les fournisseurs doivent respecter des critères de qualité des matières. Le mercure fait partie des critères d'acceptabilité. Les contrôles effectués à la réception des ferrailles comprennent : analyses métallographiques, contrôle visuel du chargement des camions.

I.7.1.2 MTD I&S 88

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consiste en une extraction efficace au niveau de toutes les sources d'émission par une des techniques ci-après, suivie d'un dépoussiérage au moyen d'un filtre à manches: I. association d'une extraction directe des effluents gazeux (4e ou 2ème trou) et de systèmes de hottes II. extraction directe des gaz et systèmes de «dog houses» III. extraction directe des gaz et évacuation totale des bâtiments (les fours à arc électrique de faible capacité ne nécessitent pas forcément une extraction directe des gaz pour parvenir à la même efficacité d'extraction). L'efficacité globale moyenne de captage associée à la MTD est > 98 %. Le niveau d'émission associé à la MTD pour les poussières est < 5 mg/Nm^3 en moyenne journalière. Le niveau d'émission associé à la MTD pour le mercure est < 0,05 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvement instantané pendant au moins quatre heures).	Le four à arcs électriques sera équipé d'une aspiration au niveau du 4e trou. Les poussières seront aspirées, décantées, cyclonées, refroidies à l'eau (tour de quench) et filtrées (filtres à manche). Le bâtiment abritant le four à arcs électriques sera totalement clos (pas d'émission diffuse) et sera aspiré et dépoussiéré : présence d'une hotte en toiture au-dessus du four à arc électrique et d'un circuit d'aspiration en toiture (« elephant house ») relié au filtre à manche. Le four à arc électrique sera de plus contenu dans une enceinte mobile métallique (« dog house ») équipée de sa propre extraction des gaz. Le four d'affinage en double (« twin » LMF) seront aspirés et dépoussiérés par un circuit dédié, incluant le dépoussiérage des systèmes d'additions minérales et métalliques. L'efficacité globale moyenne de captage sera > 98 %.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	Les niveaux d'émission de poussières et de mercure respecteront les limites de la MTD. Ces limites ont été imposées aux fournisseurs et validées par eux.

I.7.1.3 MTD I&S 89

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour les dépoussiérages primaire et secondaire du four à arc électrique (y compris le préchauffage de la ferraille, le chargement, la fusion, la coulée, la métallurgie en poche et la métallurgie secondaire) consistent à éviter et à réduire les émissions de polychlorodibenzodioxines/furannes (PCDD/F) et de polychlorobiphényles (PCB) en évitant autant que possible l'utilisation de matières premières contenant des PCDD/F et des PCB ou leurs précurseurs (voir MTD 6 et 7) et en recourant à une ou plusieurs des techniques suivantes, couplées à un système de dépoussiérage approprié. I. post-combustion appropriée II. extinction rapide appropriée III. injection d'agents d'adsorption appropriés dans la conduite avant le dépoussiérage. Le niveau d'émission associé aux MTD pour les PCDD/F est < 0,1 ng I-TEQ/Nm^3, déterminé sur un échantillon aléatoire obtenu par un prélèvement réalisé sur une durée de 6 à 8 heures dans des conditions stables de fonctionnement. Dans certains cas, des mesures primaires seules permettent d'atteindre le niveau d'émission associé aux MTD. **Applicabilité de la MTD I** Dans les unités existantes, certains aspects tels que l'espace disponible, le système d'évacuation des effluents gazeux, etc., doivent être pris en considération pour déterminer l'applicabilité de la technique.	Les fumées du circuit primaire du four à arcs électriques passera par une chambre de post-combustion puis par une tour d'extinction rapide (tour de quench). Un agent d'absorption approprié sera injecté dans le flux de gaz avant le dépoussiérage pour capter les PCDD/F. Les niveaux d'émission de PCDD/F respecteront les limites de la MTD. Ces limites ont été imposées aux fournisseurs et validées par eux. Le protocole de prélèvement sera respecté (6 à 8 h) dans des conditions stables de fonctionnement.

I.7.1.4 MTD I&S 90

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD pour le traitement du laitier sur site consistent à réduire les émissions de poussières par une ou plusieurs des techniques suivantes : I. extraction efficace au niveau des dispositifs de broyage et de criblage du laitier, suivie le cas échéant d'une épuration des effluents gazeux ; II. transport du laitier non traité par pelleteuse à godets ; III. extraction ou humidification des points de transfert des convoyeurs de matériaux concassés ; IV. humidification des tas de stockage de laitier ;	Les laitiers de fours électriques vont être traitées suivant les mêmes bonnes pratiques existantes via un prestataire extérieur qualifié. Les opérations de criblage, concassage et de classification des laitiers seront effectuées dans les enceintes fermées, équipées de systèmes efficaces d'extraction d'air et de filtres à manches pour réduire les émissions de poussières.

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
V. utilisation de brouillards d'eau lors du chargement de laitier concassé. Dans le cas de la MTD I, le niveau d'émission associé pour les poussières est < 10 – 20 mg/Nm^3 en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvements instantanés pendant au moins une demi-heure).	Les laitiers de fours électriques seront refroidis dans des cellules de refroidissement fermées et contenues dans un bâtiment, en lieu et place d'un refroidissement en fosse ouverte en extérieur.

I.7.2 EAU ET EAUX USEES

I.7.2.1 MTD I&S 91

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à limiter la consommation d'eau du procédé du four à arc électrique en recourant autant que possible à des systèmes d'eau de refroidissement en circuit fermé, sauf en cas d'utilisation de systèmes de refroidissement à passage simple.	Les circuits de refroidissement de l'EAF seront des circuits fermés de type Eau/Air.

I.7.2.2 MTD I&S 92

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à limiter les rejets d'eaux usées issues de la coulée continue par une combinaison des techniques suivantes: I. élimination des solides par floculation, sédimentation et/ou filtration II. élimination de l'huile dans des bassins d'écumage ou tout autre dispositif efficace III. recirculation maximale de l'eau de refroidissement et de l'eau ayant servi à créer le vide. Les niveaux d'émission associés aux MTD pour les eaux usées issues des machines de coulée continue, déterminés sur la base d'un échantillon aléatoire qualifié ou d'un échantillon composite sur 24 h sont les suivants: — matières en suspension < 20 mg/l — fer < 5 mg/l — zinc < 2 mg/l — nickel < 0,5 mg/l — chrome total < 0,5 mg/l — hydrocarbures totaux < 5 mg/l	L'analyse des MTD de la coulée continue concerne l'aciérie 2 existante. Elle a été faite dans le cadre du dossier de réexamen de Janvier 2014 : Pas de modification.

I.7.3 RESIDUS DE PRODUCTION

I.7.3.1 MTD I&S 93

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire la production de déchets par une ou plusieurs des techniques suivantes : I. collecte et stockage appropriés de façon à faciliter un traitement spécifique ; II. récupération et recyclage sur site des matériaux réfractaires issus des différents procédés, et utilisation en interne en remplacement de la dolomie, de la magnésie et de la chaux ; III. utilisation des poussières retenues par les filtres en vue de la récupération externe de métaux non ferreux tels que le zinc dans l'industrie des métaux non ferreux, si nécessaire après enrichissement des poussières de filtres par recirculation dans le four à arc électrique ; IV. séparation des battitures issues de la coulée continue lors de l'épuration des eaux usées et récupération suivie d'un recyclage, par exemple dans l'installation d'agglomération/le haut fourneau ou en cimenterie ; V. utilisation externe des matériaux réfractaires et du laitier issu du procédé du four à arc électrique en tant que matières premières secondaires lorsque les conditions du marché le permettent. La MTD consiste à gérer de façon contrôlée les résidus du procédé du four à arc électrique qui ne peuvent pas être évités ni recyclés. **Applicabilité** L'utilisation externe ou le recyclage des résidus de production mentionnés dans les MTD III à V dépendent de la coopération et de l'accord d'une tierce partie, ce qui n'est pas nécessairement du ressort de l'exploitant et peut donc sortir du cadre de l'autorisation.	Les matériaux réfractaires usagés issus de la réparation des cuves du four à arcs électriques et des poches d'acier liquide seront valorisés par les filières existantes. Les nouveaux bâtiments comporteront des installations et zones dédiées aux opérations de démolition-reconstruction de ces équipements (cuves du four électrique). Les poussières métalliques retenues par les filtres à manche des diverses installations de dépoussiérage (EAF, LMF) seront collectées dans des silos. Ces silos seront équipés de poste de remplissage de camions pour permettre leur récupération par des filières agréées. Les laitiers issus des poches (LMF) continueront à être valorisés dans la filière existante (laitier de métallurgie secondaire). Les laitiers issus du four à arcs électriques (EAF) seront traités en interne puis valorisés par une filière extérieure existante (techniques routières par exemple).

I.7.4 ENERGIE

I.7.4.1 MTD I&S 94

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à réduire la consommation d'énergie en recourant à la coulée continue de produits minces à la cote quasi finale, si la qualité des nuances d'acier fabriquées et la gamme de produits proposée le justifient. **Description:** La coulée de produits minces à la cote quasi finale consiste en la coulée continue de l'acier en bandes d'épaisseur inférieure à 15 mm. Le procédé de coulée est associé au laminage direct à chaud, au refroidissement et à l'enroulement des bandes, sans recours au four de réchauffage utilisé dans les techniques classiques de coulée (par ex., coulée continue de brames ou de brames fines). La coulée en bandes est donc une technique qui permet de produire de l'acier en bandes minces de différentes largeurs et d'épaisseur inférieure à 2 mm. **Applicabilité** L'applicabilité dépend des nuances d'acier fabriquées (par exemples, les tôles fortes ne peuvent pas être produites par ce procédé) et de la gamme de produits proposée par chaque aciérie. Dans les installations existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l'installation et l'espace disponible (la mise en place d'une machine de coulée en bandes, par exemple, nécessite un espace disponible d'environ 100 m de longueur).	La technique de coulée continue concerne l'aciérie existante. Le projet de fours électriques est en amont de l'aciérie existante et ne comprend pas cette activité.

I.7.5 BRUIT

I.7.5.1 MTD I&S 95

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Les MTD consistent à réduire les émissions sonores des installations du four à arc électrique et des procédés très bruyants par une combinaison des techniques de conception et d'exploitation suivantes, en fonction des conditions locales (en plus de l'application des techniques énumérées dans la MTD 18): I. construction du bâtiment hébergeant le four à arc électrique de façon à amortir les bruits d'impact mécanique résultant du fonctionnement du four; II. construction et installation des ponts destinés à transporter les paniers de chargement de la ferraille de manière à éviter les bruits d'impact mécanique; III. isolation acoustique des murs intérieurs et des toits pour éviter la propagation aérienne du bruit provenant du bâtiment hébergeant le four à arc électrique; IV. séparation du four du mur extérieur afin de réduire la transmission du bruit par les structures du bâtiment hébergeant le four à arc électrique; V. hébergement des procédés très bruyants (par ex., four à arc électrique et unités de décarburation) dans le bâtiment principal.	La prise en compte du bruit à la conception des nouveaux projets permet d'éviter l'augmentation du niveau sonore. Le bâtiment abritant l'EAF et le LMF sera insonorisé par la mise en place d'un bardage acoustique (paroi et toiture) dimensionné par un cabinet expert spécialisé. De plus, le four EAF sera lui-même contenu dans l'enceinte « dog house » permettant une atténuation acoustique supplémentaire. Le panier de ferrailles est descendu au plus près de la cuve du four via le pont roulant afin de minimiser les bruits d'impact mécanique. Des séparations par bardages seront mises en place pour réduire la transmission du bruit vers les ateliers attenants. Les équipements les plus bruyants (ventilateurs de l'EAF) seront placés dans des locaux techniques insonorisés. Les bonnes pratiques de fermeture des portes seront étendues aux nouvelles installations.

II. POSITIONNEMENT PAR RAPPORT AUX MTD – BREF WT

L'ancien site SGA en charge du traitement des laitiers de l'acierie existante a fait l'objet d'une analyse de conformité aux MTD Fer et Acier et Traitement des déchets. La présente partie se focalise sur les futures installations de traitement des laitiers générés par le four à arcs électriques.

II.1. Conclusions générales sur les MTD pour le traitement des déchets

II.1.1 PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALES GLOBALES

II.1.1.1 MTD WT 1

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes : I. engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau ; II. définition, par la direction, d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ; III. planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, planification financière et investissement ; IV. mise en œuvre des procédures, prenant particulièrement en considération les aspects suivants : a) organisation et responsabilité ; b) recrutement, formation, sensibilisation et compétence ; c) communication ; d) participation du personnel ; e) documentation, f) contrôle efficace des procédés ; g) programmes de maintenance ; h) préparation et réaction aux situations d'urgence ; i) respect de la législation sur l'environnement ; V. contrôle des performances et prise de mesures correctives, les aspects suivants étant plus particulièrement pris en considération :	Le site ARCELORMITTAL de Dunkerque est certifié : ISO 14001 ; ISO 9001 ; ISO 45001 ; ISO 50001 et Responsible steel (§ I.1.1.1). Les différents certificats du site sont présentés en annexe 1. L'ancien site SGA en charge du traitement des laitiers de l'acierie existante a fait l'objet d'une analyse de conformité aux MTD Fer et Acier et Traitement des déchets. Les bonnes pratiques environnementales d'AMDK et de SGA seront étendues aux activités de traitement des laitiers générés par le four à arcs électriques.

a) surveillance et mesure (voir également le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles - ROM) ; b) mesures correctives et préventives ; c) tenue de registres ; d) audit interne ou externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ; VI. revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction ; VII. suivi de la mise au point de technologies plus propres ; VIII. prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation ; IX. réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur. X. gestion des flux de déchets (voir la MTD 2) ; XI. inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 3) ; XII. plan de gestion des résidus (voir la description à la section 6.5) ; XIII. plan de gestion des accidents (voir la description à la section 6.5) ; XIV. plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12) ; XV. plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 17). *Applicabilité* La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature du SME (normalisé ou non normalisé) dépendent en général de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).	

II.1.1.2 MTD WT 2

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Établir et appliquer des procédures de caractérisation et d'acceptation préalable des déchets.</td><td>Ces procédures permettent de s'assurer que les opérations de traitement des déchets conviennent, sur le plan technique (et juridique), à un déchet donné, avant l'arrivée de celui-ci à l'unité. Il s'agit notamment de procédures visant à collecter des informations sur les déchets entrants, et éventuellement de procédures d'échantillonnage et de caractérisation des déchets destinées à obtenir suffisamment d'informations sur la composition des déchets. Les procédures d'acceptation préalable des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Établir et appliquer des procédures d'acceptation des déchets.</td><td>Les procédures d'acceptation sont destinées à confirmer les caractéristiques des déchets, telles qu'elles ont été déterminées lors de la phase d'acceptation préalable. Ces procédures définissent les éléments à vérifier lors de l'arrivée des déchets à l'unité, ainsi que les critères d'acceptation et de rejet des déchets. Elles peuvent aussi porter sur l'échantillonnage, l'inspection et l'analyse des déchets. Les procédures d'acceptation des déchets sont fondées sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.</td></tr>
</table></td><td>Les laitiers seront des sous-produits de la future aciérie (un seul type de déchet non mélangé).
Les bonnes pratiques de caractérisation des laitiers seront maintenues (Guide SETRA « acceptabilité environnementale des laitiers sidérurgiques en technique routière » - Octobre 2012).
Les activités seront conformes à ces bonnes pratiques.</td></tr>
</table>

c.	Établir et mettre en œuvre un système de suivi et d'inventaire des déchets.	Le système de suivi et d'inventaire des déchets permet de localiser les déchets dans l'unité et d'en évaluer la quantité. Il contient toutes les informations générées pendant les procédures d'acceptation préalable des déchets (par exemple, la date d'arrivée des déchets à l'unité et leur numéro de référence unique, les informations relatives au(x) précédent(s) détenteur(s) des déchets, les résultats des analyses d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets, le mode de traitement prévu, la nature des déchets et la quantité détenue sur le site, ainsi que les dangers recensés), et les procédures d'acceptation, de stockage, de traitement ou de transfert des déchets hors du site. Le système de suivi des déchets est fondé sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Les laitiers seront des sous-produits de la future aciérie (un seul type de déchet non mélangé).
d.	Établir et mettre en œuvre un système de gestion de la qualité des extrants.	L'objectif de cette technique est de s'assurer que le traitement des déchets donne un résultat conforme aux attentes ; les normes EN, par exemple, pourront être utilisées à cet effet. Ce système de gestion permet également de contrôler et d'optimiser les performances du traitement des déchets, et peut à cet effet comprendre une analyse dynamique des constituants dignes d'intérêt (analyse des flux de matières) tout au long du traitement des déchets. L'analyse des flux de matières est fondée sur les risques et prend en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Les bonnes pratiques de caractérisation des laitiers seront maintenues (Guide SETRA « acceptabilité environnementale des laitiers sidérurgiques en technique routière » - Octobre 2012). Les activités seront conformes à ces bonnes pratiques.
e.	Veiller à la séparation des déchets.	Les déchets sont triés en fonction de leurs propriétés, de manière à en faciliter un stockage et un traitement « plus simple et » plus respectueux de l'environnement. La séparation des déchets consiste en la séparation physique des déchets et en des procédures qui déterminent où et quand les déchets sont stockés	Les laitiers seront des sous-produits de la future aciérie (un seul type de déchet non mélangé).

f.	S'assurer de la compatibilité des déchets avant de les mélanger.	Pour garantir la compatibilité, un ensemble de mesures et tests de vérification sont mis en œuvre pour détecter toute réaction chimique indésirable ou potentiellement dangereuse entre des déchets (par exemple, polymérisation, dégagement gazeux, réaction exothermique, décomposition, cristallisation, précipitation) lors de leur mélange ou lors d'autres opérations de traitement. Les tests de compatibilité sont fondés sur les risques et prennent en considération, par exemple, les propriétés dangereuses des déchets et les risques que ceux-ci présentent sur les plans de la sécurité des procédés, de la sécurité au travail et des incidences sur l'environnement, ainsi que les informations fournies par le ou les précédents détenteurs des déchets.	Les laitiers seront des sous-produits de la future aciérie (un seul type de déchet non mélangé).
g.	Tri des déchets solides entrants.	Le tri des déchets solides entrants (10) permet d'éviter que des matières indésirables n'atteignent les phases ultérieures de traitement des déchets. Il peut comprendre : - le tri manuel après examen visuel ; - la séparation des métaux ferreux, des métaux non ferreux ou de tous les métaux ; - la séparation optique, par exemple par spectroscopie infrarouge proche ou par rayons X ; - la séparation en fonction de la densité, par exemple par classification pneumatique ou au moyen de cuves de flottation ou de tables vibrantes ; - la séparation en fonction de la taille, par criblage/tamisage	Les laitiers seront des sous-produits de la future aciérie (un seul type de déchet non mélangé).

(10) Les techniques de tri sont décrites à la section 6.4

II.1.1.3 MTD WT 3

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir et à tenir à jour, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), un inventaire des flux d'effluents aqueux et gazeux, fournissant toutes les informations suivantes : i) des informations sur les caractéristiques des déchets à traiter et sur les procédés de traitement, y compris : a) des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ; b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et du traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ; ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment : a) valeurs moyennes de débit, de pH, de température et de conductivité, et variabilité de ces paramètres ; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, DCO/COT, composés azotés, phosphore, métaux, « substances prioritaires/micropolluants ») ; c) données relatives à la biodégradabilité [par exemple, DBO, rapport DBO/DCO, essai de Zahn et Wellens, potentiel d'inhibition biologique (inhibition des boues activées, par exemple)] (voir la MTD 52) ; iii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment : a) valeurs moyennes de débit et de température et variabilité de ces paramètres ; b) valeurs moyennes de concentration et de charge des substances pertinentes et variabilité de ces paramètres (par exemple, composés organiques, POP tels que PCB) ; c) inflammabilité, limites inférieure et supérieure d'explosivité, réactivité ; d) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau, poussière). *Applicabilité* La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'inventaire sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement (lesquels sont aussi déterminés par le type et la quantité de déchets traités).	Le système de management environnemental comportera un inventaire des flux gazeux (absence de rejets d'eaux usées). Les laitiers seront des sous-produits de la future aciérie (un seul type de déchet non mélangé). Le traitement des laitiers consiste à un simple refroidissement à eau, puis à un concassage et un criblage (voir partie Description du projets). Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement (réduction de plus de la moitié de la consommation en eau). Non applicable (absence de rejets d'eaux usées).

II.1.1.4 MTD WT 4

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin d'améliorer les performances environnementales globales de l'unité, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Lieu de stockage optimisé</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :
- lieu de stockage aussi éloigné qu'il est techniquement et économiquement possible des zones sensibles, des cours d'eau, etc.,
- le lieu de stockage est choisi de façon à éviter le plus possible les opérations inutiles de manutention des déchets au sein de l'unité (par exemple, lorsque les mêmes déchets font l'objet de deux opérations de manutention ou plus, ou lorsque les distances de transport sur le site sont inutilement longues).</td><td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Capacité de stockage appropriée</td><td>Des mesures sont prises afin d'éviter l'accumulation des déchets, notamment :
- la capacité maximale de stockage de déchets est clairement précisée et est respectée, compte tenu des caractéristiques des déchets (eu égard au risque d'incendie, notamment) et de la capacité de traitement,
- la quantité de déchets stockée est régulièrement contrôlée et comparée à la capacité de stockage maximale autorisée,
- le temps de séjour maximal des déchets est clairement précisé.</td><td rowspan="2">Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Déroulement du stockage en toute sécurité</td><td>Comprend notamment les techniques suivantes :
- les équipements servant au chargement, au déchargement et au stockage des déchets sont clairement décrits et marqués,</td></tr>
</table></td><td>a. b. L’activité de traitement des laitiers sera effectuée au nord du site AMDK dans un bâtiment fermé et dépoussiéré. Il sera éloigné du bassin maritime d’environ 150 m. Le laitier arrive directement au fil de la production à l’état liquide dans l’installation de traitement (absence de stockage). Une fois refroidi, un stockage temporaire est prévu en attente de criblage/concassage. Le laitier criblé et concassé obtenu sera ensuite rassemblé en lots en fonction de la granulométrie et de sa qualité puis expédié vers des filières de valorisation en technique routière. La zone d’activité est donc limitée et la capacité de stockage appropriée.
c. d. voir la description générale du projet du DDAE. Un plan d’implantation du projet de traitement des laitiers EAF permet de visualiser les différents équipements et stockages de matières à traiter et traités. Les laitiers sont des déchets non dangereux pouvant être stockés en extérieur dans des conditions ambiantes.</td></tr>
</table>

		- les déchets que l'on sait sensibles à la chaleur, à la lumière, à l'air, à l'eau, etc. sont protégés contre de telles conditions ambiantes, - les conteneurs et fûts sont adaptés à l'usage prévu et stockés de manière sûre.		
d.	Zone séparée pour le stockage et la manutention des déchets dangereux emballés.	S'il y a lieu, une zone est exclusivement réservée au stockage et à la manutention des déchets dangereux emballés.		

II.1.1.5 MTD WT 5

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin de réduire le risque environnemental associé à la manutention et au transfert des déchets, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre des procédures de manutention et de transfert. *Description* Les procédures de manutention et de transfert sont destinées à garantir la manutention des déchets et leur transfert en toute sécurité vers les différentes unités de stockage ou de traitement. Elles comprennent les éléments suivants : - les opérations de manutention et de transfert des déchets sont exécutées par un personnel compétent, - les opérations de manutention et de transfert des déchets sont dûment décrites, validées avant exécution et vérifiées après exécution, - des mesures sont prises pour éviter, détecter et atténuer les déversements accidentels, - des précautions en rapport avec le fonctionnement et la conception de l'unité sont prises lors de l'assemblage ou du mélange des déchets (par exemple, aspiration des déchets pulvérulents). Les procédures de manutention et de transfert sont fondées sur les risques et prennent en considération la probabilité de survenue d'accidents et d'incidents et les incidences possibles sur l'environnement.	L'activité de traitement des laitiers EAF sera confiée à un prestataire spécialisé dans ce domaine proche des métiers des granulats. Des procédures seront établies pour la bonne réalisation des opérations de manutention et de transfert. Le refroidissement à l'eau des laitiers sera effectué dans des cellules fermées et contenues dans un bâtiment. Les cellules de refroidissement ainsi que le bâtiment seront aspirés et dépoussiérés. Les opérations de refroidissement des laitiers feront l'objet de procédures particulières pour prévenir les risques.

II.1.2 SURVEILLANCE

II.1.2.1 MTD WT 6

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux « d'effluents aqueux » (voir MTD 3), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, le débit des effluents aqueux, leur pH, leur température, leur conductivité, leur DBO) à certains points clés (par exemple, à l'entrée ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).	Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement (réduction de plus de la moitié de la consommation en eau). Non applicable (absence de rejets d'eaux usées).

II.1.2.2 MTD WT 7

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.
<table>
<tr><th>Substance/paramètre</th><th>Norme(s)</th><th>Procédé de traitement des déchets</th><th>Fréquence minimale de surveillance (1) (2)</th><th>Surveillance associée à</th></tr>
<tr><td>Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3) (4)</td><td>EN ISO 9562</td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td><td rowspan="10">BAT 20</td></tr>
<tr><td>Benzène, toluène, éthylbenzène, xylène (BTEX) (3) (4)</td><td>EN ISO 15680</td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par mois</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Demande chimique en oxygène (DCO) (3) (4)</td><td rowspan="2">Pas de norme EN</td><td>Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par mois</td></tr>
<tr><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr>
<tr><td>Cyanure libre (CN-) (3) (4)</td><td>Plusieurs normes EN (EN ISO 14403-1 et -2)</td><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Indice hydrocarbure (4)</td><td rowspan="6">EN ISO 9377-2</td><td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td><td rowspan="5">Une fois par mois</td></tr>
<tr><td>Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td></tr>
<tr><td>Reraffinage des huiles usées</td></tr>
<tr><td>Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique</td></tr>
<tr><td>Lavage à l'eau des terres excavées polluées</td></tr>
<tr><td>Traitement des déchets liquides aqueux</td><td>Une fois par jour</td></tr>
</table>
</td><td>Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement (réduction de plus de la moitié de la consommation en eau).
Non applicable (absence de rejets d’eaux usées). Le traitement des laitiers consiste à un simple refroidissement à eau, puis à un concassage et un criblage (voir partie Description du projets).</td></tr>
</table>

Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à
Arsenic (As), cadmium (Cd), chrome (Cr), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn) (3) (4)	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		
		Traitement mécanobiologique des déchets		
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		
		Régénération des solvants usés		
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Manganèse (Mn) (3) (4)		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Chrome hexavalent (Cr(VI)) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Mercure (Hg) (3) (4)	Plusieurs normes EN (EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par mois	
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		
		Traitement mécanobiologique des déchets		
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux		
		Régénération des solvants usés		
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	

Substance/paramètre	Norme(s)	Procédé de traitement des déchets	Fréquence minimale de surveillance (1) (2)	Surveillance associée à
PFOA (3)	Pas de norme EN	Tous les traitements des déchets	Une fois tous les six mois	
PFOS (3)				
Indice de phénol (4)	EN ISO 14402	Reraffinage des huiles usées	Une fois par mois	
		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Azote total (N total) (5)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois	
		Reraffinage des huiles usées		
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Carbone organique total (COT) (5) (6)	EN 1484	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Phosphore total (P total) (5)	Plusieurs normes EN (EN ISO 15681-1 et 2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Traitement biologique des déchets	Une fois par mois	
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	
Matières en suspension totales (MEST) (6)	EN 872	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par mois	
		Traitement des déchets liquides aqueux	Une fois par jour	

(1) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.
(2) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.
(3) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.
(4) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, la fréquence de surveillance peut être réduite si l'unité de traitement des eaux usées en aval réduit les concentrations des polluants concernés.
(5) La surveillance porte soit sur le COT soit sur la DCO. Le paramètre COT est préférable car sa surveillance n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
(6) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.

II.1.2.3 MTD WT 8

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.
<table>
<tr><th>Substance/ Paramètre</th><th>Norme(s)</th><th>Procédé de traitement des déchets</th><th>Fréquence minimale de surveillance (17)</th><th>Surveillance associée à</th></tr>
<tr><td>Retardateurs de flamme bromés (18)</td><td>Pas de norme EN</td><td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 25</td></tr>
<tr><td>CFC</td><td>Pas de norme EN</td><td>Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV</td><td>Une fois tous les six mois</td><td>MTD 29</td></tr>
<tr><td rowspan="2">PCB de type dioxine</td><td rowspan="2">EN 1948- 1, -2 et - 4 (19)</td><td>Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques (18)</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 25</td></tr>
<tr><td>Décontamination des équipements contenant des PCB</td><td>Une fois tous les trois mois</td><td>MTD 51</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Poussières</td><td rowspan="3">EN 13284-1</td><td>Traitement mécanique des déchets</td><td rowspan="3">Une fois tous les six mois</td><td>MTD 25</td></tr>
<tr><td>Traitement mécanobiologique des déchets</td><td>MTD 34</td></tr>
<tr><td>Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux</td><td>MTD 41</td></tr>
</table>
</td><td>Le traitement des laitiers consiste à un simple refroidissement à eau, puis à un concassage et un criblage (voir partie Description du projets).
Les cellules de refroidissement ainsi que le bâtiment seront aspirés et dépoussiérés.
Des systèmes de traitement permettront de récupérer l’eau et d’épurer les fumées constituées exclusivement de poussières de laitiers.
Les concentrations en poussières aux rejets des 2 cheminées seront limitées à 10 mg/m^3. Une surveillance sera effectuée tous les 6 mois sur ces rejets.
Les opérations de criblage, concassage et de classification des laitiers seront effectuées dans les enceintes fermées, équipées de systèmes efficaces d’extraction d’air et de filtres à manches pour réduire les émissions diffuses de poussières.</td></tr>
</table>

		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50	
HCl	EN 1911	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (18)	Une fois tous les six mois	MTD 49	
		Traitement des déchets liquides aqueux (18)		MTD 53	
HF	Pas de norme EN	Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées (18)	Une fois tous les six mois	MTD 49	
Hg	EN 13211	Traitement des DEEE contenant du mercure	Une fois tous les trois mois	MTD 32	
H S	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (20)	Une fois tous les six mois	MTD 34	
Métaux et métalloïdes, à l'exception du mercure (p. ex. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (18)	EN 14385	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25	

NH3	Pas de norme EN	Traitement biologique des déchets (20)	Une fois tous les six mois	MTD 34
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (18)	Une fois tous les six mois	MTD 41
		Traitement des déchets liquides aqueux (18)		MTD 53
Concentration d'odeurs	EN 13725	Traitement biologique des déchets (21)	Une fois tous les six mois	MTD 34
PCDD/F (18)	EN 1948- 1, -2 et - 3 (19)	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois par an	MTD 25
COVT	EN 12619	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques	Une fois tous les six mois	MTD 25
		Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV		MTD 29
		Traitement mécanique des déchets à valeur calorifique (18)		MTD 31
		Traitement mécanobiologique des déchets		MTD 34
		Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux (18)		MTD 41
		Reraffinage des huiles usées		MTD 44

		Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique		MTD 45	
		Régénération des solvants usés		MTD 47	
		Traitement thermique du charbon actif usé, des déchets de catalyseurs et des terres excavées polluées		MTD 49	
		Lavage à l'eau des terres excavées polluées		MTD 50	
		Traitement des déchets liquides aqueux (18)		MTD 53	
		Décontamination des équipements contenant des PCB (22)	Une fois tous les trois mois	MTD 51	

(17) Les fréquences de surveillance peuvent être réduites s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.

(18) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 3.

(19) L'échantillonnage peut aussi être réalisé conformément à la norme CEN/TS° 1948-5 au lieu de la norme EN 1948-1.

(20) À la place, il est possible de surveiller la concentration des odeurs.

(21) Au lieu de surveiller la concentration des odeurs, il est possible de surveiller les concentrations de NH et de H S.

(22) La surveillance ne s'applique que lorsque du solvant est utilisé pour nettoyer les équipements contaminés

II.1.2.4 MTD WT 9

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>La MTD consiste à surveiller au moins une fois par an, au moyen d'une ou de plusieurs des techniques énumérées ci-après, les émissions atmosphériques diffuses de composés organiques qui résultent de la régénération des solvants usés, de la décontamination des équipements contenant des POP au moyen de solvants et du traitement physicochimique des solvants en vue d'en exploiter la valeur calorifique.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Mesures</td><td>Méthodes par reniflage, détection des gaz par imagerie optique, occultation solaire ou absorption différentielle. Voir les descriptions à la section 6.2.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Facteurs d'émission</td><td>Calcul des émissions sur la base des facteurs d'émission, validé périodiquement (une fois tous les deux ans, par exemple) au moyen de mesures.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Bilan massique</td><td>Calcul des émissions au moyen d'un bilan massique tenant compte de l'apport de solvant, des émissions canalisées dans l'air, des émissions dans l'eau, du solvant contenu dans le produit traité, et des résidus du procédé (résidus de distillation, par exemple).</td></tr>
</table>
</td><td>Pas de composés organiques attendus (traitement de déchets minéraux).</td></tr>
</table>

II.1.2.5 MTD WT 10

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à surveiller périodiquement les odeurs. *Description* La surveillance des odeurs peut être réalisée en appliquant : - les normes EN (p. ex. olfactométrie dynamique conformément à la norme EN 13725 pour déterminer la concentration des odeurs, ou la norme EN 16841-1 ou -2 pour déterminer l'exposition aux odeurs), - en cas de recours à d'autres méthodes pour lesquelles il n'existe pas de norme EN (p. ex. estimation de l'impact olfactif), les normes ISO, les normes nationales ou d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente. La fréquence de surveillance est déterminée dans le plan de gestion des odeurs (voir la MTD 12). *Applicabilité* L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.	Pas de composés organiques attendus (traitement de déchets minéraux).

II.1.2.6 MTD WT 11

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
La MTD consiste à surveiller la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières premières, ainsi que la production annuelle de résidus et d'« effluents aqueux », à une fréquence d'au moins une fois par an. *Description* La surveillance inclut des mesures directes, des calculs ou des relevés, par exemple au moyen d'appareils de mesure appropriés ou sur la base de factures. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation) et tient compte de tout changement important intervenu dans l'unité/l'installation.	La surveillance de la consommation en eau et en énergie sera à minima annuel. Absence de rejets aqueux.

II.1.3 EMISSIONS DANS L'AIR

II.1.3.1 MTD WT 12

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants : - un protocole précisant les actions et le calendrier, - un protocole de surveillance des odeurs, tel que décrit dans la MTD 10, - un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple), - un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. *Applicabilité* L'applicabilité est limitée aux cas où une nuisance olfactive est probable ou a été constatée dans des zones sensibles.	Pas de dégagement d'odeurs attendus (traitement de déchets minéraux).

II.1.3.2 MTD WT 13

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques suivantes :
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>« Temps de séjour réduits au maximum »</td><td>Réduire le plus possible le temps de séjour des déchets qui dégagent (potentiellement) des odeurs dans les systèmes de stockage ou de manutention (p. ex. conduites, cuves, conteneurs), en particulier en conditions d'anaérobiose. Le cas échéant, des dispositions appropriées sont prises pour prendre en charge les pics saisonniers « des volumes de déchets ».</td><td>Uniquement applicable aux systèmes ouverts.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Traitement chimique</td><td>Utilisation de produits chimiques pour détruire les composés odorants ou pour limiter leur formation (par exemple, pour oxyder ou précipiter le sulfure d'hydrogène).</td><td>Non applicable si cela risque de nuire à la qualité souhaitée de l'extrant.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Optimisation du traitement aérobie</td><td>En cas de traitement aérobie de déchets liquides aqueux, peut consister à :
- utiliser de l'oxygène pur,
- éliminer l'écume dans les cuves,
- prévoir une maintenance fréquente du système d'aération.
En cas de traitement aérobie de déchets autres que des déchets liquides aqueux, voir la MTD 36.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>Pas de dégagement d’odeurs attendus (traitement de déchets minéraux).</td></tr>
</table>

II.1.3.3 MTD WT 14

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions atmosphériques diffuses, « en particulier » de poussières, de composés organiques et d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques suivantes :
En fonction des risques que présentent les déchets au regard des émissions atmosphériques diffuses, la MTD 14d est particulièrement pertinente.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Réduire au minimum le nombre de sources potentielles d'émissions diffuses</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :
- conception appropriée des tuyauteries (p. ex. réduction de la longueur des conduites, du nombre de brides et de vannes, utilisation de raccords et de conduites soudées),
- recours préférentiel au transfert par gravité plutôt qu'à des pompes,
- limitation de la hauteur de chute des matières,
- limitation de la vitesse de circulation,
- utilisation de pare-vents.</td><td>Applicable d'une manière générale</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Choix et utilisation d'équipements à haute intégrité</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :
- vannes à double garniture d'étanchéité ou équipements d'efficacité équivalente,
- joints d'étanchéité à haute intégrité (garnitures en spirale, joints toriques) pour les applications critiques,
- pompes/compresseurs/agitateurs équipés de joints d'étanchéité mécaniques au lieu de garnitures d'étanchéité,
- pompes/compresseurs/agitateurs magnétiques,</td><td>L'applicabilité peut être limitée dans le cas des unités existantes, en raison de contraintes d'exploitation.</td></tr>
</table>
</td><td>
a. d. e. f. Le traitement des laitiers consiste à un simple refroidissement à eau, puis à un concassage et un criblage (voir partie Description du projets).
Les cellules de refroidissement ainsi que le bâtiment seront aspirés et dépoussiérés.
Des systèmes de traitement permettront de récupérer l’eau et d’épurer les fumées constituées exclusivement de poussières de laitiers.
La technique retenue permettra de supprimer les émissions diffuses résultantes du refroidissement avec de l’eau à l’inverse de la technique usuelle de coulée du laitier liquide en fosse ouverte.
Les opérations de criblage, concassage et de classification des laitiers seront effectuées dans les enceintes fermées, équipées de systèmes efficaces d’extraction d’air et de filtres à manches pour réduire les émissions diffuses de poussières.
Les stockages à l’air libre de laitier sec seront si nécessaire humidifiés pour limiter les envols de poussières par temps sec.
Les opérations de maintenance permettront de maintenir les installations en bon état dans le temps.

b. les installations de traitements des fumées résultant de refroidissement de laitiers EAF seront étanches.
</td></tr>
</table>

		- « connecteurs pour flexibles », pinces perforantes, têtes de perçage, etc. appropriés, par exemple pour le dégazage des DEEE contenant des FCV ou des HCV.		c. Les laitiers auront un pH basique. Les installations de traitement des laitiers et de récupération et recyclage de l'eau seront adaptées en conséquence.
c.	Prévention de la corrosion	Il s'agit notamment des techniques suivantes : - choix approprié des matériaux de construction, - revêtement intérieur ou extérieur des équipements et application d'inhibiteurs de corrosion sur les tuyaux.	Applicable d'une manière générale.	
d.	Confinement, collecte et traitement des émissions diffuses	Il s'agit notamment des techniques suivantes : - stockage, traitement et manutention des déchets « et matières » susceptibles de générer des émissions diffuses dans des bâtiments fermés ou dans des équipements capotés (bandes transporteuses, par exemple), - maintien à une pression adéquate des équipements capotés ou des bâtiments fermés, - collecte et acheminement des émissions vers un système de réduction des émissions approprié (voir la section 6.1) au moyen d'un système d'extraction d'air ou de systèmes d'aspiration proches des sources d'émissions.	L'utilisation de bâtiments fermés ou d'équipements capotés peut être limitée par des considérations de sécurité, telles que le risque d'explosion ou d'appauvrissement en oxygène. Cette technique peut aussi être difficile à mettre en place en raison du volume des déchets.	
e.	Humidification	Humidification des sources potentielles d'émissions diffuses de poussières (par exemple, stockage des déchets, zones de circulation et procédés de manutention à ciel ouvert) au moyen d'eau ou d'un brouillard.	Applicable d'une manière générale.	
f.	Maintenance	Il s'agit notamment des techniques suivantes : - garantir l'accès aux équipements susceptibles de fuir,	Applicable d'une manière générale.	

		- contrôler régulièrement les équipements de protection tels que rideaux à lamelles et portes à déclenchement rapide.		
g.	Nettoyage des zones de traitement et de stockage des déchets	Consiste notamment à nettoyer régulièrement et dans leur intégralité la zone de traitement des déchets (halls, zones de circulation, zones de stockage, etc.), les bandes transporteuses, les équipements et les conteneurs	Applicable d'une manière générale.	g. Les opérations de manipulation de matières pulvérulentes feront l'objet de nettoyage périodique pour garantir leur bon fonctionnement (ex : bandes transporteuses, crible)
h.	Programme de détection et réparation des fuites (LDAR)	voir la section 6.2. Lorsque des émissions de composés organiques sont prévisibles, un programme LDAR est établi et mis en œuvre, selon une approche fondée sur les risques, tenant compte en particulier de la conception de l'unité ainsi que de la quantité et de la nature des composés organiques concernés.	Applicable d'une manière générale.	h. Pas de composés organiques attendus (traitement de déchets minéraux).

II.1.3.4 MTD WT 15

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>La MTD consiste à ne recourir au torchage que pour des raisons de sécurité ou pour les « conditions d'exploitation » non routinières (opérations de démarrage et d'arrêt, p. ex.) et à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.

<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Bonne conception de l'unité</td><td>Il convient notamment de prévoir un système de récupération des gaz d'une capacité suffisante et d'utiliser des soupapes de sûreté à haute intégrité.</td><td>Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Il est possible d'équiper les unités existantes d'un système de récupération des gaz.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Gestion de l'unité</td><td>Il s'agit notamment de garantir l'équilibrage du « circuit » de gaz et d'utiliser des dispositifs avancés de contrôle des procédés.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>Pas de nécessité de torchage</td></tr>
</table>

II.1.3.5 MTD WT 16

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des torchères lorsque la mise à la torche est inévitable, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Bonne conception des dispositifs de mise à la torche</td><td>Optimisation de la hauteur, de la pression, du type d'assistance (par vapeur, air ou gaz), du type des nez de torche, etc., pour permettre un fonctionnement fiable et sans fumée et garantir la combustion efficace des gaz en excès.</td><td>Applicable d'une manière générale aux nouvelles torches. Dans les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée en raison, par exemple, du temps disponible pour les opérations de maintenance.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Surveillance et enregistrement des données dans le cadre de la gestion des torchères</td><td>Il s'agit notamment de surveiller en continu la quantité de gaz mise à la torche. D'autres paramètres peuvent aussi être pris en considération [par exemple, la composition du flux de gaz, « la valeur calorifique », le taux d'assistance, la vitesse, le débit du gaz «de purge », les émissions polluantes (par exemple, NO , CO, hydrocarbures), le bruit]. L'enregistrement des opérations de torchage consiste en général à consigner la durée et le nombre des opérations, et permet de quantifier les émissions et éventuellement d'éviter de futures opérations de torchage.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>Pas de nécessité de torchage</td></tr>
</table>

II.1.4 BRUITS ET VIBRATIONS

II.1.4.1 MTD WT 17

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants : I. un protocole décrivant les mesures à prendre et le calendrier ; II. un protocole de surveillance du bruit et des vibrations ; III. un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple) ; IV. un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction. *Applicabilité* L'applicabilité est limitée aux cas où un problème de bruit ou de vibrations « affectant des zones sensibles » est probable ou a été constaté.	La prise en compte du bruit à la conception des nouveaux projets permet d'éviter l'augmentation du niveau sonore. Les installations de concassage et criblage seront contenues dans un bâtiment fermé équipées des protections acoustiques requises pour limiter la propagation du bruit en limite de propriété et en ZER. Les nouvelles installations seront intégrées aux modèles acoustiques du site et aux bonnes pratiques AMDK.

II.1.4.2 MTD WT 18

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>
Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</td><td>Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties du bâtiment.</td><td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties du bâtiment peut être limité par le manque d'espace ou par des coûts excessifs</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Mesures opérationnelles</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :
i. inspection et maintenance des équipements ;
ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ;
iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté ;
iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ;
v. prise de mesures pour limiter le bruit lors des opérations de maintenance, de circulation, de manutention et de traitement.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Équipements peu bruyants</td><td>Peut concerner notamment les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>
a. d. e. Les activités de traitement des laitiers seront effectuées au nord du site dans des bâtiments fermés ayant si nécessaire des protections acoustiques requises pour limiter la propagation du bruit en limite de propriété et en ZER.
Le bâtiment comprenant les installations de concassage et de criblage sera positionné derrière celui abritant les installations de refroidissement (écran), l’éloignant de la limite de propriété située au Nord.

b. Des mesures opérationnelles seront mises en place permettant de limiter les nuisances sonores, en particulier la nuit.
Les bonnes pratiques d’AMDK dans le domaine de la limitation du bruit seront étendues aux nouvelles installations.

c. d. e. Les équipements dont ceux de concassage criblage seront neufs et respecteront les normes en vigueur. Ils seront équipés de dispositifs limitant la transmission des vibrations.
</td></tr>
</table>

d.	Équipements de protection contre le bruit et les vibrations	Il s'agit notamment des techniques suivantes : i. réducteurs de bruit ; ii. isolation acoustique et antivibration des équipements ; iii. confinement des équipements bruyants ; iv. insonorisation des bâtiments.	L'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace (dans le cas des unités existantes).	
e.	Atténuation du bruit	L'intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments) permet de limiter la propagation du bruit.	Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut être limitée par des contraintes d'espace. En cas de traitement des déchets métalliques en broyeur, cette technique est applicable dans les limites des contraintes liées au risque de déflagration dans les broyeurs.	

II.1.5 REJETS DANS L'EAU

II.1.5.1 MTD WT 19

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin d'optimiser la consommation d'eau, de réduire le volume d'« effluents aqueux » produit et d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les rejets dans le sol et les eaux, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Gestion de l'eau</td><td>La consommation d'eau peut être optimisée par les mesures suivantes :
- plans d'économies d'eau (par exemple, définition d'objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau, établissement de schémas de circulation et de bilans hydriques),
- optimisation de la consommation d'eau de lavage (par exemple, recours au nettoyage à sec plutôt qu'à l'arrosage, utilisation de dispositifs de commande du déclenchement sur tous les équipements de lavage),
- réduction de la consommation d'eau pour la création de vide (par exemple, recours à des pompes à anneau liquide utilisant des liquides à haut point d'ébullition).</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>Absence de rejets d'eaux usées industrielles.

a. b. Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement (réduction de plus de la moitié de la consommation en eau).</td></tr>
</table>

b.	Remise en circulation de l'eau	Les flux d'eau sont remis en circulation dans l'unité, après traitement si nécessaire. Le taux de remise en circulation est limité par le bilan hydrique de l'unité, la teneur en impuretés (composés odorants, par exemple) ou les caractéristiques des flux d'eau (teneur en nutriments, par exemple).	Applicable d'une manière générale.	
c.	Surface imperméable	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, la surface de la totalité de la zone de traitement des déchets (c'est-à-dire les zones de réception des déchets, de manutention, de stockage, de traitement et d'expédition) est rendue imperméable aux liquides concernés.	Applicable d'une manière générale.	c. g. Les déchets seront non dangereux. Contenu de leur pH basique, les lixiviats seront récupérés et traités par les installations existantes d'AMDK. La zone sera imperméabilisée pour éviter les infiltrations dans le sol.
d.	Techniques destinées à réduire la probabilité et les conséquences de débordements et de défaillance des cuves et conteneurs.	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les liquides contenus dans les cuves et conteneurs, il peut s'agir des techniques suivantes : - détecteurs de débordement, - trop-pleins s'évacuant dans un système de drainage confiné (le confinement secondaire ou un autre conteneur), - cuves contenant des liquides placées dans un confinement secondaire approprié ; volume normalement suffisant pour supporter le déversement du contenu de la plus grande cuve dans le confinement secondaire,	Applicable d'une manière générale.	d. Les déchets seront non dangereux. Absence de cuves et de conteneurs.

		- isolement des cuves, des citernes et du confinement secondaire (fermeture des vannes, par exemple).		
e.	Couverture des zones de stockage et de traitement des déchets	En fonction des risques de contamination du sol ou des eaux qu'ils présentent, les déchets sont stockés et traités dans des espaces couverts, de manière à éviter le contact avec l'eau de pluie et ainsi réduire le volume d'eau de ruissellement polluée.	L'applicabilité peut être limitée lorsque de grands volumes de déchets sont stockés ou traités (par exemple, traitement mécanique des déchets métalliques en broyeur)	e. Les installations de traitement des laitiers seront contenus dans des bâtiments fermés. Les stockages extérieurs de laitiers en vrac seront sur un sol imperméabilisé permettant la récupération des eaux de ruissellement.
f.	Séparation des flux d'eaux	Chaque flux d'eau («par exemple » eau de ruissellement de surface, eau de procédé) est collecté et traité séparément, en fonction des polluants qu'il contient ainsi que de la combinaison des techniques de traitement. En particulier, les flux d'« effluents aqueux » non polluées sont séparés des flux d'« effluents aqueux » qui nécessitent un traitement	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de collecte des eaux.	f. Les eaux de ruissellement et de procédé seront distinctes.
g.	Infrastructure de drainage appropriée	La zone de traitement des déchets est reliée à l'infrastructure de drainage. L'eau de pluie tombant sur les zones de traitement et de stockage est recueillie dans l'infrastructure de drainage, avec l'eau de lavage, les déversements occasionnels, etc., et, en fonction de sa teneur en polluants, est remise en circulation ou acheminée vers une unité de traitement ultérieur.	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Applicable d'une manière générale aux unités existantes, dans les limites des contraintes liées à la configuration du système de drainage des eaux.	

h.	Conception et maintenance permettant la détection et la réparation des fuites	La surveillance régulière visant à détecter les fuites éventuelles est fondée sur les risques et, si nécessaire, les équipements sont réparés. Le recours à des éléments « enterrés » est réduit au minimum. Le cas échéant, et en fonction des risques de contamination du sol ou des eaux que présentent les déchets, un confinement secondaire des éléments « enterrés » est mis en place.	L'utilisation d'éléments en surface est applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Elle peut toutefois être limitée par le risque de gel. L'installation de confinements secondaires peut être limitée dans le cas des unités existantes.	h. Les cellules de refroidissement des laitiers de fours à arc électriques généreront de la vapeur qui sera récupérée, condensée et réutilisée pour ce refroidissement. Les équipements contenant les eaux de condensation feront l'objet d'une maintenance permettant d'éviter ou de détecter et de réparer d'éventuelles fuites. i. L'activité de refroidissement nécessite un apport en eau industrielle pour compenser l'eau évaporée dans les fumées : absence d'effluents aqueux du process (pas d'excédent d'eau). L'ensemble de la zone d'activités sera imperméabilisé.
i.	Capacité appropriée de stockage tampon	Une capacité appropriée de stockage tampon est prévue pour les « effluents aqueux » produites en dehors des conditions d'exploitation normales, selon une approche fondée sur les risques (tenant compte, par exemple, de la nature des polluants, des effets du traitement des « effluents aqueux » en aval, et de l'environnement récepteur). Le rejet des « effluents aqueux » provenant de ce stockage tampon n'est possible qu'après que des mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).	Applicable d'une manière générale aux unités nouvelles. Pour les unités existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes d'espace et par la configuration du système de collecte des eaux.	

II.1.5.2 MTD WT 20

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>
Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les « effluents aqueux » par une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Polluants habituellement visés</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td colspan="4">Traitement préliminaire ou primaire (liste non exhaustive)</td></tr>
<tr><td>a.</td><td>Homogénéisation</td><td>Tous les polluants</td><td rowspan="3">Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Neutralisation</td><td>Acides, alcalis</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, « déshuileurs » ou décanteurs primaires</td><td>Solides grossiers, matières en suspension, huile/graisse</td></tr>
<tr><td colspan="4">Traitement physico-chimique</td></tr>
<tr><td>d.</td><td>Adsorption</td><td>Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure, AOX</td><td rowspan="3">Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>e.</td><td>Distillation/rectification</td><td>Polluants dissous non biodégradables ou inhibiteurs pouvant être distillés, comme certains solvants</td></tr>
<tr><td>f.</td><td>Précipitation</td><td>Polluants précipitables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que métaux, phosphore</td></tr>
</table>
</td><td>Pas de rejets aqueux du process de traitement.</td></tr>
</table>

g.	Oxydation chimique	Polluants oxydables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que nitrites, cyanure		
h.	Réduction chimique	Polluants réductibles dissous non biodégradables ou inhibiteurs, comme le chrome hexavalent (Cr(VI)]		
i.	Évaporation	Contaminants solubles		
j.	Échange d'ions	Polluants ioniques dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels que les métaux		
k.	Stripage	Polluants purgeables, tels que le sulfure d'hydrogène (H2S), l'ammoniac (NH3), certains composés organohalogénés adsorbables (AOX), les hydrocarbures		
Traitement biologique (liste non exhaustive)				
l.	Procédé par boues activées	Composés organiques biodégradables	Applicable d'une manière générale.	
m.	Bioréacteur à membrane			
Dénitrification				

n.	Nitrification/dénitrification lorsque le traitement comprend un traitement biologique	Azote total, ammoniac	La nitrification peut ne pas être applicable en cas de fortes concentrations de chlorures (au-delà de 10 g/l, par exemple) et lorsque l'avantage pour l'environnement ne justifie pas une réduction préalable de cette concentration de chlorures. La nitrification n'est pas applicable en cas de faible température des « effluents aqueux » (inférieure à 12 °C, par exemple)	
Élimination des solides, « par exemple »				
o.	Coagulation et floculation	Solides en suspension et particules métalliques	Applicable d'une manière générale.	
p.	Sédimentation			
q.	Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration)			
r.	Flottation			

II.1.6 SITUATION DU SITE VIS-A-VIS DES NIVEAUX D'EMISSIONS ASSOCIES POUR LES REJETS DIRECTS OU INDIRECTS DANS UNE MASSE D'EAU RECEPTRICE

Tableau 6.1 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre		NEA-MTD (1)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Carbone organique total (COT) (2)		10-60 mg/l	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux
		10-100 mg/l (3)(4)	Traitement des déchets liquides aqueux
Demande chimique en oxygène (DCO) (2)		30-180 mg/l	Tous les traitements des déchets, à l'exception du traitement des déchets liquides aqueux
		30-300 mg/l (3)(4)	Traitement des déchets liquides aqueux
Matières en suspension totales (MEST)		5-60 mg/l	Tous les traitements des déchets
Indice hydrocarbure		0,5-10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux
Azote total (N total)		1-25 mg/l (5)(6)	Traitement biologique des déchets Reraffinage des huiles usées
		10-60 mg/l (5)(6)(7)	Traitement des déchets liquides aqueux
Phosphore total (P total)		0,3-2 mg/l	Traitement biologique des déchets
		1–3 mg/l (4)	Traitement des déchets liquides aqueux
Indice de phénol		0,05–0,2 mg/l	Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique
		0,05 – 0,3 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
Cyanure libre (CN^-) (8)		0,02 – 0,1 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (8)		0,2 – 1 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
Métaux et métalloïdes (8)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l (9)	

	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l	Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées
	Mercure (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l (10)	
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI)]	0,01 – 0,1 mg/l	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l	
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l	
	Mercure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l	

(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».

(2) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

(3) La valeur haute de la fourchette peut ne pas être applicable :

— lorsque l'efficacité du traitement est ≥ 95 % en moyenne mobile sur douze mois et que les déchets entrants présentent les caractéristiques suivantes : COT > 2 g/l (ou DCO > 6 g/l) en moyenne journalière et forte proportion de composés organiques réfractaires (c.-à-d. difficilement biodégradables), ou

— en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 5 g/l dans les déchets entrants).

(4) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable aux unités traitant des boues/débris de forage.

(5) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple)

(6) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de concentrations élevées de chlorures (par exemple, supérieures à 10 g/l dans les déchets entrants).

(7) Le NEA-MTD n'est applicable qu'en cas de traitement biologique des effluents aqueux.

(8) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des effluents aqueux mentionné dans la MTD 3.

(9) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

(10) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

⇨ **Position AMDK : Pas de rejets aqueux du process de traitement.**

Tableau 6.2 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets indirects dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre		NEA-MTD (1) (2)	Procédé de traitement des déchets auquel le NEA-MTD s'applique
Indice hydrocarbure		0,5-10 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Lavage à l'eau des terres excavées polluées Traitement des déchets liquides aqueux
Cyanure libre (CN^-) (3)		0,02 – 0,1 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
Composés organohalogénés adsorbables (AOX) (3)		0,2 – 1 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
Métaux et métalloïdes (3)	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,05 mg/l	Traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Traitement mécanobiologique des déchets Reraffinage des huiles usées Traitement physicochimique des déchets à valeur calorifique Traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux Régénération des solvants usés Lavage à l'eau des terres excavées polluées
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,05 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,15 mg/l	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,1 mg/l (4)	
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Mercure (exprimé en Hg)	0,5 – 5 µg/l	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 1 mg/l (5)	
	Arsenic (exprimé en As)	0,01 – 0,1 mg/l	Traitement des déchets liquides aqueux
	Cadmium (exprimé en Cd)	0,01 – 0,1 mg/l	
	Chrome (exprimé en Cr)	0,01 – 0,3 mg/l	
	Chrome hexavalent (exprimé en Cr(VI)]	0,01 – 0,1 mg/l	
	Cuivre (exprimé en Cu)	0,05 – 0,5 mg/l	
	Plomb (exprimé en Pb)	0,05 – 0,3 mg/l	
	Nickel (exprimé en Ni)	0,05 – 1 mg/l	
	Mercure (exprimé en Hg)	1 – 10 µg/l	
	Zinc (exprimé en Zn)	0,1 – 2 mg/l	

(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».

(2) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des effluents aqueux en aval réduit les concentrations des polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.

(3) Les NEA-MTD ne sont applicables que lorsque la substance concernée est recensée en tant que substance pertinente dans l'inventaire des effluents aqueux mentionné dans la MTD 3.

(4) La valeur haute de la fourchette est de 0,3 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

(5) La valeur haute de la fourchette est de 2 mg/l pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques.

La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.

⇨ **Les activités de AMDK n'ont aucun rejet indirect vers le milieu récepteur.**

II.1.7 EMISSIONS RESULTANT D'ACCIDENTS ET D'INCIDENTS

II.1.7.1 MTD WT 21

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin d'éviter ou de limiter les conséquences environnementales des accidents et incidents, la MTD consiste à appliquer la totalité des techniques indiquées ci-après, dans le cadre du plan de gestion des accidents (voir la MTD 1).

<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Mesures de protection</td><td>Il s'agit notamment des mesures suivantes :
- protection de l'unité contre les actes de malveillance,
- système de protection contre les incendies et explosions, prévoyant des équipements de prévention, de détection et d'extinction,
- accessibilité et fonctionnalité des équipements de contrôle pertinents dans les situations d'urgence.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Gestion des émissions accidentelles/fortuites</td><td>Des procédures sont prévues et des dispositions techniques prises pour gérer (par un éventuel confinement) les émissions accidentelles ou fortuites dues à des débordements ou au rejet d'eau anti-incendie, ou provenant des vannes de sécurité.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Système d'évaluation et d'enregistrement des incidents/accidents</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes :
- registre dans lequel sont consignés la totalité des accidents, incidents, modifications des procédures et résultats des inspections,
- procédures permettant de détecter ces incidents et accidents, d'y réagir et d'en tirer des enseignements.</td></tr>
</table>
</td><td>a. Les activités de traitement seront effectuées sur un site existant Seveso Seuil Haut clôturé et surveillé.
Les mesures de protection ont été définies dans le cadre de l'APR de l'EDD incluant les nouvelles installations de traitement des laitiers d'EAF.

b. La zone d'activités sera imperméabilisées et des dispositifs seront mises en place pour contenir les émissions accidentelles et les eaux d'extinction incendie.

c. le système de gestion de la sécurité intégrant la prise en compte des retours d'expérience sera étendu aux nouvelles installations.</td></tr>
</table>

II.1.8 UTILISATION RATIONNELLE DES MATIERES

II.1.8.1 MTD WT 22

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin d'utiliser rationnellement les matières, la MTD consiste à les remplacer par des déchets. *Description* Utilisation de déchets au lieu d'autres matières pour le traitement des déchets (par exemple, les alcalis ou acides usés sont utilisés pour l'ajustement du pH, et les cendres volantes comme liant). *Applicabilité* Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination dû à la présence d'impuretés (par exemple, métaux lourds, POP, sels, agents pathogènes) dans les déchets qui sont utilisés en remplacement d'autres matières. La compatibilité des déchets remplaçant d'autres matières avec les déchets entrants (voir la MTD 2) peut aussi limiter l'applicabilité.	Les laitiers EAF (extraction des impuretés de l'acier) seront obtenus à partir des matières entrantes dans l'EAF. L'EAF fonctionnera avec 60% d'acier recyclé produit en interne et approvisionné à l'extérieur. Les poussières de fer réduit seront récupérées et recyclées dans l'EAF. Les poussières récupérées au niveau du dépoussiérage du LMF seront réintroduites dans la chaine d'agglomération n°3. L'utilisation de déchets au lieu d'autres matières dans le cadre du process est donc déjà optimale.

II.1.9 EFFICACITE ENERGETIQUE

II.1.9.1 MTD WT 23

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Plan d'efficacité énergétique</td><td>Un plan d'efficacité énergétique consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, la consommation d'énergie spécifique exprimée en kWh/tonne de déchets traités) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Bilan énergétique</td><td>Un bilan énergétique fournit une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation) par type de source (électricité, gaz, combustibles liquides « ou solides » classiques et déchets). Il comprend :
i) des informations sur la consommation d'énergie, exprimée en énergie fournie ;
ii) des informations sur l'énergie exportée hors de l'installation ;
iii) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. Le bilan énergétique est adapté aux spécificités du traitement des déchets sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, du ou des flux de déchets traités, etc.</td></tr>
</table>
</td><td>a. Le site AMDK est certifié ISO 50 001. Les nouvelles installations du projet seront intégrées à cette démarche d’amélioration continue des performances énergétiques. Des outils de comptages seront mis en place pour suivre les indicateurs (compteurs électriques).

b. L’installation de traitement des laitiers EAF ne comportera pas de consommation de gaz ni d’autres combustibles. Un bilan énergétique électrique sera effectué.
Les installations seront neuves et feront l’objet d’un entretien permettant leur fonctionnement optimal.</td></tr>
</table>

II.1.10 REUTILISATION DES EMBALLAGES

II.1.10.1 MTD WT 24

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à développer au maximum la réutilisation des emballages, dans le cadre du plan de gestion des déchets (voir la MTD 1). *Description* Les emballages (fûts, conteneurs, GRV, palettes, etc.) sont réutilisés pour l'entreposage des déchets s'ils sont en bon état et suffisamment propres, sous réserve d'un contrôle de la compatibilité des substances contenues (lors des utilisations successives). Au besoin, l'emballage fait l'objet d'un traitement approprié avant réutilisation (par exemple, reconditionnement, nettoyage). *Applicabilité* Certaines restrictions de l'applicabilité sont liées au risque de contamination des déchets par l'emballage réutilisé.	L'activité de traitement des laitiers est exclusivement réalisée en vrac (absence d'emballage).

II.2. Conclusions générales sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets

II.2.1 EMISSIONS DANS L'AIR

II.2.1.1 MTD WT 25

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de particules métalliques, de PCDD/F et de « PCB du type dioxines », la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Cyclone</td><td>voir la section 6.1.
Les cyclones sont principalement utilisés comme séparateurs préliminaires des particules grossières de poussière.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Filtre « à manche »</td><td>voir la section 6.1.</td><td>Peut ne pas être applicable aux conduits d'extraction d'air directement reliés au broyeur, lorsqu'il n'est pas possible d'atténuer les effets de la déflagration sur le filtre « à manche » (au moyen de clapets de surpression, par exemple).</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Épuration par voie humide</td><td>voir la section 6.1.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr>
</table>
</td><td>a. /

b. le bâtiment de concassage et criblage sera dépoussiéré au moyen de filtre à manches.

c. les installations de refroidissement des laitiers seront dépoussiérées par une tour de lavage humide suivi d'un précipitateur électrostatique humide. Les eaux de lavage et les vapeurs condensées seront épurées et réutilisées pour le refroidissement des laitiers.

d. /</td></tr>
</table>

d.	Injection d'eau dans le broyeur	Les déchets à broyer sont humidifiés par injection d'eau dans le broyeur. La quantité d'eau injectée est réglée en fonction de la quantité de déchets broyée (laquelle peut être évaluée d'après la consommation énergétique du moteur du broyeur). L'effluent gazeux contenant les poussières résiduelles est dirigé vers le ou les cyclones ou vers un laveur.	Applicable uniquement dans les limites des contraintes liées aux conditions locales (par exemple, basse température, sécheresse).		

Tableau 6.3 - Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement mécanique des déchets

Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne sur la période d'échantillonnage)
Poussières	mg/Nm^3	2–5 (39)

(39) Lorsqu'un filtre « à manche » n'est pas applicable, la valeur haute de la fourchette est de 10 mg/Nm^3.

Les installations de concassage et de criblage ne comporteront pas de rejet canalisé.

Les laveurs de gaz (traitement humide) des installations de refroidissement des laitiers EAF auront une VLE en poussières de 10 mg/Nm^3.

Autres conclusions sur les MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique en broyeur des déchets métalliques, en plus de la MTD 25	Non concerné, AMDK ne réalisera pas de traitement mécanique en broyeur de déchets métalliques.
Conclusions sur les MTD pour le traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement des DEEE contenant des FCV ou des HCV, en plus de la MTD 25.Performances environnementales globales.	Non concerné, AMDK ne réalisera pas de traitement de DEEE.
Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des déchets à valeur calorifique Outre la MTD 25, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique des déchets à valeur calorifique relevant des points 5.3 a) iii) et 5.3 b) ii) de l'annexe I de la directive 2010/75/UE.	Non concerné, AMDK ne réalisera pas de traitement mécanique des déchets à valeur calorifique.
Conclusions sur les MTD pour le traitement mécanique des DEEE contenant du mercure Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans cette section s'appliquent au traitement mécanique des DEEE contenant du mercure, en plus de la MTD 25.	Non concerné, AMDK ne réalisera pas de traitement mécanique des DEEE.
Conclusions sur les MTD pour le traitement biologique des déchets Sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 3 s'appliquent au traitement biologique des déchets, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1. Les conclusions sur les MTD de la section 3 ne s'appliquent pas au traitement des déchets liquides aqueux.	Non concerné, AMDK ne réalisera pas de traitement biologique des déchets.
Conclusions sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 4 s'appliquent au traitement physicochimique des déchets, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.	Absence de traitement chimique. AMDK ne réalisera pas de traitement physicochimique des déchets : Refroidissement à l'eau et concassage et criblage à sec. Il s'agit simplement d'une action mécanique. Les MTD sont néanmoins précisées dans le paragraphe ci-après.
Conclusions sur les MTD pour le traitement des déchets liquides aqueux sauf indication contraire, les conclusions sur les MTD présentées dans la section 5 s'appliquent au traitement des déchets liquides aqueux, en plus des conclusions générales sur les MTD de la section 1.	Non concerné, AMDK ne réalisera pas de traitement des déchets liquides aqueux.

II.3. Conclusions générales sur les MTD pour le traitement physicochimique des déchets

II.3.1 PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES GLOBALES

II.3.1.1 MTD WT 40

Description de la MTD	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à surveiller les déchets entrants, dans le cadre des procédures d'acceptation préalable et d'acceptation des déchets (voir la MTD 2). Description Surveillance des déchets entrants en ce qui concerne, « par exemple » :- la teneur en matières organiques, en agents oxydants, en métaux (mercure, p. ex.), sels, composés odorants,- le potentiel de formation de H lors du mélange des résidus de traitement des fumées (p. ex., cendres volantes et eau).	Le processus d'acceptation préalable d'acceptation doit répondre aux critères des bonnes pratiques de valorisation en technique routière (Guide SETRA « acceptabilité environnementale des laitiers sidérurgiques en technique routière » - Octobre 2012). Les activités seront conformes à ces bonnes pratiques.

II.3.2 ÉMISSIONS DANS L'AIR

II.3.2.1 MTD WT 41

<table>
<tr><th>Description de la MTD</th><th>Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque</th></tr>
<tr><td>
Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de composés organiques et de NH_3, la MTD consiste à appliquer la MTD 14d et à recourir à une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous :
<table>
<tr><th></th><th>Technique</th><th>Description</th></tr>
<tr><td>a.</td><td>Absorption</td><td>voir la section 6.1.</td></tr>
<tr><td>b.</td><td>Biofiltre</td><td>voir la section 6.1.</td></tr>
<tr><td>c.</td><td>Filtre « à manche »</td><td rowspan="2">voir la section 6.1.</td></tr>
<tr><td>d.</td><td>Epuration par voie humide</td></tr>
</table>
Tableau 6.8 Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières résultant du traitement physicochimique des déchets solides ou pâteux
<table>
<tr><th>Paramètre</th><th>Unité</th><th>Nea-MTD
(Moyenne sur la période d’échantillonnage)</th></tr>
<tr><td>Poussières</td><td>Mg/Nm^3</td><td>2-5</td></tr>
</table>
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 8.
</td><td>Voir MTD WT 25.</td></tr>
</table>

III. ANALYSES DES BREFS TRANSVERSAUX

Les BREF transversaux sont également susceptibles de présenter un intérêt pour les activités du projet. Ceux-ci sont donc examinés dans les paragraphes suivants.

III.1. Aspects économiques et effets multi-milieux (ECM) – RT 04/10/2007

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
1. Inventaire des consommations et des émissions des techniques envisagées **Emissions** Pour les émissions, il faut disposer des flux d'émission spécifiques (en masse de polluant / unité massique de produit ou masse de polluant/ an). Les concentrations peuvent être utiles, si l'impact local des différentes alternatives doit être étudié, mais pas pour l'analyse technico-économique décrite ici. **Energie** Concernant l'énergie, on distinguera l'énergie primaire (produite par une chaudière sur le site), de l'énergie secondaire, fournie sous forme de chaleur ou d'électricité depuis l'extérieur du site. Si cela est réalisable, les émissions associées à l'énergie primaire sont prises en compte (en kg/an). Sinon, l'énergie primaire sera prise en compte en tant que telle (exprimée en J). Par contre, il n'est pas possible de prendre en compte l'énergie secondaire sous forme d'émissions directement. Pour « convertir » la quantité d'énergie secondaire consommée par un site (ou un procédé, ou une technique de dépollution), on peut avoir recours à des facteurs de conversion. Des facteurs de conversion sont disponibles pour l'électricité au niveau européen, mais ils ne sont pas applicables en France en raison de notre structure de production d'énergie très différente, caractérisée par une forte proportion d'énergie d'origine nucléaire. L'énergie secondaire sera donc prise en compte en tant que telle sauf exception (en J). Voir section 2.4.2. **Déchets**	La base de l'analyse repose sur un inventaire de toutes les émissions de substances (vers l'eau, l'air, le sol), des consommations de matières premières (y compris l'eau), des différentes formes d'énergie consommées, et des productions de déchets.	La société ARCELORMITTAL assurera un suivi des matières entrantes, des énergies et utilités utilisées (gaz naturel, électricité, eau, azote, air comprimé, carburants, ...) ainsi que de ses rejets. Elle tiendra un registre de ses déchets. Le site ARCELORMITTAL de Dunkerque est certifié : ISO 14001 ; ISO 9001 ; ISO 45001 ; ISO 50001 et Responsible Steel. Responsible Steel inclut un chapitre sur le changement climatique et les émissions de gaz à effets de serre. Le projet de Décarbonation entrera dans ces démarches de certification.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Concernant les déchets, on essaiera de quantifier les productions de déchets en distinguant : déchets inertes et non-dangereux d'une part, déchets dangereux d'autre part. Si la question des déchets se révèle critique dans l'évaluation d'une technique ou la comparaison de différentes techniques, il peut être nécessaire de prendre en compte de façon plus détaillé les types de déchets et leur devenir dans chaque cas (incinération, épandage, valorisation,…). Voir section 2.4.3		
2. Estimation des effets des alternatives sur l'environnement et la santé humaine **Toxicité des rejets pour l'homme** La méthode consiste à calculer un potentiel de toxicité des rejets atmosphériques par la formule suivante : $$\text{Potentiel de toxicité} = \sum_{Polluants} \text{FT (polluant)} \times \text{Masse du polluant rejetée}$$ Ce potentiel de toxicité est un nombre sans signification absolue, qui ne prend de sens qu'en étant comparé à d'autres potentiels de toxicité. La méthode simplifie très fortement la réalité de l'exposition humaine aux polluants, car elle ne prend en compte que l'inhalation des polluants atmosphériques. Le facteur de toxicité (FT) d'un polluant est une grandeur indicative, qui représente la toxicité à long terme uniquement, mais sans tenir compte des différents types de toxicités. Si une technique entraîne le rejet de substances dont on sait qu'elles sont toxiques, mais pour lesquelles on ne dispose pas de facteur de toxicité, elles devront être prises en compte de façon qualitative dans l'analyse, et ne devront pas être oubliées. Voir section 2.5.1 et annexe 1. **Toxicité des rejets pour les milieux aquatiques** La méthode consiste à calculer un potentiel de toxicité des rejets dans les milieux aquatiques par la formule suivante : $$\text{Potentiel de toxicité aquatique} = \sum_{Polluants} \frac{\text{Masse de polluant rejetée (kg)}}{\text{PNEC du polluant (mg/l)}} \times 1000$$	Après la phase précédente d'inventaire, cette étape permet de calculer l'impact de l'option étudiée sur l'environnement dans son ensemble, c'est-à-dire en prenant en compte différents types d'échelles et de milieux, et différents types d'impact. La démarche s'inspire de l'Analyse du Cycle de Vie (ACV), elle en reprend aussi une partie du vocabulaire, comme par exemple le terme de « thème » pour chaque problème environnement/ santé examiné. Les thèmes pris en considération de façon quantitative sont : - consommation d'énergie - production de déchets dangereux - toxicité des rejets pour l'homme - toxicité des rejets pour les milieux aquatiques - acidification - eutrophisation - potentiel de création d'ozone troposphérique - potentiel de destruction de la couche d'ozone stratosphérique - potentiel de réchauffement climatique global	La toxicité des rejets atmosphériques est étudiée dans l'étude des risques sanitaires du présent dossier. Des systèmes de traitements des fumées (tour de trempe, filtres à manches et injection de matière active pour la capture des PCDD/F) sont prévus dans le cadre du projet afin de réduire au maximum les polluants émis (PCDD/F, PM, etc.). Les eaux usées industrielles générées par le projet sont les concentrats issus de la fabrication d'eau osmosée des installations déjà existantes pour l'aciérie 2. Elles seront épurées par la station EXD existante du site avant rejet au milieu naturel. Elle ne sera pas de nature à présenter une toxicité pour le milieu aquatique.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Ce potentiel est de la dimension d'un volume (exprimé en m^3 en raison du facteur 1000), et représente le volume théorique pour diluer le flux rejeté à la concentration PNEC. PNEC, pour Predicted No-Effect Concentration, est la concentration au-delà de laquelle aucun effet toxique d'une substance ne peut être mis en évidence. Les PNEC sont généralement calculées selon des méthodes définies au niveau international, cependant, le fait d'utiliser différentes méthodes rend incertaine leurs comparaisons dans certains cas. Le fait d'additionner tous ces volumes d'eau virtuels, alors que dans la réalité un même volume d'eau dilue plusieurs substances, est nécessaire, et il signifie qu'on tient simplement compte du fait que chacune des substances rejetées peut causer des effets différents et totalement additifs par rapport à chacun des autres. Si une technique entraîne le rejet de substances pour lesquelles on ne dispose pas de PNEC, elles devront être prises en compte de façon qualitative dans l'analyse, et ne devront pas être oubliées. Voir section 2.5.3 et annexe 3. Acidification Certains polluants atmosphériques contribuent, lors de leurs retombées, qui peuvent être très lointaines du lieu d'émission, à l'acidification des sols européens, ce qui provoque des dommages aux forêts, aux lacs, aux cours d'eau et aux écosystèmes. Les polluants les plus impliqués sont les oxydes d'azote (NOx), les oxydes de soufre (SO_2), l'ammoniac (NH_3). D'autres polluants contribuent aussi à cet effet : HCl, HF,… Cet effet de la pollution atmosphérique sera pris en compte en ayant recours à la formule suivante : $$\text{Potentiel d'acidification} = \sum_{Polluants} \text{P.A.(polluant)} \times \text{Masse du polluant rejetée}$$ où P.A. est le potentiel d'acidification du polluant : il s'agit d'une grandeur sans dimension, qui représente, de façon comparative avec le dioxyde de soufre dont le P.A. est 1, la capacité d'acidification du polluant par unité de masse.	D'autres thèmes devraient être pris en considération, du moins qualitativement dans le jugement final, si on estime qu'ils peuvent influencer la décision. On citera notamment la possibilité d'accidents : certaines techniques de traitement de la pollution ou modifications de procédés peuvent augmenter ou diminuer le risque d'accidents industriels. La démarche consiste à calculer dans un premier temps séparément des indicateurs pour les thèmes environnement/ santé ci-dessus, puis dans un second temps à synthétiser l'information. Voir section 2.5	La toxicité des rejets atmosphériques est étudiée dans l'étude des risques sanitaires du présent dossier. Des systèmes de traitements des fumées (tour de trempe, filtres à manches) sont prévus dans le cadre du projet afin de réduire au maximum les polluants émis. Les concentrations respecteront les valeurs limites des arrêtés préfectoraux en vigueur.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Déchets Concernant les déchets, on essaiera de quantifier les productions de déchets en distinguant : déchets inertes et non-dangereux d'une part, déchets dangereux d'autre part. Si la question des déchets se révèle critique dans l'évaluation d'une technique ou la comparaison de différentes techniques, il peut être nécessaire de prendre en compte de façon plus détaillé les types de déchets et leur devenir dans chaque cas (incinération, épandage, valorisation,…). Voir section 2.4.3		L'étude d'impact détaille la gestion des déchets sur le site. La valorisation matière sera privilégiée sur le site : recyclage en interne (re-use) ou valorisation en externe (recycle).
Eutrophisation Certains polluants, rejetés via les émissions atmosphériques, les rejets aqueux ou les rejets solides, contribuent, à l'eutrophisation des sols et des milieux aquatiques. L'eutrophisation est un enrichissement excessif du milieu en éléments nutritifs des organismes à photosynthèse, ce qui entraîne la croissance excessive de certaines espèces (certaines algues par exemple), et, à l'inverse la disparition d'autres espèces. Ce phénomène provoque une perte de biodiversité et peut s'accompagner d'un cortège de nuisances (déficit en oxygène, développement d'algues toxiques,…). Les polluants en cause sont ceux qui contiennent de l'azote ou du phosphore. La prise en compte de cet effet se fait par utilisation de la formule suivante : où P.E. est le potentiel d'eutrophisation du polluant : il s'agit d'une grandeur sans dimension, qui représente, de façon comparative avec l'ion phosphate dont le P.E. est 1 par convention, la capacité d'eutrophisation du polluant par unité de masse. Ces potentiels ne distinguent pas les effets d'un polluant s'il est rejeté via l'atmosphère, l'eau ou les rejets solides, ce qui est une approximation importante. De même que pour l'acidification, il s'agit de potentiels moyens, alors qu'ils dépendent localement de la sensibilité des écosystèmes. Voir section 2.5.5 et annexe 5.		La toxicité des rejets atmosphériques est étudiée dans l'étude des risques sanitaires du présent dossier. Des systèmes de traitements des fumées (tour de trempe et filtres à manches) sont prévus dans le cadre du projet afin de réduire au maximum les polluants émis. Les concentrations respecteront les valeurs limites des arrêtés préfectoraux en vigueur.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Création d'ozone troposphérique L'ozone troposphérique (c'est à dire de basse altitude) est un polluant atmosphérique qui cause des dommages à la santé humaine, aux plantes, et possède des effets corrosifs sur les matériaux. Il est formé par des réactions chimiques initiées par le rayonnement solaire, à partir des oxydes d'azote (NOx) et des composés organiques volatils (COV). Ces réactions impliquent des masses d'air très étendues, et se déroulent à grande échelle (nationale et continentale). Cet impact est pris en compte en attribuant à l'ensemble des émissions de NOx et COV émis un « Potentiel de formation d'ozone troposphérique » (POCP), défini par la formule suivante : $$POCP = \sum_{Polluants} POCP\,(polluant) \times Masse\ du\ polluant\ rejetée$$ où « POCP (polluant) » est le Potentiel de formation d'ozone troposphérique caractéristique du polluant considéré. C'est une grandeur exprimée en kg d'équivalent ethylène (le POCP de l'éthylène est égal à 1). Des bases de données fournissent des valeurs de POCP pour un grand nombre de COV différents. Cependant, certaines difficultés pratiques ne sont pas négligeables : • On ne connaît pas toujours la composition des COV émis par un site ou un secteur d'activité, et il est délicat d'attribuer un POCP « moyen » à un mélange de COV mal identifié. Pour pallier partiellement à cette difficulté, des informations sur la spéciation sectorielle moyenne des COV peuvent être recherchées. • Les POCP des oxydes d'azote sont très variables en fonction des conditions locales, et peuvent même être négatifs en zone urbaine. Mais, d'une façon générale, des rejets d'oxyde d'azote finissent toujours par être créateurs d'ozone quelque part. Voir section 2.5.7 et annexe 7.		La toxicité des rejets atmosphériques est étudiée dans l'étude des risques sanitaires du présent dossier. L'analyse globale du projet avec les émissions actuelles et futures (arrêt d'installations et nouvelles unités) est détaillée dans l'étude d'impact.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Destruction de la couche d'ozone stratosphérique La couche d'ozone stratosphérique (de haute altitude) protège les organismes vivants contre les rayonnements U.V. solaires, et sa destruction causée par certains composés gazeux (chlorofluorocarbones, halons,…) pouvant être émis par des installations, peut causer des dommages à la santé humaine et aux écosystèmes. Cet impact est pris en compte en attribuant à l'ensemble des émissions des chlorofluorocarbones et halons un « Potentiel de destruction d'ozone stratosphérique » (PDOS) par la formule suivante : $\text{Potentiel de destruction d'ozone stratosphérique} = \sum_{Polluants} \text{PDOS (polluant)} \times \text{Masse du polluant rejetée}$ où « PDOS (polluant) » est le Potentiel de destruction d'ozone stratosphérique caractéristique du polluant considéré. C'est une grandeur exprimée en kg d'équivalent CFC-11 (le PDOS du CFC-11 est égal à 1). Des bases de données de l'Organisation Météorologique Mondiale fournissent des valeurs de PDOS pour un grand nombre de composés. Voir section 2.5.6 et annexe 6.		Des systèmes de traitements des fumées sont prévus dans le cadre du projet afin de réduire au maximum les polluants émis. Il n'est pas attendu dans les rejets atmosphériques d'émission de polluant susceptible de participer à la destruction de la couche d'ozone.
Réchauffement climatique global Certains polluants atmosphériques dits gaz à effet de serre (CO_2, CH_4, N_2O, Chlorofluorocarbones,…) contribuent au changement climatique. La prise en compte de cet impact des émissions atmosphériques se fait en utilisant la notion de « Potentiel de Réchauffement Global » (PRG), définie par la formule suivante : $\text{PRG} = \sum_{Polluants} \text{PRG (polluant)} \times \text{Masse du polluant rejetée}$ où « PRG (polluant) » est le potentiel de réchauffement global du polluant considéré. C'est une grandeur exprimée en kg d'équivalent CO_2 (le PRG du CO_2 est égal à 1). Des bases de données de l'IPCC(1) fournissent des valeurs de PDOS pour un grand nombre de composés. La prise en compte du réchauffement climatique lors de l'étude de différentes alternatives appelle les remarques suivantes :		Le principal gaz à effet de serre susceptible d'être émis est le CO_2. Le principal objectif du projet est de diminuer les émissions de CO_2 par rapport à la situation actuelle (diminution d'environ 25 % attendue en scope 1). Le détail des émissions est présent dans l'étude d'impact.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
• Les PRG d'un gaz représentent le réchauffement qu'il entraîne sur une certaine durée, et ils dépendent donc de cette durée. Les PRG fournis par l'IPCC considèrent une durée de 100 ans. Dans le cas où l'impact sur le climat est très sensible dans le choix final d'une alternative, il peut être utile de comparer ces alternatives non seulement sur la base du PRG mais en tenant compte également de la durée de vie dans l'atmosphère des gaz à effet de serre rejetés. Par exemple, entre deux alternatives présentant des PRG globaux très proches, on préférera celle qui rejette le moins de gaz possédant une longue durée de vie. • En raison de l'existence de la Directive sur les quotas de certains gaz à effet de serre (CO_2, CH_4, N_2O, HFC, PFC, SF_6), les permis IPPC ne doivent pas comporter de Valeurs Limites d'Emission pour ces polluants. Cependant, la Directive IPPC continue d'exiger une protection de l'environnement dans son ensemble, donc tenant compte de l'impact sur le climat, ainsi qu'un bon niveau d'efficacité énergétique. Il demeure donc nécessaire et utile de pouvoir comparer différentes alternatives en tenant compte de cet impact. Voir section 2.5.2 et annexe 2. (1) IPCC : International Panel on Climate Change		Le principal gaz à effet de serre susceptible d'être émis est le CO_2. Le principal objectif du projet est de diminuer les émissions de CO_2 par rapport à la situation actuelle. Le détail des émissions est présent dans l'étude d'impact.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
3. Synthèse des impacts et comparaison des alternatives On ne peut pas véritablement fournir de méthode pour synthétiser ou comparer, mais plutôt fournir quelques suggestions : • la démarche la plus simple consiste à ordonner, pour chaque thème environnemental étudié, les options de la plus à la moins performante. Ce classement ne fournit pas d'informations sur les ordres de grandeur des différences entre les performances de chaque solution ; • la démarche précédente ne tient pas compte de l'importance relative des différents thèmes. Une démarche plus complète consiste alors à normaliser les scores obtenus pour chacun des thèmes par le score de l'ensemble des émissions européennes, ou de façon alternative pas le total des émissions des installations IPPC européennes (ou encore en se restreignant au secteur d'activité considéré). La vision de l'option préférable peut en être modifiée. La difficulté de la méthode de normalisation tient au fait que, contrairement à ce qui est décrit dans l'exemple théorique ci-dessus, des totaux ne sont pas disponibles pour tous les thèmes environnementaux, ou alors les totaux disponibles sont sujets à caution. Cependant, en ayant présentes à l'esprit ces incertitudes, cette méthode peut aider à prendre une décision. Enfin, d'autres critères d'appréciation (notamment si on applique la méthode au cas d'une installation individuelle) que les thèmes environnementaux décrits ci-dessus doivent entrer en ligne de compte, parmi lesquels : • la sensibilité et le niveau de contamination du milieu local (populations, écosystèmes) aux pollutions, qui peut être estimée rapidement en utilisant les facteurs de dilution standard ; • les impacts liés au bruit, aux vibrations, et aux odeurs ; • la consommation d'eau (qui doit s'apprécier en fonction de la disponibilité locale de la ressource et de la pression qui s'exerce sur elle localement) ; • les éventuelles influences des options sur le niveau de risque accidentel présenté par l'installation ; • d'éventuelles priorités d'action de réduction de certains polluants ou déchets, …décidées au niveau national ; • Au final, le choix peut utiliser la méthodologie proposée, mais la méthodologie ne doit pas dicter les choix. Voir sections 2.6 et 2.7.		Des systèmes de traitements des fumées sont prévus dans le cadre du projet afin de réduire au maximum les polluants émis. La consommation en eau industrielle sera essentiellement liée au besoin de produire de l'eau osmosée adaptées aux procédés de fabrication et à leurs utilités (ex : traitement des fumées) et au refroidissement des fumées de l'EAF et des laitiers d'EAF. Le projet ne mènera pas à une augmentation de la consommation annuelle actuelle d'eaux de surface. Les prescriptions de réduction de consommation en eau en cas de sécheresse ont également été prises en compte. L'impact du projet dans le domaine du bruit et des vibrations est présenté dans le présent dossier. Il est rappelé que le projet aura lieu sur le site existant ArcelorMittal. Il sera éloigné des premières habitations.

Description de la MTD : Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
4. Analyse de sensibilité	Sauf si la prise de décision est évidente, il est recommandé de faire une analyse de la sensibilité du classement des options aux principales incertitudes sur les émissions, les consommations d'énergie et la production de déchets des différentes options, et d'autres hypothèses-clé identifiées au cours de la mise en œuvre de la méthode.	La sidérurgie représente 23 % des émissions de CO_2 de l'industrie en France, qui représente elle-même 16 % des émissions de CO_2 de la France. Cela signifie que la sidérurgie émet près de 4 % du CO_2 national. La décarbonation du plus gros site sidérurgique de France (celui d'ArcelorMittal à Dunkerque) va contribuer sensiblement à la décarbonation de l'industrie en France. Ne pas mettre en œuvre ce projet serait donc un frein aux engagements pris par la France pour soutenir la transition écologique. Ce projet permettra également de pérenniser l'activité industrielle du site, d'améliorer l'impact environnemental actuel du site et de l'engager dans la voie de la décarbonation. Ne pas mettre en œuvre ce projet réduirait donc l'opportunité d'améliorer l'impact environnemental local. L'analyse des alternatives au projet est détaillée dans la partie Description du projet du DDAE.

III.3. Emissions dues aux stockages de matières dangereuses ou en vrac (EFS) – RT 20/12/2007

La MTD pour les liquides et gaz liquéfiés ne sera pas retenue dans le cadre de ce projet.

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Stockage des solides 1 – Généralités Utiliser un stockage fermé (ex. silos, soutes, trémies, conteneurs). Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable. Pour le stockage à l'air libre, effectuer des inspections visuelles régulières ou permanentes pour détecter les éventuelles émissions de poussières et contrôler l'efficacité des mesures préventives. Suivre les prévisions météorologiques pour évaluer la nécessité d'humidification des buttes (Voir § 4.3.3.1). 2 - Stockage à l'air libre de longue durée Utiliser une ou plusieurs de ces techniques : - Humidifier la surface avec des substances d'agglomération de poussières (voir § 4.3.6.1). - Couvrir la surface avec des bâches (voir § 4.3.4.4). - Solidifier la surface. - Enherber la surface. 3 - Stockage à l'air libre de courte durée Utiliser une ou plusieurs de ces techniques : - Humidifier la surface avec des substances d'agglomération de poussières (voir § 4.3.6.1) - Humidifier la surface à l'eau (voir § 4.3.6.1) - Couvrir la surface avec des bâches (voir § 4.3.4.4) 4 - Stockage fermé Silos : choisir la conception la plus stable et prévenir l'effondrement du silo (voir § 4.3.4.1 et § 4.3.4.5). Silo contenant des solides organiques : utiliser un silo résistant à l'explosion (voir § 4.3.8.3), équipé d'un clapet de décharge se fermant rapidement après l'explosion pour empêcher la pénétration d'oxygène dans le silo (voir § 4.3.8.4).		Les matières premières solides sont : - en vrac par camion ou par train : additions minérales (chaux, dolomie), charbons (dont charbon pulvérisé) et ferrailles pour l'EAF ; - en vrac par bateau : fer réduit froid (HBI/CDRI) et ferrailles ; - en vrac et en big-bag par camion : ferrailles, additions métalliques pour l'EAF et les LMF. Les matières premières solides en vrac seront transférées vers des silos de stockage, puis vers des trémies journalières au plus proches des outils (EAF, LMF). Les systèmes de transfert par bande convoyeuse dans le bâtiment de l'aciérie électrique seront aspirés et dépoussiérés. Les solides pulvérulents (charbon d'injection et chaux fine) seront transférés par transport pneumatique. Le fer réduit en lingot (HBI) sera stocké à l'air libre sans traitement particulier (granulométrie élevée). Le fer réduit sous forme de boulettes (CDRI) sera stocké à l'abri des intempéries dans un hangar. Les poussières d'aciérie électrique (EAF et LMF) seront stockées en silos dépoussiérés et sous hangar.

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
4 - Stockage fermé Abris : - Prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés. Maintenir les portes fermées cf. § 4.3.4.2 : Les émissions de poussières provenant des ouvertures des abris sont relativement faibles si la ventilation est correctement dimensionnée. L'air poussiéreux extrait par des ventilateurs peut être canalisé vers des systèmes de filtrage adaptés... - Prévoir la réduction des poussières et un niveau d'émission entre 1 et 10 mg/m^3, selon la nature des substances stockées. cf. §4.3.7 : Bénéfices environnementaux obtenus : - l'installation de filtres anti-poussière sur les silos et les trémies permet généralement d'obtenir un niveau d'émission de particules compris entre 1 et 10 mg/m^3, selon la nature/type de la substance stockée. - Déterminer le type de technique de réduction au cas par cas (voir § 4.3.7). 5 - Stockage de solides dangereux conditionnés Pour plus de détails sur la MTD à appliquer au stockage des solides dangereux conditionnés, voir la section 5.1.2. 6 - Prévention des incidents et des accidents (majeurs) Utiliser le Système de Gestion de la Sécurité (voir § 4.1.7.1). Le niveau et le détail des systèmes de gestion de la sécurité dépendent de la quantité des substances stockées, des dangers spécifiques et de la localisation du stockage.		Les silos de chaux et de charbon pulvérisés seront équipés de filtres à manches. Les silos d'alimentation en fer réduit (HBI/CDRI) du four à arcs électriques seront sous atmosphère contrôlée (azote) pour limiter le risque de réoxydation du produit. Des mesures de températures seront présents sur les silos de charbons fins d'injection et les silos d'alimentation en fer réduit, ainsi qu'au niveau du hangar de stockage de CDRI. En tant que site Seveso Seuil Haut, le SGS sera étendu aux nouvelles installations du projet.

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Transport et manipulation des solides 1 - Limitation des poussières lors du transport et de la manipulation Empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre Réduire au maximum les distances de transport et utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu cf.§ 4.4.3.5.1 : Description : lors du choix de l'agencement d'un lieu stockant des matières poussiéreuses, il est important de réduire au maximum les distances de transport afin de minimiser le nombre de déplacements... Le transport discontinu (pelle, camion) génère en général plus d'émissions de poussières que le transport continu, comme les transporteurs. Les transporteurs sont relativement faciles à recouvrir, alors que les mesures de limitation des émissions applicables aux camions et aux pelles sont moins efficaces. Applicabilité : un agencement réduisant au maximum le nombre de mouvements de circulation peut être appliqué aux usines à construire, mais pour les usines existantes, la mise en œuvre peut être difficile. Aspects économiques : les modes de transport continu peuvent être utilisés sur des nouveaux sites, mais le passage de modes de transport discontinu à des modes de transport continu sur des sites existants peut coûter relativement cher. Avec une pelle mécanique, réduire la hauteur de chute et choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion (voir § 4.4.3.4). Adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées cf. §4.4.3.5.2 : Pour réduire la quantité de poussières soulevées, les véhicules doivent rouler au pas. L'installation de ralentisseurs peut faciliter le respect de cette mesure.		Les matières premières solides en vrac seront transférées vers des silos de stockage, puis vers des trémies journalières au plus proches des outils (EAF, LMF). Les convoyeurs extérieurs seront fermés et aspirés au niveau des chutes de transfert. Les convoyeurs à l'intérieur du bâtiment de l'aciérie électrique seront aspirés et dépoussiérés. Les solides pulvérulents (chaux fines et charbon fin) seront dépotés vers les silos de stockage par transport pneumatique. Il en sera de même pour leur transfert vers les postes d'utilisation.

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Routes uniquement utilisées par des camions et des voitures : les recouvrir d'une surface dure (béton ou asphalte), facile à nettoyer. Nettoyer les routes dotées de surface dures. Cf. § 4.4.6.12 : Description : les routes revêtues d'une surface dure, du béton ou de l'asphalte, peuvent être nettoyées pour éviter le tourbillonnement des poussières dû au passage des véhicules, en utilisant différents types de balayeurs, notamment : Tech. 1 : Camions balayeurs-arroseurs équipés d'un système de mouillage, brosse rotative, buse d'aspiration de 0,5 m Tech. 2 : Camions balayeurs à sec équipés d'une brosse rotative, système d'aspiration enfermé avec buse d'aspiration de 0,5 m Tech. 3 : Camions balayeurs à sec équipés d'un système d'aspiration fermé avec brosse rotative, d'une vitesse d'aspiration élevée et d'une buse de 2,4 m avec une machine de séchage Tech. 4 : Camions balayeurs-arroseurs sans brosse rotative, avec une pression d'eau de 120 bars, une vitesse d'aspiration élevée et une buse de 2,4 m Réduction totale des poussières : 1 : 12 % / 2 : 38 % / 3 : 93 % / 4 : 98 % La fréquence du nettoyage des routes dépend de plusieurs facteurs et ne peut être établie qu'au cas par cas. Nettoyer les pneus des véhicules (fréquence et type de dispositif de nettoyage à déterminer au cas par cas). Cf. § 4.4.6.13 : Description : pour éviter le ramassage des poussières par les pneus des véhicules motorisés, différentes techniques de nettoyage peuvent être utilisées. Un simple matelas d'eau dans lequel le véhicule est obligé de passer peut suffire. Il existe une technique plus sophistiquée qui consiste à nettoyer la surface de roulement des pneus avec de l'eau propre, puis de retirer les poussières de l'eau sale dans un réservoir de décantation et de réutiliser l'eau comme eau de lavage. Lorsqu'un véhicule s'approche de l'installation, de l'eau projetée à grande vitesse arrose automatiquement afin de réduire la quantité d'eau et d'énergie utilisée. Si l'eau de lavage doit être évacuée, on procède généralement au traitement de l'eau avant son évacuation et au recyclage des matières récupérées...		Les routes seront macadamisées et feront l'objet d'un suivi autour du projet comme pour le site existant afin de limiter les émissions diffuses (balayeuses, etc.).

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Efficacité opérationnelle : pour assurer le nettoyage des véhicules par l'installation de lavage avant la sortie du site, des clôtures sont placées pour forcer les conducteurs à prendre la route où se trouve l'installation de nettoyage. Chargement / déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive : humidifier le produit (la qualité du produit, la sécurité de l'usine, les ressources en eau ne devant pas être compromises). Chargement / déchargement : réduire au maximum la vitesse de descente (voir § 4.4.5.6) et la hauteur de chute libre (voir § 4.4.5.7) du produit selon les techniques décrites ci-contre. Ces techniques ne sont pas MTD pour les produits insensibles à la dérive, pour lesquels la hauteur de chute libre n'est pas essentielle. cf. § 4.4.5.6 : Réduction maximale de la vitesse de descente des matières chargées Description : lorsque la vitesse des matières descendantes est trop élevée, des particules se séparent et de petites particules de poussière sont libérées. L'air est poussé vers le bas avec les matières qui tombent, transporte les poussières vers la sortie du déchargeur. L'impact des solides en vrac peut également donner lieu à des émissions de poussières. L'émission de poussières dépend de la hauteur de chute. Pour réduire la vitesse de descente des matières, on peut : - Installer des déflecteurs à l'intérieur de conduites longues (par exemple, dans de longs tuyaux de remplissage) - Installer une tête de chargement à l'extrémité du tuyau pour réguler le volume de sortie - Utiliser une cascade (par ex., de tuyaux et de trémies) - Utiliser une pente minimale (par ex. avec les goulottes) La cascade permet de réduire la hauteur de chute et la vitesse car les matières glissent et tombent alternativement. Chargement / déchargement : réduire au maximum la vitesse de descente (voir § 4.4.5.6) et la hauteur de chute libre (voir § 4.4.5.7) du produit selon les techniques décrites ci-contre. Ces techniques ne sont pas MTD pour les produits insensibles à la dérive, pour lesquels la hauteur de chute libre n'est pas essentielle.		Au niveau de l'alimentation du four à arcs électriques, les transferts s'effectueront dans le bâtiment fermé de l'aciérie électrique qui sera dépoussiéré en toiture et au niveau des convoyeurs. Les descentes de matières s'effectueront au plus proches des équipements récepteurs notamment au niveau des tours de transfert entre convoyeurs.

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
cf. § 4.4.5.7 : Réduction maximale de la hauteur de chute libre Description : pour réduire au maximum les émissions de poussières dues aux camions, aux trains ou aux unités de chargement ou à la construction d'une butte, la sortie du déchargeur (par ex., un tuyau de remplissage) doit aller jusqu'au fond de l'espace utile ou sur les matières déjà empilées. Le réglage automatique de la hauteur reste le moyen le plus précis. Applicabilité : les trémies, les tuyaux de remplissage, les tubes de remplissage et les tuyaux en cascade permettent d'obtenir de très faibles hauteurs de chute s'ils sont correctement utilisés.		Les descentes de matières s'effectueront au plus proches des équipements récepteurs notamment au niveau des tours de transfert entre convoyeurs. Les équipements ont été optimisés dès la conception dans ce sens.
2 - Transport par bennes Suivre le schéma décisionnel présenté au § 4.4.3.2 et prévoir un temps de repos suffisant de la benne après le ramassage des matières. Pour les nouvelles bennes, utiliser les caractéristiques suivantes : - Forme géométrique et capacité de charge optimale. - Volume de benne toujours supérieur au volume donné par la courbe de la benne. - Surface lisse pour éviter toute adhérence des substances. - Bonne capacité de fermeture pendant un fonctionnement permanent cf. § 4.4.3.2 : Le chargement / déchargement de matières des classes de dispersivité S1, S2, S3, et éventuellement S4, doivent s'effectuer si les bennes sont en bon état et couvertes sur le dessus. La benne ne doit être ouverte que pendant le déchargement après avoir été abaissée à un niveau inférieur au bord de la trémie ou bien à un niveau inférieur au bord des écrans anti-vent. Autres mesures importantes : fermeture totale de la benne/des mâchoires après ramassage des matières ; temps de repos suffisant de la benne dans les trémies après déchargement	Classes de dispersivité : S1 : hautement dispersible, non mouillable S2 : hautement dispersible, mouillable S3 : modérément dispersible, non mouillable S4 : modérément dispersible, mouillable S5 : pas ou très légèrement dispersible	Le transport par benne s'effectuera bâche fermée. Les matières transportées seront déversées dans des fosses sous abri ou en citerne pulvérulent le cas échéant (vidange par transport pneumatique). Les opérations de déchargement des matières seront supervisées par du personnel (en présentiel et/ou par caméras) dans la continuité des bonnes pratiques actuelles.

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Prévoir des goulottes sur le transporteur pour réduire au maximum les déversements. Cf. § 4.4.5.5 : Mesures principales relatives aux goulottes (par ex., sur les transporteurs à courroie) Description : la conception des goulottes est déterminante pour la réalisation des objectifs suivants : - Le transfert ne doit générer aucun déversement - La goulotte charge au centre du transporteur de réception et sans biais pour que le suivi du transporteur de réception ne soit pas affecté - Avec la goulotte, le flux de matières sur la courroie de réception doit s'effectuer à la même vitesse ou à une vitesse proche de celle du transporteur de réception - Les problèmes dues aux contraintes : hauteur de chute trop / pas assez importante, largeur / hauteur de chute existante, largeur d'extension de chute, longueur, etc., sont gérés de façon efficace - La dégradation matérielle due au transfert doit être minimisée de façon à réduire au maximum la création de poussières.		L'ensemble de la chaîne d'approvisionnement en fer réduit jusqu'en haut du bâtiment de l'aciérie électrique sera couverte et aspirée au niveau des tours de transfert des convoyeurs. Il en sera de même pour les matières premières minérales et les ferroalliages. Au niveau de l'alimentation des fours électriques, les transferts s'effectueront dans le bâtiment fermé de l'aciérie électrique qui sera dépoussiéré en toiture et au niveau des convoyeurs. Les descentes de matières s'effectueront au plus proches des équipements récepteurs (goulottes mobiles, etc.). Les systèmes de transfert seront aspirés et dépoussiérés. Les additions de matières seront également aspirées et dépoussiérées au niveau de chaque unité (EAF et LMF). Les équipements ont été optimisés dès la conception dans ce sens.
Produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive (S5) et produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S4) : utiliser un transporteur à courroie ouvert et selon la situation locale : - protection latérale contre le vent (écrans), - pulvérisation d'eau et diffusion aux points de transfert, - nettoyage des courroies : abrasion / lavage à l'eau / soufflage d'air / choc ou tremblement / aspiration sous la courroie / rotation de la courroie / tiroir d'auto-nettoyage sous la courroie	Nettoyage des courroies : rendement estimé entre 20 et 40%	
Produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S3) : - utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou la seconde courroie bloque les substances (transporteurs pneumatiques, à chaîne, à vis sans fin, à double courroie, tubes transporteurs, boucles transporteuses. - utiliser des transporteurs fermés à courroies sans poulies de support (transporteur à courroie aérienne, à frottement réduit, avec diabolos). Transporteurs conventionnels existants transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S3) : installer un capot de protection En cas d'utilisation d'un système d'extraction, filtrer le flux d'air sortant	1er cas : réduction des émissions de poussières entre 80 et 90% par rapport à courroie de transporteur conventionnel encapsulée 2ème cas : réduction entre 60 et 90%	

Description de la MTD : Pour le stockage des solides	**Points d'attention**	**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
cf. § 4.4.6.2 : Enfermement ou couverture de la source d'émission Description : les points de transfert, trémies, élévateurs à godets ... sont enfermés afin de limiter la diffusion des poussières et/ou de protéger les matières des intempéries... On distingue deux types d'enfermements : un type fermé et un type semi-ouvert, dans lequel la source d'émission est ouverte d'un côté. Le type et la qualité de l'enfermement choisi détermine l'efficacité de la mesure de limitation des émissions de poussières et influence l'efficacité des dépoussiéreurs utilisés. Il est également possible de couvrir totalement ou partiellement l'ensemble de la trajectoire du transporteur par des couvercles (demi-ronds) en tôle ou en plastique. cf.§ 4.4.6.4 : Systèmes d'extraction Description : Le réglage du système d'extraction doit permettre d'empêcher toute aspiration des matières dans le courant d'air. Les extracteurs doivent être installés à proximité de la source d'émission de poussières, mais pas directement au niveau de celle-ci. Des vitesses d'aspiration comprises entre 1 et 2 m/s sont généralement suffisantes. Si le courant de poussières/d'air contient trop de particules, un séparateur à force centrifuge peut être installé. Réduction de la consommation d'énergie des courroies de transport (§ 4.4.5.2), utiliser : - Une bonne conception du transporteur, de ses rouleaux et de leur espacement. - Une installation précise. - Une courroie avec une faible résistance au roulement.		Au niveau de l'alimentation des fours électriques, les transferts s'effectueront dans le bâtiment fermé de l'aciérie électrique qui sera dépoussiéré en toiture et au niveau des convoyeurs. Les additions de matières seront également aspirées et dépoussiérées au niveau de chaque unité (EAF et LMF). Les trémies d'alimentation en fer réduit seront fermées, aspirées et dépoussiérées.

III.4. Efficacité énergétique (ENE) – RT 06/2010

Remarque : Les tableaux mentionnés dans certaines descriptions de MTDs sont disponibles en annexe 2.

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
MTD AU NIVEAU D'UNE INSTALLATION			
Management de l' efficacité énergétique	1. Mettre en œuvre et adhérer à un système de management de l'efficacité énergétique (SM2E) qui intègre, en s'adaptant aux circonstances particulières, la totalité des éléments ci-après: (a) l'engagement de la direction générale, (b) la définition par la direction générale d'une politique d'efficacité énergétique pour l'installation, (c) la planification et l'élaboration des objectifs et des cibles, (d) la mise en œuvre des procédures en portant une attention particulière aux points suivants : i. la structure et la responsabilité, ii. la formation, la sensibilisation et la compétence, iii. la communication, iv. l'implication des employés, v. la documentation, vi. l'efficacité du contrôle des procédés vii. la maintenance, viii. la préparation aux situations d'urgence et les moyens d'action, ix. le maintien de la conformité avec la législation et les accords. (e) l'analyse comparative, i. identification et évaluation des indicateurs d'efficacité énergétique au fil du temps, ii. réalisation de comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux. (f) la vérification des performances et mesures correctives en accordant une attention particulière aux points suivants: i) la surveillance et les mesures, ii) les actions correctives et préventives, iii) le maintien d'enregistrements, i) la réalisation d'audits internes indépendants (si possible) (g) la révision du SM2E par la direction générale pour vérifier qu'il reste adapté, adéquat et efficace. (h) la prise en compte lors de la conception d'une installation, de l'incidence environnementale de son démantèlement en fin de vie. (i) le développement de technologies d'efficacité énergétique, et le suivi des progrès en matière de techniques d'efficacité énergétique.	**Avantages :** centre l'attention de l'exploitant sur les performances de l'installation en matière d'efficacité énergétique (respect de procédures d'exploitation en situations normales et anormales, les responsabilités associées doivent assurer que les cibles et objectifs en matière d'efficacité énergétique sont satisfaits tout moment). Les SM2E garantissent généralement l'amélioration continue des performances de l'installation en matière d'efficacité énergétique.	Le site ARCELORMITTAL de Dunkerque est certifié : ISO 14001 ; ISO 9001 ; ISO 45001 ; ISO 50001 et Responsible steel. Responsible Steel inclut un chapitre sur le changement climatique et les émissions de gaz à effets de serre intégrant l'aspect efficacité énergétique. Les différents systèmes de managements sont compris dans un SMI. Les différents certificats du site sont présentés en annexe 1. Le projet de Décarbonation entrera dans ces démarches de certification.

	Description de la MTD	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Management de l' efficacité énergétique	Trois étapes supplémentaires sont à considérer comme des mesures de renfort. • la préparation et la publication à intervalles réguliers (si possible avec une validation externe), d'un relevé d'efficacité énergétique décrivant tous les aspects environnementaux importants de l'installation, permettant une comparaison annuelle avec les objectifs et les cibles en matière d'efficacité énergétique et avec les référentiels sectoriels, comme approprié • l'examen et la validation par un organisme de certification accrédité ou par un vérificateur externe du SM2E et de la procédure d'audit • la mise en œuvre et l'adhésion à un système volontaire de management de l'efficacité énergétique reconnu au niveau national ou international tel que: . DS2403, IS 393, SS627750, VDI Richtlinie No. 46, etc. . en cas d'inclusion d'un SM2E dans un SME Système de management environnemental et d'audit (EMAS) et EN ISO 14001 : 1996. Applicabilité : à toutes les installations. Le champ d'application et la nature (par exemple niveau de détail) de ce SM2E sont fonction du type, de la taille et de la complexité de l'installation ainsi que des besoins en énergie des procédés et des systèmes qui la composent.	Les systèmes ne les comprenant pas peuvent cependant être considérés comme des MTD.	Le site ARCELORMITTAL de Dunkerque est certifié : ISO 14001 ; ISO 9001 ; ISO 45001 ; ISO 50001 et Responsible steel Les différents systèmes de managements sont compris dans un SMI. Le management de l'efficacité énergétique sera notamment assuré par le biais du référentiel ISO 50 001.
P l a	**Amélioration environnementale continue**		

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	2. Minimiser de manière continue l'impact sur l'environnement d'une installation en programmant les actions et les investissements de manière intégrée et à court, moyen long termes, tout en tenant compte du coût et des bénéfices et des effets croisés.	**Objectif :** obtenir une réduction à long terme des consommations d'énergie, d'eau, de matières premières, ainsi que des émissions.	Le management de l'efficacité énergétique sera assuré principalement par le suivi du référentiel ISO 50 001. Ce référentiel intègre le principe d'amélioration continue. Les différents systèmes de managements sont compris dans un SMI incluant l'objectif de l'amélioration continue. Le projet est optimisé dès sa conception (équipements neufs mis en œuvre suivant les MTD) et munies de systèmes de traitement des gaz adéquats, ce qui minimisera l'impact sur l'environnement. Des exigences sont transmises aux fournisseurs pour être force de propositions sur : - des produits, équipements et services énergétiques plus efficaces ; - afin d'améliorer la qualité et la disponibilité énergétique et minimiser leur coût et leur impact environnemental.
	Identification des aspects pertinents d'une installation en matière d'efficacité énergétique et des opportunités d'économies d'énergie.		
	3. Identifier, au moyen d'un audit, les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique. Champ d'application et nature de l'audit (niveau de détail, intervalle entre les audits) fonction du type, de la taille et de la complexité de l'installation et de la consommation d'énergie des procédés et des systèmes qui la composent.	Un audit peut être interne ou externe	Les audits font parties intégrantes des systèmes de management dont les usages énergétiques significatifs (UES).

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	4. Lors de la réalisation d'un audit, mettre en évidence les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique: a) type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation, dans les systèmes qui la composent et par les différents procédés ; b) équipements consommateurs d'énergie, et type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation ; c) possibilités de minimiser la consommation d'énergie, notamment par: i) contrôle/réduction des temps de fonctionnement, par exemple arrêt en dehors des périodes d'utilisation, ii) assurance d'une optimisation de l'isolation, iii) optimisation des utilités, des systèmes, des procédés et des équipements associés. d) possibilités d'utilisation d'autres sources d'énergie plus efficaces, en particulier l'énergie excédentaire provenant d'autres procédés et/ou systèmes, e) possibilités d'application de l'énergie excédentaire à d'autres procédés et/ou systèmes, f) possibilité d'améliorer la qualité de la chaleur. *Applicable à toutes les installations. Le champ d'application et la nature (par exemple niveau de détail) de l'audit sont fonction du type, de la taille et de la complexité de l'installation ainsi que de la consommation d'énergie des procédés et des systèmes qui la composent.*	/	Le projet en lui-même est une amélioration de l'efficacité énergétique du fait de l'utilisation d'énergie moins carbonée pour fabriquée de l'acier. La consommation énergétique ainsi que le temps de fonctionnement des installations seront suivis en continu. Parmi les critères qui ont permis de retenir le fournisseur du four à arcs électriques, il a été considéré le critère d'efficacité énergétique de la solution du système Q-ONE : - Économie d'énergie globale du processus jusqu'à 15 % ; - Réduction de 15 % de la consommation d'électrodes ; - Réduction de 10 % du temps de mise sous tension ; - Contrôle extrêmement rapide de la tension et du courant dans le four ; - Facteur de puissance plus élevé grâce à un échange limité de puissance réactive avec le réseau MT ; - Très faible scintillement du réseau grâce au contrôle en temps réel de la variation du courant d'arc ; - Grande fiabilité des équipements Q-ONE en raison de la modularité de leur conception.

	Description de la MTD	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	5. Utiliser des méthodes ou des outils appropriés pour faciliter la mise en évidence et la quantification des possibilités d'économies d'énergie, notamment: i) des modèles, des bases de données et des bilans énergétiques, ii) a) une technique telle que la méthode de pincement, b) l'analyse d'exergie ou d'enthalpie, ou c) la thermoéconomie ; iii) des estimations et des calculs. *Applicable à chaque secteur. Le choix des outils appropriés est fonction du secteur, de la taille, de la complexité et de la consommation d'énergie du site.*	/	La consommation énergétique ainsi que le temps de fonctionnement des installations seront suivis en continu. Un service énergie suit en permanence les consommations du site. Le projet sera intégré à cette démarche. Plusieurs options techniques ont été retenues afin d'améliorer l'efficacité énergétique du procédé de fabrication de l'acier avec un four à arcs électriques. En particulier, en ce qui concerne la consommation d'électricité et celles des matières carbonées comme les électrodes.
	6. Identifier les opportunités d'optimisation de la récupération d'énergie au sein de l'installation, entre les systèmes de l'installation et/ou avec une ou plusieurs tierces parties. *Applicabilité : suppose l'existence d'un usage approprié de la chaleur excédentaire récupérable.*	/	Les opportunités futures d'optimisation de récupération d'énergie ont été discutées avec les fournisseurs dont celui du four à arcs électriques.
	Approche systémique du management de l'énergie		
	7. Optimiser l'efficacité énergétique au moyen d'une approche systémique du management de l'énergie dans l'installation. Les systèmes à prendre en considération en vue d'une optimisation globale sont notamment : a) les unités de procédés b) les systèmes de chauffage tels que : i) vapeur ii) eau chaude c) le refroidissement et le vide d) les systèmes entraînés par un moteur, tels que: i) air comprimé ii) le pompage e) l'éclairage f) le séchage, la séparation et la concentration.	Les gains les plus importants en termes d'efficacité énergétique sont obtenus en considérant l'installation dans son ensemble et en évaluant les besoins et la finalité des différents systèmes, leurs énergies associées et leurs interactions.	L'approche ISO 50 001 intègre l'identification et la cotation de tous les usages énergétiques dont ceux liés aux utilités et la mise en œuvre des bonnes pratiques pour en limiter les impacts.
P l a n	**Fixation et réexamen d'objectifs et d'indicateurs d'efficacité énergétique**		

	Description de la MTD	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	8. Etablir des indicateurs d'efficacité énergétique par la mise en œuvre de toutes les actions suivantes : a) identification d'indicateurs d'efficacité énergétique appropriés pour l'installation et, si nécessaire, pour les différents procédés, systèmes et/ou unités, et mesure de leur évolution dans le temps ou après mise en œuvre de mesures d'efficacité énergétique; b) identification et enregistrement de limites appropriées associées aux indicateurs; c) identification et enregistrement de facteurs susceptibles d'entraîner une variation de l'efficacité énergétique des procédés, systèmes et/ou unités. *Applicable à toutes les installations. Souvent basé sur l'utilisation finale mais possibilité d'utiliser l'énergie primaire ou le bilan carbone.*	/	Les nouvelles installations seront intégrées à la démarche ISO 50 001. Ainsi, des indicateurs d'efficacité seront définis et les performances seront appréciées par la revue de performance annuelle.
	Analyse comparative		
	9. Réaliser des comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux, lorsque des données validées sont disponibles. *Applicable à toutes les installations. Pose parfois des problèmes de confidentialité. L'intervalle entre deux analyses comparatives est propre au secteur et généralement long (c'est-à-dire de plusieurs années).*	/	Les nouvelles installations seront intégrées à la démarche ISO 50 001. Ainsi, des indicateurs d'efficacité seront définis et les performances seront appréciées par rapport aux consommations de référence.

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Prise en compte de l' efficacité énergétique lors de la conception	**10. Optimiser l'efficacité énergétique lors de la planification d'une nouvelle installation, unité ou système ou d'une modernisation de grande ampleur**, selon les modalités suivantes: a) à prendre en compte dès les premiers stades de la conception, quelle soit théorique ou pratique, même si les besoins d'investissement ne sont pas encore bien définis, et à intégrer dans la procédure d'appel d'offres; b) mise au point et/ou sélection de techniques d'efficacité énergétique; c) peut s'avérer nécessaire de rassembler des données supplémentaires, dans le cadre du projet de conception ou séparément, pour compléter les données existantes ou pour combler des lacunes dans les connaissances; d) les travaux associés à la prise en compte de l'efficacité énergétique au stade de la conception doivent être menés par un expert en énergie e) la cartographie initiale de la consommation énergétique doit aussi permettre de déterminer quelles sont les parties intervenant dans l'organisation du projet qui influeront sur la consommation énergétique future, et d'optimiser, en concertation avec ces parties, l'intégration de l'efficacité énergétique au stade de la conception de la future usine. Il peut s'agir, par exemple, du personnel de l'installation existante chargé de déterminer les paramètres d'exploitation. *Applicabilité à toutes les installations nouvelles, modernisations de grande ampleur, principaux procédés et systèmes. En l'absence de personnel qualifié, spécialiste de l'efficacité énergétique en interne, (par ex. dans les industries qui ne sont pas de grandes consommatrices d'énergie), il est recommandé de recourir à un expert externe.*	/	Les nouvelles installations seront intégrées à la démarche ISO 50 001. Des performances énergétiques ont été définies dès la conception. Les fournisseurs s'engagent à les respecter (ex : kWh/t d'acier produit). Les bonnes pratiques ont été définies pour le projet (moteur à variation de vitesse et de classe énergétique élevée, etc.). Du benchmark a été fait à l'amont des commandes. Un expert énergie du service Energie a intégré l'équipe projet dès le début du projet.
Intégration des accrue procédés	**11. Rechercher l'optimisation de l'utilisation de l'énergie par plusieurs procédés ou systèmes**, au sein de l'installation, ou avec une tierce partie. *Applicable à toutes les installations. La coopération et l'accord de tierces parties peuvent échapper au contrôle de l'exploitant et ainsi ne pas tomber dans le cadre d'une autorisation IPPC.*	/	L'optimisation des consommations énergétiques a été recherchée dès la conception. Un expert énergie du service Energie a intégré l'équipe projet dès le début du projet.

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Maintien de la dynamique des initiatives en matière d' efficacité énergétique	**12. Maintenir la dynamique du programme d'efficacité énergétique au moyen de diverses techniques**, notamment: a) mise en œuvre d'un système spécifique de management de l'énergie; b) comptabilisation de l'énergie sur la base de valeurs réelles (mesurées); la responsabilité en matière d'efficacité énergétique incombe ainsi à l'utilisateur/ celui qui paie la facture, et c'est également à lui qu'en revient le mérite; c) création de centres de profit en matière d'efficacité énergétique; d) analyse comparative e) nouvelle façon d'appréhender les systèmes de management existants, par exemple en ayant recours à l'excellence opérationnelle; f) recours à des techniques de gestion des changements organisationnels (une autre facette de l'Excellence opérationnelle). *Applicable à toutes les installations.* *Il convient selon le cas d'utiliser une seule technique ou plusieurs techniques conjointement.* *Les techniques (a), (b) et (c) sont appliquées conformément aux données figurant dans les sections correspondantes. Les techniques (d), (e) et (f) doivent être appliquées à intervalles suffisamment espacés (vraisemblablement de plusieurs années) pour permettre l'évaluation des progrès réalisés en matière d'efficacité énergétique.*	Utilisation d'une seule technique ou plusieurs conjointement. Techniques d, e et f : à appliquer à intervalles espacés (plusieurs années) pour permettre l'évaluation des progrès réalisés en matière d'efficacité énergétique	Le SMI incluant la dimension énergie comprend : - Audits internes - Revue de performance annuelle - Audits externes de certification
Maintien de l' expertise	**13. Maintenir l'expertise en matière d'efficacité énergétique et de systèmes consommateurs d'énergie**, notamment par les techniques suivantes: a) recrutement de personnel qualifié et/ ou formation du personnel. La formation peut être dispensée en interne, par des experts externes, au moyen de cours formels ou dans le cadre de l'autoformation/ développement personnel; b) mise en disponibilité périodique du personnel pour effectuer des contrôles programmés ou spécifiques (sur leur installation d'origine ou sur d'autres) c) partage des ressources internes entre les sites; d) recours à des consultants dûment qualifiés pour les contrôles programmés; e) externalisation des systèmes et/ou fonctions spécialisés	/	Le management du référentiel ISO 50 001 et Responsible Steel est effectué par du personnel qualifié et formé en la matière. Un expert énergie du service Energie a intégré l'équipe projet dès le début du projet. Les équipes d'opération et de maintenance seront sensibilisées et formées aux économies d'énergie dans le cadre des certifications. Le site ArcelorMittal bénéficie du retour d'expérience interne du groupe.

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Bonne maîtrise des procédés	**14. S'assurer la bonne maîtrise des procédés**, notamment par les techniques suivantes: a) mise en place de systèmes pour faire en sorte que les procédures soient connues, bien comprises et respectées; b) vérifier que les principaux paramètres de performance sont connus, ont été optimisés concernant l'efficacité énergétique, et font l'objet d'une surveillance; c) documenter ou enregistrer ces paramètres.	/	Le SMI incluant la dimension énergie comprend : - la mise en œuvre de procédures et de modes opératoires - des équipes d'opération et de maintenance sensibilisées et formées aux économies d'énergie - la surveillance des indicateurs de performance - la gestion documentaire - la remontée, l'analyse et les corrections des situations anormales : presqu'accidents et accidents process - des plans et programmes de maintenance prédictives, préventives et correctives.
Maintenance	**15. Réaliser la maintenance des installations en vue d'optimiser l'efficacité énergétique** par l'application de toutes les mesures suivantes: a) définir clairement les responsabilités de chacun en matière de planification et d'exécution de la maintenance b) établir un programme structuré de maintenance, basé sur les descriptions techniques des équipements, sur les normes, etc., ainsi que sur les éventuelles pannes des équipements et leurs conséquences. Il est préférable de programmer certaines activités de maintenance durant les périodes d'arrêt des installations c) faciliter le programme de maintenance par des systèmes appropriés d'archivage des données et par des tests de diagnostic d) mise en évidence, grâce à la maintenance de routine et en fonction des pannes et/ou des anomalies, d'éventuelles pertes d'efficacité énergétique ou de possibilités d'amélioration de l'efficacité énergétique e) détecter les fuites, les équipements défectueux, les paliers usagés, etc., susceptibles d'influencer ou de contrôler la consommation d'énergie, et y remédier dès que possible. *Applicable à toutes les installations. La nécessité de procéder rapidement aux réparations doit être pondérée par l'obligation de maintenir la qualité du produit et la stabilité du procédé, ainsi que par des considérations ayant trait à la santé et à la sécurité quant à l'opportunité de réaliser des réparations sur des installations en fonctionnement (susceptibles de contenir des équipements mobiles, chauds, etc.).*	/	Le SMI incluant la dimension énergie comprend : - la mise en œuvre de procédures et de modes opératoires - des équipes d'opération et de maintenance sensibilisées et formées aux économies d'énergie - la surveillance des indicateurs de performance - la gestion documentaire - la remontée, l'analyse et les corrections des situations anormales : presqu'accidents et accidents process - des plans et programmes de maintenance prédictives, préventives et correctives.

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Surveillance et mesurage	**16. Etablir et maintenir des procédures documentées pour surveiller et mesurer régulièrement les principales caractéristiques des opérations et activités qui peuvent avoir un impact significatif sur l'efficacité énergétique.**	/	Les installations seront équipées d'un système automatique informatisé de contrôle du bon fonctionnement et de l'efficacité des procédés. Elles feront l'objet d'une surveillance des paramètres d'exploitation et des émissions. La supervision de ces contrôles sera réalisée en temps réel. Les procédures seront gérées via le système de management de l'énergie.
MTD POUR LES SYSTEMES, LES PROCEDES, LES ACTIVITES OU LES EQUIPEMENTS CONSOMMATEURS D'ENERGIE			
Combustion	**17. Optimiser le rendement énergétique de la combustion** par des techniques appropriées, notamment: i) celles spécifiques aux secteurs énoncées dans les BREF verticaux ii) celles présentées dans le tableau 1. Voir TABLEAU 1	/	Les installations feront l'objet de contrôle de l'efficacité de la combustion et de surveillance des paramètres d'exploitation et des émissions. La supervision de ces contrôles sera réalisée en temps réel. Des techniques appropriées au combustible utilisées sont retenues (brûleurs au gaz naturel avec un fonctionnement intermittent).
Systèmes à vapeur	**18. Les MTD pour les systèmes à vapeur consistent à optimiser l'efficacité énergétique**, en ayant recours à des techniques telles que: i) celles spécifiques aux secteurs énoncés dans les BREF verticaux, ii) celles énoncées dans le tableau 2. Voir TABLEAU 2	/	Les systèmes à vapeur ne seront pas retenus pour ce projet.
Récupération de chaleur	**19. Maintenir l'efficacité des échangeurs de chaleur** par : a) une surveillance périodique de l'efficacité, et b) la prévention de l'encrassement ou le nettoyage	/	Les systèmes de récupération de chaleur feront l'objet d'une maintenance programmée prédictif, préventif et curatif pour éviter la perte d'efficacité. L'eau injectée dans le process est traitée en amont (eau osmosée avec ajout de produits de traitement) afin de limiter la survenue d'encrassement.

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Cogénération	**20. Rechercher les possibilités de cogénération**, au sein de l'installation et/ou en dehors de celle-ci (avec une tierce partie).	Cogénération = production simultanée, dans un seul processus, d'énergie thermique et électrique et/ou mécanique	Le projet ne comporte pas de cogénération.
Alimentation électrique	**21. Augmenter le facteur de puissance** suivant les exigences du distributeur d'électricité local, en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau 3, en fonction de leur applicabilité. Voir TABLEAU 3	/	Les équipements retenus pour le projet seront neufs, optimisés et présenteront des classes de moteurs à haute performance énergétique. Pour les équipements à usage énergétique significatif (pompes, ventilateurs, ...), les moteurs seront équipés de variateurs de vitesse. Leur consommation fera l'objet d'un suivi et sera ajouté au système existant de supervision du département Energie du site. Sur les fours électriques, il est prévu l'implantation d'un système d'optimisation du facteur de puissances permettant des économies d'énergie, une réduction de la consommation des électrodes et une réduction du temps sous courant.
	22. Contrôler l'alimentation électrique pour vérifier la présence d'harmoniques et appliquer des filtres le cas échéant.	/	Les équipements feront l'objet de vérifications électriques. Sur les fours électriques, il est prévu l'implantation d'un système d'optimisation du facteur de puissances permettant des économies d'énergie, une réduction de la consommation des électrodes, une réduction du temps sous courant et de réduire les perturbations électriques sur le réseau (système Q-ONE).

Description de la MTD		Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
	23. Optimiser l'efficacité de l'alimentation électrique en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau 4, en fonction de leur applicabilité. Voir TABLEAU 4	/	L'ensemble des installations de distribution et de transformation du courant électrique seront neuves et optimisés (construction d'une sous-station électrique neuve). Ils respecteront les normes en vigueur.
Sous-systèmes entraînés par moteur électrique	**24. Les MTD consistent à optimiser les moteurs électriques** en respectant l'ordre suivant: 1) optimiser l'ensemble du système dans lequel le ou les moteurs s'intègrent (par exemple système de refroidissement) 2) optimiser ensuite le ou les moteurs du système en fonction des impératifs de charge nouvellement définis, par une ou plusieurs des techniques décrites dans le tableau 5 en fonction de leur applicabilité 3) une fois les systèmes consommateurs d'énergie optimisés, optimiser alors les moteurs restants (non optimisés) en fonction du tableau 5 et de critères tels que ceux définis ci-après : i) remplacer en priorité les moteurs tournant plus de 2 000 heures par an par des moteurs à hauts rendements ; ii) les moteurs électriques commandant une charge variable qui fonctionnent à moins de 50 % de leur capacité plus de 20 % de leur temps de fonctionnement et qui sont utilisés plus de 2 000 heures par an devraient être considérés pour être équipés d'un entraînement à vitesse variable. Voir TABLEAU 5	/	Les équipements retenus pour le projet seront neufs, optimisés et présenteront des classes de moteurs à haute performance énergétique. Pour les équipements à usage énergétique significatif (pompes, ventilateurs, ...), les moteurs seront équipés de variateurs de vitesse. Leur consommation fera l'objet d'un suivi par des personnes formées et dédiées. Elle sera ajoutée au système existant de supervision du département Energie du site. L'optimisation du domaine électrique est une composante importante du projet se traduisant par un pilotage permanent par les équipes de l'aciérie électrique et par celles du département Energie.
Systèmes d' air comprimé	**25. Les MTD consistent à optimiser les systèmes d'air comprimé (SAC)** en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau 6, en fonction de leur applicabilité. Voir TABLEAU 6	/	Les installations d'air comprimé seront neuves et le suivi de leur efficacité (kWh/m^3 d'air produit) sera intégré au SME. Les équipements seront optimisés dès la conception vis-à-vis des besoins recensés. La remontée, l'analyse et les corrections des situations anormales seront réalisées par du personnel spécialisé.
Systèmes de pompage	**26. Les MTD consistent à optimiser les systèmes de pompage** en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau 7, en fonction de leur applicabilité. Voir TABLEAU 7	/	Un système de pompage sera présent au niveau de l'installation de refroidissement des fumées de l'EAF. Son fonctionnement sera optimisé pour ajuster finement la quantité d'eau injectée afin de réguler la température des fumées en sortie de la tour de refroidissement.

	Description de la MTD	Points d'attention	Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Systèmes de chauffage, ventilation et climatisation	**27. Optimiser les systèmes de chauffage, ventilation et climatisation** en ayant recours à des techniques appropriées, notamment: i. pour la ventilation, le chauffage et la climatisation des locaux, les techniques du tableau 8 en fonction de leur applicabilité, ii. pour le chauffage, iii) pour le pompage, iv) pour le refroidissement, la réfrigération et les échangeurs de chaleur. Voir TABLEAU 8	/	Les nouveaux locaux liés aux projets (bureaux, salle de contrôle, locaux sociaux) seront neufs et respecteront les conditions de travails adéquates. Les ventilateurs des installations de dépoussiérages seront neufs et conçus suivant les bonnes pratiques.
Eclairage	**28. Optimiser les systèmes d'éclairage artificiel** en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau 9, en fonction de leur applicabilité. Voir TABLEAU 9	/	Les locaux de travail seront principalement de l'éclairage à LED.
Procédés de séchage, séparation et concentration	**29. Optimiser les procédés de séchage, séparation et concentration en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le tableau 10, en fonction de leur applicabilité** et rechercher les possibilités d'utilisation de la séparation mécanique, en association avec les procédés thermiques. Voir TABLEAU 10	**Techniques de séchage :** - direct : convection, - indirect : conduction, - rayonnant : infrarouge, micro-ondes, électromagnétique **Séparation** = procédé qui transforme un mélange en au moins 2 flux de compositions différentes. Procédé de séparation se déroule dans un dispositif de séparation avec application d'un gradient de séparation par un agent séparateur.	Pas d'installation de séchage, ni d'évaporateur sous vide ou de concentration.

III.5. Système de refroidissement industriel (ICS) – 12/2001

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
MTD génériques				
Approche préventive	Approche MTD primaire	/	1) Process à refroidir 2) Conception et construction du système de refroidissement 3) Optimisation du fonctionnement des installations de refroidissement	Les équipements seront neufs, optimisés vis-à-vis des besoins recensés.
Réduction des effets croisés	Gestion intégrée de la chaleur. Maintien de l'équilibre entre les impacts directs et indirects	/	L'effet d'une réduction des émissions doit être équilibré par rapport au changement potentiel dans l'efficacité énergétique globale de l'installation	Les circuits de refroidissement seront fermés et distincts selon les équipements à refroidir. Ceux-ci seront adaptés aux installations en terme de qualité d'eau et de conditions de température.
Réduction des pertes thermiques	Gestion intégrée de la chaleur. Utilisation maximale des options internes et externes disponibles pour la réutilisation des excédents de chaleur	En premier lieu, réduction des besoins en décharge de chaleur	/	Les circuits de refroidissement seront fermés et distincts selon les équipements à refroidir. Ceux-ci seront adaptés aux installations en terme de qualité d'eau et de conditions de température.
Adaptation aux exigences du process	Niveau de chaleur évacuée élevé (>60°C): (Pré-)refroidissement avec de l'air sec	Réduction des consommations d'eau et de substances chimiques, et amélioration de l'efficacité énergétique globale	L'efficacité énergétique et la taille du système de refroidissement sont des facteurs limitants	L'eau de refroidissement servira en circuit fermé à refroidir les enveloppes et couvercles des fours électriques (EAF et LMF) qui mettent en œuvre de l'acier liquide (> 1 600 °C). Cette eau sera elle-même refroidie via des échangeurs Air/Eau en circuit fermé.
	Niveau de chaleur évacuée faible (<25°C) : Refroidissement par eau	Amélioration de l'efficacité énergétique globale	Sélection du site	/
	Niveaux de chaleur évacuée faible et moyen (<60°C): Systèmes de refroidissement hybride et humide	Efficacité énergétique globale optimale avec économies d'eau et réduction du panache visible	Le refroidissement sec convient moins en raison de l'espace nécessaire et de la perte d'efficacité énergétique globale	/
	Substances nocives à refroidir : Système de refroidissement indirect	Réduction du risque de fuite	Accepter une hausse de l'approche	/

Description de la MTD				**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
Adaptation aux exigences du site	Adaptation au climat local : Evaluation des variations des températures de bulbe sec et humide	/	Avec des températures de bulbe sec élevées, le refroidissement par air sec a généralement une efficacité énergétique plus faible	Les échangeurs seront de type Air/Eau en circuit fermé. Certains circuits fermés travail ne seront pas sensible aux conditions climatiques extérieures du fait de la température minimal de fonctionnement plus élevée. Les circuits travaillant à une température plus basse susceptibles d'être impactés par des conditions externes de température et d'humidité élevées, seront dimensionnés pour rester efficaces. En condition extrême, une brumisation permettra de maintenir la capacité de refroidissement.
	Surface disponible réduite sur le site : Construction en toiture	/	Limitation de la taille et du poids du système	La taille des équipements a été ajustée au besoin du projet. Les échangeurs de chaleur (air/eau) seront en extérieur.
	Disponibilité restreinte en eaux de surface : Systèmes à recirculation	/	Faisabilité par voie sèche, humide ou hybride	Le projet utilisera principalement des circuits fermés de refroidissement. La consommation en eau a été optimisée et limitée au besoin du projet (refroidissement des fumées de l'EAF dans la tour de trempe). Les eaux pluviales de ruissellement sur les surfaces du projet seront récupérées pour les besoins en eau de la cokerie.
	Sensibilité des eaux de réception aux décharges thermiques : - Optimisation du niveau de chaleur réutilisée - Utilisation des systèmes à recirculation - Sélection optimisée du site (pour les nouveaux systèmes)	Adaptation de la puissance pour accommoder les décharges thermiques	/	L'optimisation a été faite au droit des installations. Le fonctionnement des batteries de ventilateurs des échangeurs Air/eau des circuits de refroidissement sera adapté aux conditions climatiques (hiver/été).
	Disponibilité restreinte en eaux souterraines : Refroidissement par air	Réduction de la quantité d'eau souterraine utilisée	Accepter la pénalité énergétique	Non applicable, pas d'usage d'eau souterraine.
	Puissances importantes en zone côtière (>10 MWth) : Systèmes à passage unique	Amélioration de l'efficacité énergétique	Éviter le mélange du panache thermique local avec la prise d'eau, par exemple par extraction profonde de l'eau au-dessous de la zone de mélange	Non concerné.

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	Obligation de réduction du panache et de la hauteur de la tour : Système de refroidissement hybride	/	Accepter la pénalité énergétique	Non concerné.
MTD liées à la gestion de l'énergie				
Gestion de l' énergie	Phase de conception du système de refroidissement : - réduire la résistance à l'écoulement de l'eau et de l'air - utiliser des équipements efficaces et consommant peu d'énergie - réduire le nombre d'équipements énergivores - utiliser un traitement de l'eau de refroidissement optimisé	Optimisation de l'efficacité énergétique globale pour les nouveaux systèmes	/	Les consommations ont été optimisées au besoin du projet. Le suivi des consommations énergétique des circuits de refroidissement sera suivi dans le cadre de la démarche SME ISO 50 001.
Gestion de l' énergie	Sélection d'un site pour une option de système à passage unique	Optimisation de l'efficacité énergétique globale, pour tous les systèmes de forte puissance	En cas d'utilisation de rivières et/ou d'estuaires, les systèmes à passage unique peuvent être acceptés si par ailleurs : - l'extension du panache thermique dans l'eau de surface laisse un passage pour la migration des poissons - la prise d'eau pour l'appoint est conçue dans le but de réduire l'entraînement des poissons - la charge thermique n'interfère pas avec d'autres utilisateurs des eaux de surface réceptrices	Non concerné
	Appliquer l'option de fonctionnement variable	Optimisation de l'efficacité énergétique globale, pour tous systèmes	Identifier la plage de fonctionnement requise	Sera appliqué
	Modulation du débit d'air/d'eau (systèmes à fonctionnement variable)	/	Eviter la cavitation et l'instabilité dans le système (corrosion et érosion)	Le fonctionnement des batteries de ventilateurs des échangeurs Air/eau des circuits de refroidissement sera adapté aux conditions climatiques (hiver/été) pour réguler le débit d'air et de ce fait la puissance de refroidissement.

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	Traitement optimisé de l'eau et traitement de surface des tubes (systèmes par voie humide)	Optimisation des transferts thermiques	Requiert une surveillance adéquate	Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion. Les tubes à ailettes des échangeurs eau/air seront conçues pour limiter leur encrassement et maximiser les échanges thermiques.
	Gestion du panache d'eau chaude dans les eaux de réception (systèmes à passage unique)	Maintien de l'efficacité de refroidissement dans les systèmes à passage unique	Eviter la recirculation du panache dans les rivières, réduire le panache dans les estuaires et sites marins	Non applicable
	Utiliser des équipements énergétiquement efficaces (pompes et ventilateurs)	Réduction de la consommation énergétique spécifique	/	Les installations seront neuves, optimisées au besoin du projet et respecteront l'état de l'art.
MTD liées à la réduction des émissions				
Emissions thermiques dans l' eau	Conception du système de refroidissement pour éviter les zones stagnantes	- Diminution de l'encrassement et de la corrosion - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	Applicable à tous les systèmes par voie humide	L'installation sera neuve. Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion. Les tubes à ailettes des échangeurs eau/air seront conçues pour limiter leur encrassement et maximiser les échanges thermiques. Les zones stagnantes seront évitées.
	Fluide de refroidissement à l'intérieur des tubes, et fluide encrassant à l'extérieur	- Optimisation du nettoyage - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	- Applicable aux échangeurs de type tubes et calandre - Fonction de la conception, de la température de process et de la pression	Les installations feront l'objet d'un entretien périodique. Les tubes à ailettes des échangeurs eau/air seront conçues pour limiter leur encrassement et maximiser les échanges thermiques.
	Utilisation de systèmes de nettoyage automatisés avec des balles de mousse ou des brosses	- Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	- Applicable aux condenseurs des centrales électriques - En plus du nettoyage mécanique, le nettoyage à eau par haute pression peut se révéler nécessaire	/
	Vitesse de l'eau dans les condenseurs > 1,8 m/s pour les nouveaux équipements, et 1,5 m/s en cas de retrofit des faisceaux de tubes	- Diminution des dépôts (encrassement dans les condenseurs) - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	Dépend de la sensibilité à la corrosion des matériaux, de la qualité de l'eau et du traitement de surface	/

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	Vitesse de l'eau dans les échangeurs > 0,8 m/s	- Diminution des dépôts (encrassement dans les échangeurs) - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	Dépend de la sensibilité à la corrosion des matériaux, de la qualité de l'eau et du traitement de surface	Les paramètres de circulation d'eau ont été optimisées au besoin du projet. La vitesse sera supérieure à 0,8 m/s.
Emissions thermiques dans l' eau	Utilisation de filtres pour les échangeurs	- Eviter les colmatages - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	/	/
	Utilisation de l'acier au carbone dans les systèmes humides à passage unique	- Diminution de la sensibilité à la corrosion - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	Non applicable pour les eaux saumâtres	/
	Utilisation du plastique renforcé de fibres de verre (PRV), des enrobages en béton armé ou en acier au carbone dans le cas de conduites enterrées pour les systèmes à passage unique	- Diminution de la sensibilité à la corrosion - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	/	/
	Utilisation du Titane ou de l'acier inoxydable pour les tubes des échangeurs de chaleur à tubes et calandre dans les systèmes à passage unique	- Diminution de la sensibilité à la corrosion - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	- Le Titane ne s'utilise pas en environnement réducteur - Le contrôle optimisé du bioencrassement peut être nécessaire	Pas de systèmes à passage unique.
	Utilisation d'un garnissage générant un faible encrassement avec une portance élevée, dans les systèmes humides ouverts utilisant de l'eau salée	- Diminution de l'encrassement - Maintien des performances thermiques - Diminution de la température de rejet	/	/
	Analyse de la corrosivité des substances du process et de l'eau de refroidissement pour sélectionner les bons matériaux	Réduction de la sensibilité à la corrosion et des risques de fuites	Applicable pour tous les systèmes par voie humide	/
	Utilisation du Titane dans les condenseurs utilisant de l'eau de mer ou de l'eau saumâtre	Réduction de la sensibilité à la corrosion et des risques de fuites	Applicable aux condenseurs des centrales électriques	/

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	Utilisation d'alliages faiblement corrosifs (acier inoxydable avec un indice de piqure élevé ou Cuivre/Nickel)	Réduction de la sensibilité à la corrosion et des risques de fuites	- Applicable aux condenseurs des centrales électriques - Le choix d'alliages à faible corrosivité peut affecter la formation de pathogène	/
Emissions chimiques dans l' eau	Le traitement au CCA des parties en bois ou l'utilisation de peintures au TBTO ne sont pas des MTD	Eviter les substances dangereuses dues au traitement anti-encrassement	Applicable aux tours humides ouvertes	/
	Utilisation d'un garnissage tenant compte de la qualité de l'eau locale (ex: teneur important en matière sèche, tartre..)	Réduction du traitement anti-encrassement	Applicable aux tours humides à tirage naturel	/
	Surveillance et contrôle de la composition chimique de l'eau de refroidissement dans les systèmes humides	Réduction de l'utilisation d'additifs	/	Usage d'un mélange d'eaux osmosées et d'eaux industrielles dans la tour de trempe dont la proportion sera contrôlée par conductimétrie. La qualité d'eau sera ainsi maintenue constante.
	Ne sont pas considérés comme MTD dans les systèmes humides: - les composés du chrome - les composés du mercure - les composés organométalliques (ex: composés organostanniques) - le mercaptobenzothiazole	Utilisation réduite de substances chimiques dangereuses	/	Absence de ces composés
	Les traitements choc avec des biocides autres que le chlore, le brome, l'ozone et le H_2O_2 **ne sont pas considérés comme MTD** dans les systèmes humides	Utilisation réduite de substances chimiques dangereuses	/	L'utilisation de biocide concernera uniquement les circuits fermés de refroidissement.
	Monitoring du macro-encrassement pour l'optimisation du dosage des biocides dans les systèmes à passage unique et les tours aéroréfrigérantes	Dosage des biocides cibles	/	/
	Suppression de l'utilisation des biocides dans les systèmes à passage unique	Limitation de l'utilisation des biocides	- Avec une eau de mer entre 10 et 12°C - Dans certaines zones, un traitement hivernal peut être nécessaire (ports)	Pas de système à passage unique

Description de la MTD				**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	Utilisation de la variation des temps de séjour et de la vitesse de l'eau avec un niveau OL ou OLR associé de 0,1 mg/l au niveau de la sortie	Réduction des émissions d'Oxydants Libres (OL)	Non applicable aux condenseurs	/
Emissions chimiques dans l' eau	Utilisation d'un niveau d'OL ou OLR < 0,2 mg/l au niveau de la sortie pour la chloration continue, intermittente ou choc de l'eau de mer dans les systèmes à passage unique	Réduction des émissions d'Oxydants Libres (OL)	Utilisation d'une valeur moyenne quotidienne sur 24h	Pas de système à passage unique
	Utilisation d'un niveau d'OL ou OLR < 0,5 mg/l au niveau de la sortie pour la chloration intermittente ou choc de l'eau de mer dans les systèmes à passage unique	Réduction des émissions d'Oxydants Libres (OL)	Utilisation d'une valeur moyenne horaire d'une journée utilisée pour les exigences de contrôle du process	Pas de système à passage unique
	La chloration continue dans l'eau douce **ne constitue pas une MTD** dans les systèmes à passage unique	Réduction de la quantité de composés formant des OX dans l'eau douce	/	Pas de système à passage unique
	Fonctionner avec un pH de l'eau de refroidissement entre 7 et 9	Réduction de la quantité d'hypochlorite	/	Alimentation en eau du réseau existant d'ArcelorMittal Respect des limites existantes sur les rejets
	Utilisation d'une biofiltration en configuration externe	Réduction de la quantité de biocide et des purges de déconcentration	/	/
	Arrêt de la purge de déconcentration temporairement après dosage	Réduction des quantités de biocides à hydrolyse rapide	/	/
	Utilisation de l'ozone à un niveau de traitement < 0,1 mg O_3/l	/	Evaluation du coût total par rapport à l'utilisation d'autres biocides	Pas d'usage d'ozone
Emissions dans l' air	Emission de panache à une hauteur suffisante et avec une vitesse d'air minimale au niveau de la sortie de la tour	Eviter que le panache n'atteigne le sol	/	Pas de rejets atmosphériques
	Utilisation d'une technique hybride ou du réchauffement de l'air	Eviter la formation de panache	Evaluation locale nécessaire (zones urbaines, trafic…)	Le projet sera situé en zone industrielle. Le nombre de ventilateurs en fonctionnement sera adapté aux conditions de températures extérieures afin d'optimiser les consommations énergétiques.

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	L'utilisation d'amiante ou de bois traité au CCA ou avec du TBTO **n'est pas une MTD**	Utilisation réduite de substances chimiques dangereuses	/	/
	Conception et positionnement de la sortie de la tour afin d'éviter les risques de prise d'air par les systèmes de conditionnement d'air	Eviter d'affecter la qualité de l'air intérieur des locaux	Devrait être moins importante pour les tours de refroidissement à tirage naturel de grande taille et particulièrement hautes	Pas de rejets atmosphériques
	Utilisation de pare-gouttelettes avec une perte < 0,01% du flux total de recirculation	Réduction des pertes par entraînement vésiculaire	Faible résistance au débit d'air à gérer	Fonctionnement en circuit fermé
Emissions sonores	Utilisation de techniques de réduction du bruit de l'eau en cascade au niveau de l'entrée d'air	Réduction sonore > 5 dB(A) dans les tours à tirage naturel	/	Les pompes des circuits fermés seront installées dans un bâtiment. Pas de chute d'eau. Voir étude acoustique du site
	Utilisation de techniques de réduction du bruit autour de la base de la tour (talus ou murs anti-bruit)	Réduction sonore < 10 dB(A) dans les tours à tirage naturel	/	/
	Utilisation de ventilateurs peu bruyants: - diamètre plus important - vitesse tangentielle réduite (< 40 m/s)	Réduction sonore < 5 dB(A) dans les tours à tirage mécanique	/	Les ventilateurs ont été conçus spécialement et optimisés pour le projet. Respect de l'état de l'art. Voir étude acoustique du site
	Conception optimisée du diffuseur (hauteur suffisante ou installation d'atténuateurs sonores)	Réduction sonore variable dans les tours à tirage mécanique	/	/
	Utilisation de mesures d'atténuation dans les zones d'entrée et de sortie	Réduction sonore >15 dB(A) dans les tours à tirage mécanique	/	/
MTD liées à la gestion de l'eau				
Réduction des	Optimisation de la réutilisation de la chaleur	Réduction des besoins en eau de refroidissement	Applicables à tous les systèmes de refroidissement humide	Fonctionnement en circuit fermé. Pas de TAR

Description de la MTD				Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	L'utilisation des eaux souterraines **n'est pas une MTD**	Réduction de l'utilisation de ressources limitées	- Applicables à tous les systèmes de refroidissement humide - Solution spécifique au site, en particulier pour les systèmes existants	/
	Utilisation de systèmes à recirculation (aéroréfrigérants)	Réduction des besoins en eau de refroidissement	- Applicables à tous les systèmes de refroidissement humide - Différentes demandes de conditionnement de l'eau	Fonctionnement en circuit fermé. Pas de TAR
	Utilisation d'un système de refroidissement hybride	Réduction des besoins en eau en cas d'obligation de réduction du panache et de la hauteur de la tour	- Applicables à tous les systèmes de refroidissement humide - Accepter la pénalité énergétique	Fonctionnement en circuit fermé. Pas de TAR
	Utilisation d'un système de refroidissement par voie sèche	Réduction des besoins en eau de refroidissement lorsque l'eau d'appoint n'est pas disponible au cours de la période de fonctionnement du process, ou dans des zones très limitées (sécheresse)	- Applicables à tous les systèmes de refroidissement humide - Accepter la pénalité énergétique	Fonctionnement en circuit fermé. Pas de TAR
Entraînement d' organismes	Analyse du biotope dans la ressource en eau de surface	Réduction de l'entraînement d'organismes	- Applicable à tous les systèmes à passage unique ou les systèmes avec captage des eaux de surface - S'applique également aux zones critiques (frayères, zones de migration etc)	Pas d'utilisation d'eau de surface. Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion.
	Optimisation de la vitesse de l'eau dans les conduites pour limiter la sédimentation	Réduction de l'entraînement d'organismes	- Applicable à tous les systèmes à passage unique ou les systèmes avec captage des eaux de surface - Construction de conduites de prélèvement	Pas d'utilisation d'eau de surface. Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion.
	Surveillance de l'occurrence saisonnière du macro-encrassement	Réduction de l'entraînement d'organismes	- Applicable à tous les systèmes à passage unique ou les systèmes avec captage des eaux de surface - Construction de conduites de prélèvement	Pas d'utilisation d'eau de surface. Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion. Pas de TAR
MTD liées à la gestion des risques				

Description de la MTD				**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
Risques de fuites	Écart de températures aux bornes de l'échangeur de chaleur < 50°C	Eviter les petites fissures dans les échangeurs de chaleur	Solutions techniques pour une différence de température plus importante à voir au cas par cas Non applicable aux condenseurs	La surveillance des circuits en contact avec l'acier liquide sera permanente avec des asservissements de sécurité.
	Utiliser la technologie adaptée pour la soudure des tubes et plaques dans les échangeurs	Optimisation de la résistance des liaisons tube/plaque	La soudure n'est pas toujours possible Non applicable aux condenseurs	Respect de l'état de l'art (utilisation de métaux résistant à la corrosion).
Risques de fuites	Température du métal côté eau de refroidissement < 60°C	Réduction de la corrosion	La température affecte l'inhibition de la corrosion Non applicable aux condenseurs	Respect de l'état de l'art (utilisation de métaux résistant à la corrosion).
	Analyse des scores VCI dans les systèmes à passage unique: 1) Score de 5-8 dans les systèmes directs : - P(eau de refroidissement) > P(process) et surveillance, ou - P(eau de refroidissement) = P(process) et surveillance analytique automatique 2) Score > 9 dans les systèmes directs : - P(eau de refroidissement) > P(process) et surveillance analytique automatique, ou - échangeur en matériaux hautement anti-corrosifs avec surveillance analytique automatique, ou - changement de technologie (refroidissement indirect, à recirculation, à air)	Méthode de réduction des risques	Mesures immédiates ou automatiques en cas de fuite	Pas de système à passage unique
	Surveillance continue de l'eau de refroidissement pour le refroidissement de substances dangereuses avec des systèmes à passage unique	/	Non applicable aux condenseurs	Pas de système à passage unique

Description de la MTD				**Conformité du site ARCELORMITTAL Dunkerque**
Domaine	*Description*	*Performances environnementales et économiques*	*Points d'attention*	
	Contrôles par courants de Foucault	Utilisation de la maintenance préventive	D'autres techniques de contrôle non intrusif sont possibles Non applicable aux condenseurs	Pas de système à passage unique
	Surveillance continue de la purge de déconcentration dans les systèmes à recirculation	/	Non applicable aux condenseurs	/
Risques biologiques	Réduire l'énergie lumineuse qui atteint l'eau de refroidissement des systèmes fermés	Réduction de la formation d'algues	/	/
	Eviter les zones stagnantes (lors de la conception) et utiliser un traitement chimique optimisé	Réduction de la croissance biologique	/	/
	Combinaison de nettoyage chimique et mécanique	/	/	Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion.
	Surveillance périodique des pathogènes	/	/	Les circuits fermés utiliseront de l'eau osmosée avec un traitement bactéricide et anti-corrosion. Surveillance de la qualité des eaux dans les circuits fermés.
	Port du masque de protection pour le nez et la bouche (masque P3) en entrant dans une tour de refroidissement humide	Réduction des risques d'infection dans les tours ouvertes	Si le système de pulvérisation est en marche ou en cas de nettoyage haute pression	/

ANNEXES

Annexe 1. Certificats du site

Annexe 2. Tableaux MTD Efficacité énergétique

ANNEXE 1. CERTIFICATS DU SITE

Responsible Steel™ Certified Site

Responsible Steel™ CERTIFIED SITE RSCS 001

Presented to

ACE/2022/100137.2

ArcelorMittal France

SITE NAME AND ADDRESS

Desvres : 2, rue Bidet, 62240 DESVRES,

Dunkerque : Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508, 59381 DUNKERQUE CEDEX 1,

Florange : 17 avenue des Tilleuls , 57191 FLORANGE CEDEX

Mardyck : 1, route de Spycker SITE DE MARDYCK PORT 3801, 59760 GRANDE SYNTHE

Basse Indre : Route des Sables RD 107 Rond-Point des Forges, 44610 INDRE

Montataire : Route de Saint-Leu, 60160 MONTATAIRE

Mouzon : 7, Rue Albert Olliver, 08210 MOUZON

CLIENT NAME AND ADDRESS

ArcelorMittal France cluster North: Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508 FR-59381 DUNKERQUE CEDEX

Version of the ResponsibleSteel Standard and Assurance Manual that the site was audited against

ResponsibleSteel Standard version 2.0

ResponsibleSteel Assurance Manual version 1.0

ISSUE DATE	EXPIRY DATE
2025-05-11	2028-05-10

NEXT SCHEDULED AUDIT	CERTIFIED SINCE
September 2026 (TBC)	2022-05-12

CERTIFICATION SCOPE

DESIGN, DEVELOPMENT, PRODUCTION AND SERVICING OF SLABS, HOT ROLLED (PICKLED) COILS AND SHEETS, COLD ROLLED COILS AND SHEETS, COATED (METALLIC AND ORGANIC) COILS AND SHEETS. PRODUCTION OF PIG IRON AND BY-PRODUCTS, PRODUCTION OF COKE, SINTER AND INTERNAL TRANSPORT OF RAW MATERIALS, INTERMEDIATES AND END PRODUCTS.

CERTIFICATION BODY

AFNOR Certification
11, Rue Francis de Pressensé
93200 Saint Denis
France

afnor CERTIFICATION

Any facilities and associated activities that are directly related to steel making or processing, that are on-site or near the site and that have been included in the certification scope or audit scope

None

AUTHORIZED CERTIFICATION BODY SIGNATURE

SignatureFournisseur

Julien NIZRI, General Manager

ResponsibleSteel(TM), 755 Hunter Street
Newcastle West NSW 2303, Australia

Validity of this certificate is subject to continued conformity with the applicable ResponsibleSteel Standard and can be verified at www.responsiblesteel.org

This certificate does not constitute evidence that a particular product supplied by the certificate holder is ResponsibleSteel certified. Products offered, shipped or sold by the certificate holder can only be considered covered by the scope of this certificate when the required ResponsibleSteel claim is clearly stated on sales and delivery documents.

Responsible™ Steel standards & certification

Responsible Steel™
Certified Site

Annex

ACE/2022/100137.2

ArcelorMittal France cluster North

SITES AND FACILITIES COVERED BY THE CERTIFICATE

Dunkerque is an integrated steel plant: raw materials yards, 1 Unloading dock, 1 loading dock, 2 sinter plants, 1 coke plant, 3 blast furnaces, 1 steel shop (3 Converters with 3 vacuum treatments, 3 Continuous Casting Machines), 1 hot strip mill

Mardyck : 1 Coupling line (pickling & cold rolling), 2 Galvanizing lines, 1 pickling, 1 Slitting line.

Desvres : 1 galvanizing line, 1 Slitting line

Montataire : 3 Galvanizing line, 1 organic coating line

Florange: 1 hot strip mill, 1 Coupling line (pickling & cold rolling), 2 Galvanizing line, 1 continuous annealing line and base line, 1 Pickling Line, 1 Rolling mill 5 Cages, 1 Tinning Line,

Mouzon : 2 Galvanizing line, 1 Slitting line, 1 cutting line

Basse Indre: degreasing line, continuous annealing and base line,1 skin pass line, 2 Tinning Line, 1 cutting line.

SUPPORT FUNCTION THAT CONTRIBUTED TO THE AUDIT

ArcelorMittal Headquarter, 24-26, Boulevard d'Avranches, Luxembourg City, Luxembourg

ArcelorMittal Europe – Flat Products & EPO (European Procurement Organisation), 24-26, Boulevard d'Avranches, Luxembourg City, Luxembourg

ResponsibleSteel(TM), 755 Hunter Street
Newcastle West NSW 2303, Australia

Validity of this certificate is subject to continued conformity with the applicable ResponsibleSteel Standard and can be verified at www.responsiblesteel.org

This certificate does not constitute evidence that a particular product supplied by the certificate holder is ResponsibleSteel certified. Products offered, shipped or sold by the certificate holder can only be considered covered by the scope of this certificate when the required ResponsibleSteel claim is clearly stated on sales and delivery documents.

Certificat

Certificate

N° 2007/28786.12

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

ARCELORMITTAL FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

CONCEPTION, INDUSTRIALISATION, FABRICATION DE BRAMES D'ACIER (FONTE, ACIERIE) LAMINEES A CHAUD (TRAIN A BANDES) ET DE TOLES LAMINEES A FROID, NUES, GALVANISEES, PRE-LAQUEES, REVETEMENT ORGANIQUE MINCE (ROM), REVETUES (ETAMAGE ET VERNISSAGE EN BANDE) ; CONDITIONNEES SOUS FORME DE BOBINES, DE FEUILLES OU DE PRODUITS REFENDUS, Y COMPRIS TRAVAIL A FACON. TRAITEMENT DES PRODUITS NON SIDERURGIQUES ASSOCIES DONT, FABRICATION DE SOUFRE, DE LAITIERS DE HAUTS FOURNEAUX, DE GOUDRON, DE SULFATES DE FER (POUR LE SITE DE DESVRES UNIQUEMENT), D'OXYDES DE FER (POUR LE SITE DE MARDYCK UNIQUEMENT).

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 9001 : 2015

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

17 avenue des Tilleuls FR-57191 FLORANGE CEDEX

Liste des sites certifiés en annexe(s) / *List of certified locations on appendix(ces)*

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day) **2026-01-13** Jusqu'au *Until* **2027-08-16**

SignatureFournisseur

Julien NIZRI
Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

Flashez ce QR Code pour vérifier la validité du certificat

Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme. *The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified.* Accréditation COFRAC n° 4-0001, Certification de Systèmes de Management, Portée disponible sur www.cofrac.fr.
COFRAC *accreditation n° 4-0001, Management Systems Certification, Scope available on www.cofrac.fr*
AFAQ est une marque déposée. *AFAQ is a registered trademark* - CERTI F 0956.10./12-2025

Certificat

Certificate

N° 2007/28786.12

Annexe / ***Appendix*** **n° 1**

ARCELORMITTAL FRANCE

Détail des activités mises en œuvre :
Details of the activities carried out:

DESIGN, PRODUCTION ENGINEERING, MANUFACTURING OF HOT ROLLED (STRIP MILLING) STEEL SLAB (CAST STEEL,STEELWORKS) AND COLD ROLLED STEEL SHEETS ALSO UNCOATED, GALVANIZED, PRE-LACQUERED, THIN-ORGANIC COATED, COATED (TIN PLATING, STRIP VARNISHING); PACKED AS COILS, SHEETS OR SLIT COILS, INCLUDING CUSTOM WORK. PROCESSING OF RELATED NON-STEEL PRODUCTS INCLUDING MANUFACTURING OF SULPHUR, BLAST-FURNACE SLAG, TAR, IRON SULPHATE (DESVRES SITE ONLY), IRON OXIDE (MARDYCK SITE ONLY).

Liste complémentaire des sites entrant dans le périmètre de la certification :
Complementary list of locations within the certification scope:

Site de Mouzon : 7, Rue Albert Olliver FR-08210 MOUZON

Site de Dunkerque : Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508 FR-59381 DUNKERQUE CEDEX 1

Site de Mardyck : 1, route de Spycker BP 129 FR-59760 GRANDE SYNTHE

Site de Montataire : Route de Saint-Leu BP 109 FR-60160 MONTATAIRE

Site de Desvres : 2, rue Bidet BP 65 FR-62240 DESVRES

Site d'Indre : Route des Sables RD 107 Rond-Point des Forges BP 5 FR-44610 INDRE

Système de management évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
Management system assessed and found to meet the requirements of:

ISO 9001 : 2015

Certificat

Certificate

N° 2010/37176.11

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

ARCELORMITTAL FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

INDUSTRIALISATION, FABRICATION DE BRAMES D'ACIER (FONTE, ACIERIE) LAMINEES A CHAUD (TRAIN A BANDES) ET DE TOLES LAMINEES A FROID, NUES, GALVANISEES, PRE-LAQUEES, REVETUES (ETAMAGE ET VERNISSAGE EN BANDE) ; CONDITIONNEES SOUS FORME DE BOBINES, DE FEUILLES OU DE PRODUITS REFENDUS, Y COMPRIS TRAVAIL A FACON. TRAITEMENT DES PRODUITS NON SIDERURGIQUES ASSOCIES DONT, FABRICATION DE SOUFRE, DE LAITIERS DE HAUTS FOURNEAUX, DE GOUDRON, DE SULFATES DE FER (POUR LE SITE DE DESVRES UNIQUEMENT), D'OXYDES DE FER (POUR LE SITE DE MARDYCK UNIQUEMENT).

PRODUCTION ENGINEERING, MANUFACTURING OF HOT ROLLED (STRIP MILLING) STEEL SLAB (CAST STEEL, STEELWORKS) AND COLD ROLLED STEEL SHEETS ALSO UNCOATED, GALVANIZED, PRE-LACQUERED, COATED (TIN PLATING, STRIP VARNISHING); PACKED AS COILS, SHEETS OR SLIT COILS, INCLUDING CUSTOM WORK. PROCESSING OF RELATED NON-STEEL PRODUCTS INCLUDING MANUFACTURING OF SULPHUR, BLAST-FURNACE SLAG, TAR, IRON SULPHATE (DESVRES SITE ONLY), IRON OXIDE (MARDYCK SITE ONLY).

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 14001 : 2015

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

17 avenue des Tilleuls FR-57191 FLORANGE CEDEX

Liste des sites certifiés en annexe(s) / *List of certified locations on appendix(ces)*

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day) **2023-09-07**

Jusqu'au
Until **2026-07-28**

SignatureFournisseur

Julien NIZRI
Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

Flashez ce QR
Code pour vérifier la validité du certificat

Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme. *The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified.* Accréditation COFRAC n° 4-0001, Certification de Systèmes de Management, Portée disponible sur www.cofrac.fr.
COFRAC *accreditation n°4-0001, Management Systems Certification, Scope available on www.cofrac.fr*
AFAQ est une marque déposée. *AFAQ is a registered trademark* - CERTI F 0956.9./07-2020

Certificat

Certificate

N° 2010/37176.11

Annexe / ***Appendix*** **n° 1**

ARCELORMITTAL FRANCE

Liste complémentaire des sites entrant dans le périmètre de la certification :
Complementary list of locations within the certification scope:

7, Rue Albert Ollivet FR-08210 MOUZON
Site de Dunkerque : Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508 FR-59381 DUNKERQUE CEDEX 1
Site de Mardyck : 1, route de Spycker BP 129 FR-59760 GRANDE SYNTHE
Site de Montataire : Route de Saint-Leu BP 109 FR-60160 MONTATAIRE
Site de Desvres : 2, rue Bidet BP 65 FR-62240 DESVRES
Site d'Indre : Route des Sables RD 107 Rond-Point des Forges BP 5 FR-44610 INDRE

Système de management évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
Management system assessed and found to meet the requirements of:

ISO 14001 : 2015

Certificat

Certificate

N° 2010/37177.10

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

ARCELORMITTAL FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

INDUSTRIALISATION, FABRICATION DE BRAMES D'ACIER (FONTE, ACIERIE) LAMINEES A CHAUD (TRAIN A BANDES) ET DE TOLES LAMINEES A FROID, NUES, GALVANISEES, PRE-LAQUEES, REVETUES (ETAMAGE ET VERNISSAGE EN BANDE) ; CONDITIONNEES SOUS FORME DE BOBINES, DE FEUILLES OU DE PRODUITS REFENDUS, Y COMPRIS TRAVAIL A FACON. TRAITEMENT DES PRODUITS NON SIDERURGIQUES ASSOCIES DONT, FABRICATION DE SOUFRE, DE LAITIERS DE HAUTS FOURNEAUX, DE GOUDRON, DE SULFATES DE FER (POUR LE SITE DE DESVRES UNIQUEMENT), D'OXYDES DE FER (POUR LE SITE DE MARDYCK UNIQUEMENT).

PRODUCTION ENGINEERING, MANUFACTURING OF HOT ROLLED (STRIP MILLING) STEEL SLAB (CAST STEEL, STEELWORKS) AND COLD ROLLED STEEL SHEETS ALSO UNCOATED, GALVANIZED, PRE-LACQUERED, COATED (TIN PLATING, STRIP VARNISHING); PACKED AS COILS, SHEETS OR SLIT COILS, INCLUDING CUSTOM WORK. PROCESSING OF RELATED NON-STEEL PRODUCTS INCLUDING MANUFACTURING OF SULPHUR, BLAST-FURNACE SLAG, TAR, IRON SULPHATE (DESVRES SITE ONLY), IRON OXIDE (MARDYCK SITE ONLY).

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 45001 : 2018

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

17 avenue des Tilleuls FR-57191 FLORANGE CEDEX

Liste des sites certifiés en annexe(s) / *List of certified locations on appendix(ces)*

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day) **2023-10-09**

Jusqu'au
Until **2026-10-08**

SignatureFournisseur

Julien NIZRI
Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

Flashez ce QR
Code pour vérifier la validité du certificat

Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme. *The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified.* Accréditation COFRAC n° 4-0001, Certification de Systèmes de Management, Portée disponible sur www.cofrac.fr.
COFRAC *accreditation n°4-0001, Management Systems Certification, Scope available on www.cofrac.fr*
AFAQ est une marque déposée. *AFAQ is a registered trademark* - CERTI F 0956.9./07-2020

Certificat

Certificate

N° 2010/37177.10

Annexe / ***Appendix*** **n° 1**

ARCELORMITTAL FRANCE

Liste complémentaire des sites entrant dans le périmètre de la certification :
Complementary list of locations within the certification scope:

7, Rue Albert Ollivet FR-08210 MOUZON
Site de Dunkerque : Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508 FR-59381 DUNKERQUE CEDEX 1
Site de Mardyck : 1, route de Spycker BP 129 FR-59760 GRANDE SYNTHE
Site de Montataire : Route de Saint-Leu BP 109 FR-60160 MONTATAIRE
Site de Desvres : 2, rue Bidet BP 65 FR-62240 DESVRES
Site d'Indre : Route des Sables RD 107 Rond-Point des Forges BP 5 FR-44610 INDRE

Système de management évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
Management system assessed and found to meet the requirements of:

ISO 45001 : 2018

Certificat

Certificate

N° 2017/76309.4

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

ARCELORMITTAL FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

INDUSTRIALISATION, FABRICATION DE BRAMES D'ACIER (FONTE, ACIERIE) LAMINEES A CHAUD (TRAIN A BANDES) ET DE TOLES LAMINEES A FROID, NUES, GALVANISEES, PRE-LAQUEES, REVETUES (ETAMAGE ET VERNISSAGE EN BANDE) ; CONDITIONNEES SOUS FORME DE BOBINES, DE FEUILLES OU DE PRODUITS REFENDUS, Y COMPRIS TRAVAIL A FACON. TRAITEMENT DES PRODUITS NON SIDERURGIQUES ASSOCIES DONT, FABRICATION DE SOUFRE, DE LAITIERS DE HAUTS FOURNEAUX, DE GOUDRON, DE SULFATES DE FER (POUR LE SITE DE DESVRES UNIQUEMENT), D'OXYDES DE FER (POUR LE SITE DE MARDYCK UNIQUEMENT).

PRODUCTION ENGINEERING, MANUFACTURING OF HOT ROLLED (STRIP MILLING) STEEL SLAB (CAST STEEL, STEELWORKS) AND COLD ROLLED STEEL SHEETS ALSO UNCOATED, GALVANIZED, PRE-LACQUERED, COATED (TIN PLATING, STRIP VARNISHING); PACKED AS COILS, SHEETS OR SLIT COILS, INCLUDING CUSTOM WORK. PROCESSING OF RELATED NON-STEEL PRODUCTS INCLUDING MANUFACTURING OF SULPHUR, BLAST-FURNACE SLAG, TAR, IRON SULPHATE (DESVRES SITE ONLY), IRON OXIDE (MARDYCK SITE ONLY).

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 50001 : 2018

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

Adresse **N° SIREN 562094425**

17 avenue des Tilleuls FR-57191 FLORANGE CEDEX

Liste complémentaire des sites certifiés en annexe / *Complementary list of certified locations on appendix*

(L'ensemble des activités de l'entreprise sur le(s) site(s) donné(s) est couvert par la certification)
(The scope of certification covers all activities carried out on the above-mentioned location(s))

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day) **2023-09-07** Jusqu'au *until* **2026-07-26**

SignatureFournisseur

Julien NIZRI
Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

Flashez ce QR Code pour vérifier la validité du certificat

Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme.
The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified.
Accréditation COFRAC n°4-0001, Certification de Systèmes de Management, Portée disponible sur www.cofrac.fr.
COFRAC accreditation n°4-0001, Management Systems Certification, Scope available on www.cofrac.fr.
AFAQ est une marque déposée. *AFAQ is a registered trademark.* CERTI F 1461.5 12/2020

Certificat

Certificate

N° 2017/76309.4

Annexe / ***Appendix*** **n° 1**

ARCELORMITTAL FRANCE

Liste complémentaire des sites entrant dans le périmètre de la certification :
Complementary list of locations within the certification scope:

Adresse

7, rue Albert Ollivet FR-08210 MOUZON

Site de Dunkerque : Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508 FR-59381 DUNKERQUE CEDEX 1

Site de Mardyck : 1, route de Spycker BP 129 FR-59760 GRANDE SYNTHE

Site de Montataire : Route de Saint-Leu BP 109 FR-60160 MONTATAIRE

Site de Desvres : 2, rue Bidet BP 65 FR-62240 DESVRES

Site d'Indre : Route des Sables RD 107 Rond-Point des Forges BP 5 FR-44610 INDRE

Certificat

Certificate

No : 15696-4 **No IATF : *0536709***

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

ARCELORMITTAL FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

CONCEPTION, INDUSTRIALISATION, FABRICATION DE BRAMES ET DE COILS LAMINES A CHAUD.

DESIGN, PRODUCTION ENGINEERING, MANUFACTURING OF SLABS AND HOT ROLLED COILS

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

IATF 16949: 2016

Sans l'exclusion du chapitre 8.3.
Without the exclusion of chapter 8.3.

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

Rue du Comte Jean Grande-Synthe BP 2508 FR-59381 DUNKERQUE CEDEX 1
IATF USI : PCHPNT

Liste des fonctions supports entrant dans le périmètre de la certification en annexe
List of support functions within the certification scope on appendix

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day) **2025-08-16** Jusqu'au *Until* **2027-08-07**

SignatureFournisseur

Julien NIZRI
Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

Flashez ce QR Code pour vérifier la validité du certificat.
Scan this QR code to check the validity of the certificate

11 rue Francis de Pressensé - 93571 La Plaine Saint-Denis Cedex - France - T. +33 (0)1 41 62 80 00 - F. +33 (0)1 49 17 90 00
SAS au capital de 18 187 000 € - 479 076 002 RCS Bobigny - **www.afnor.org**

CERTI F 0437.9 - 10/2022. Document contractuel. AFAQ est une marque déposée. Legally binding document. AFAQ is a registered trademark.

Certificat

Certificate

ANNEXE AU CERTIFICAT – *CERTIFICATE APPENDIX*

No : 15696-4 **No IATF : 0536709**

ARCELORMITTAL FRANCE

Liste des fonctions supports entrant dans le périmètre de la certification
List of support functions within the certification scope

Fonctions supports - *Support functions*	**Activités**	*Activities*
ARCELORMITTAL EUROPE EUROPEAN PROCUREMENT ORGANISATION (EPO) 24-26, boulevard d'Avranches LU-1160 LUXEMBOURG (IATF USI: PK5HGG)	logistique - achat - management/gestion des fournisseurs	*logistics - purchasing - supplier management*
ARCELORMITTAL MAIZIERES RESEARCH Voie Romaine BP 30320 FR-57283 MAIZIERES-LES-METZ (IATF USI: 3CZHLN)	recherche et développement - conception process - conception produit - ingénierie	*research and development - process design - product design - engineering*
ARCELORMITTAL FLAT EUROPE S.A 24-26 Boulevard d'Avranches LU-1160 LUXEMBOURG (IATF USI: Y42WCH)	après-vente - logistique - commercialisation - ventes - planification stratégique - revue de contrat - entreposage/stockage - management/gestion de la garantie - service clients - distribution	*aftersales - logistics - marketing - sales - strategic planning - contract review - warehousing - warranty management - customer service - distribution*

11 rue Francis de Pressensé - 93571 La Plaine Saint-Denis Cedex - France - T. +33 (0)1 41 62 80 00 - F. +33 (0)1 49 17 90 00
SAS au capital de 18 187 000 € - 479 076 002 RCS Bobigny - **www.afnor.org**

CERTI F 0437.9 - 10/2022. Document contractuel. AFAQ est une marque déposée. Legally binding document. AFAQ is a registered trademark.

ANNEXE 2. TABLEAUX MTD EFFICACITE ENERGETIQUE

Tableau 1: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les systèmes de combustion

Techniques pour les secteurs et les activités associées où la combustion n'est pas traitée dans un BREF vertical					
Techniques par type de combustible et par section dans le BREF LCP de Juillet 2006					**Techniques dans le BREF ENE par section**
	Charbon et lignite	**Biomasse et tourbe**	**Combus-tibles liquides**	**Combustibles gazeux**	
Préséchage du lignite	4.4.2				
Gazéification du charbon	4.1.9.1, 4.4.2 et 7.1.2				
Séchage du combustible		5.1.2, 5.4.2, 5.4.4			
Gazéification de la bio-masse		5.4.2, 7.1.2			
Pressage de l'écorce		5.4.2, 5.4.4			
Utilisation d'une turbine de détente pour récupérer le contenu énergétique des gaz pressurisés				7.1.1, 7.1.2, 7.4.1, 7.5.1	
Cogénération	4.5.5, 6.1.8	5.3.3, 5.5.4	4.5.5, 6.1.8	7.1.6, 7.5.2	3.4 Cogénération
Systèmes de contrôle infor-matisés avancés des condi-tions de combustion pour réduction des émissions et augmentation des perfor-mances de la chaudière	4.2.1, 4.2.1.9, 4.4.3, 4.5.4	5.5.3	6.2.1, 6.2.1.1, 6.4.2, 6.5.3.1	7.4.2, 7.5.2	
Utilisation du contenu calo-rifique des gaz de com-bustion pour le chauffage urbain	4.4.3				
Excès d'air faible	4.4.3 4.4.6	5.4.7	6.4.2 6.4.5	7.4.3	3.1.3 Réduction du débit massique des gaz de combustion par une réduction de l'excès d'air
Diminution des tempéra-tures des gaz d'exhaure	4.4.3		6.4.2		3.1.1 Réduction de la température des gaz de combustion grâce à • dimensionnement pour obtenir les per-formances maximales plus un facteur de sécurité calculé pour les surcharges • augmentation du transfert de chaleur vers le procédé soit par une augmenta-tion du taux de transfert de chaleur, soit par agrandissement ou amélioration des surfaces de transfert de chaleur • récupération de chaleur avec l'asso-ciation d'un procédé supplémentaire (par ex. génération de vapeur en utilisant des économiseurs), pour récupérer la chaleur perdue dans les gaz de combustion • installation d'un préchauffeur d'air ou d'eau (voir Section 3.1.1.1) ou préchauf-fage du combustible par échange de chaleur avec les gaz de combustion (voir Section 3.1.1). Remarque : le procédé peut parfois nécessiter un préchauffage de l'air lorsqu'une température de flamme élevée est requise (verre, ciment, etc.) • nettoyage des surfaces de transfert de chaleur qui sont progressivement recou-vertes de cendres ou de particules car-bonées, afin de conserver une efficacité élevée pour le transfert de chaleur. Des souffleurs de suie fonctionnant

Techniques pour les secteurs et les activités associées où la combustion n'est pas traitée dans un BREF vertical					
Techniques par type de combustible et par section dans le BREF LCP de Juillet 2006					**Techniques dans le BREF ENE par section**
	Charbon et lignite	**Biomasse et tourbe**	**Combus-tibles liquides**	**Combustibles gazeux**	
					périodiquement peuvent garder les zones de convection propres. Le nettoyage des surfaces de transfert de chaleur dans la zone de combustion est généralement effectué au cours des arrêts pour inspection et maintenance, mais un nettoyage en ligne peut être appliqué dans certains cas (par exemple pour les réchauffeurs de raffinerie)
Faible concentration de CO dans les gaz de combustion	4.4.3		6.4.2		
Accumulation de chaleur			6.4.2	7.4.2	
Rejet de la tour de refroidissement	4.4.3		6.4.2		
Différentes techniques pour système de refroidissement (voir BREF CV)	4.4.3		6.4.2		
Préchauffage du gaz combustible par utilisation de la chaleur perdue				7.4.2	3.1.1 Réduction de la température des effluents gazeux • préchauffage du combustible par échange de chaleur avec les gaz de combustion (voir Section 3.1.1). Remarque : le procédé nécessite parfois un préchauffage de l'air lorsqu'une température de flamme élevée est requise (verre, ciment, etc.)
Préchauffage de l'air de combustion				7.4.2	3.1.1 Réduction de la température des effluents gazeux • installation d'un préchauffeur d'air par échange de chaleur avec les gaz de combustion (voir Section 3.1.1.1). Remarque : le procédé nécessite parfois un préchauffage de l'air lorsqu'une température de flamme élevée est requise (verre, ciment, etc.)
Brûleurs récupératifs et régénératifs					3.1.2
Régulation et contrôle-commande des brûleurs					3.1.4
Choix du combustible					3.1.5
Oxy-combustion (oxy-combustible)					3.1.6
Réduction des pertes thermiques grâce à l'isolation					3.1.7
Réduction des pertes par les portes du four					3.1.8
Combustion en lit fluidisé	4.1.4.2	5.2.3			

Tableau 2: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les systèmes à vapeur

Techniques pour les secteurs et activités associées où les systèmes à vapeur ne sont pas traités dans un BREF vertical		
Techniques par section du BREF ENE (Efficacité énergétique)		
	Avantages	**Section du présent document**
CONCEPTION		
Prise en compte de l'efficacité énergétique au niveau de la conception et de l'installation du réseau de canalisations vapeur	Optimisation des économies d'énergie	2.3
Dispositifs d'étranglement et utilisation des turbines à contre-pression. (Utilisation des turbines à contre-pression à la place des soupapes de détente)	Fournit une méthode plus efficace de réduction de la pression vapeur pour les services basse pression. Applicable lorsque la taille et les aspects économiques justifient l'emploi d'une turbine	
FONCTIONNEMENT ET CONTROLE		
Amélioration des procédures d'exploitation et des contrôles des chaudières	Optimisation des économies d'énergie	3.2.4
Contrôle séquentiel des chaudières (applicable uniquement aux sites comportant plusieurs chaudières)	Optimisation des économies d'énergie	3.2.4
Installation de registres d'isolement des gaz de combustion (applicable uniquement aux sites comportant plusieurs chaudières)	Optimisation des économies d'énergie	3.2.4
GÉNÉRATION		
Préchauffage de l'eau d'alimentation en utilisant • la chaleur perdue émanant par ex. d'un procédé, • des économiseurs utilisant l'air de combustion, • l'eau d'alimentation désaérée pour chauffer le condensat ; et • en condensant la vapeur utilisée pour le strippage et en chauffant l'eau alimentant le désaérateur au moyen d'un échangeur de chaleur.	Récupération de la chaleur disponible dans les gaz d'échappement et renvoi de cette chaleur dans le système en préchauffant l'eau d'alimentation.	3.2.5 3.1.1
Prévention et élimination des dépôts de tartre sur les surfaces de transfert de chaleur. (Surfaces de transfert de chaleur de la chaudière propres)	Transfert efficace de la chaleur émanant des gaz de combustion à la vapeur	3.2.6
Minimisation des purges de la chaudière en améliorant le traitement de l'eau. Installation d'un contrôle automatique des matières solides dissoutes totales	Réduction de la quantité de matières solides dissoutes totales contenue dans l'eau de la chaudière, ce qui se traduit par une diminution du nombre de purges et donc par une réduction des pertes d'énergie	3.2.7
Ajout/réparation des réfractaires de la chaudière	Réduction des pertes d'énergie et restauration du rendement de la chaudière	2.10.1 2.9
Optimisation du taux de mise à l'air libre du désaérateur	Minimisation des pertes de vapeur pouvant être évitées	3.2.8
Minimisation des pertes dues aux cycles courts des chaudières	Optimisation des économies d'énergie	3.2.9
Maintenance de la chaudière		2.9
DISTRIBUTION		
Optimisation du système de distribution vapeur, (en particulier pour couvrir les points ci-dessous)		2.9 et 3.2.10
Isolement des canalisations vapeur inutilisées	Minimisation des pertes de vapeur pouvant être évitées et réduction de pertes d'énergie liées aux canalisations et aux surfaces des équipements	3.2.10

Techniques pour les secteurs et activités associées où les systèmes à vapeur ne sont pas traités dans un BREF vertical				
Techniques par section du BREF ENE (Efficacité énergétique)				
	Avantages		**Section du présent document**	
Isolation des canalisations vapeur et des tuyaux de retour du condensat. (Vérifier que les canalisations du système de vapeur, les vannes, les raccords et les cuves sont bien isolés)	Réduction de pertes d'énergie liées aux canalisations et aux surfaces des équipements		3.2.11	
Mise en place d'un programme de contrôle et de réparation pour les purgeurs de vapeur	Réduction du passage de la vapeur vive dans le système du condensat et optimisation du fonctionnement des équipements de transfert de chaleur pour utilisation finale. Minimise les pertes de chaleur évitables.		3.2.12	
RÉCUPÉRATION				
Collecte et retour du condensat à la chaudière en vue de son réemploi. (Optimisation de la récupération du condensat)	Récupération de l'énergie thermique contenue dans le condensat et réduction de la quantité d'eau d'appoint ajoutée au système, économies d'énergie et sur le coût du traitement de l'eau par des produits chimiques		3.2.13	
Réemploi de la vapeur de détente. (Utilisation d'un condensat haute pression pour obtenir de la vapeur basse pression)	Exploitation de l'énergie disponible dans le retour du condensat		3.2.14	
Récupération de l'énergie provenant des purges	Transfert de l'énergie disponible dans la purge de vapeur au système réduisant ainsi les pertes d'énergie		3.2.15	
Techniques par type de combustible et par section dans le BREF LCP Juillet 2006				
	Charbon et lignite	***Biomasse et tourbe***	***Combustibles liquides***	***Combustibles gazeux***
Utilisation d'une turbine de détente pour récupérer le contenu énergétique des gaz pressurisés				7.4.1 et 7.5.1
Changement des aubes de la turbine	4.4.3	5.4.4	6.4.2	
Utilisation de matériaux avancés pour atteindre des paramètres de vapeur élevés	4.4.3		6.4.2	7.4.2
Paramètres de vapeur supercritique	4.4.3, 4.5.5		6.4.2	7.1.4
Double réchauffage	4.4.3, 4.5.5		6.4.2, 6.5.3.1	7.1.4, 7.4.2, 7.5.2
Chauffage de l'eau d'alimentation régénérative	4.2.3, 4.4.3	5.4.4	6.4.2	7.4.2
Utilisation du contenu calorifique des gaz de combustion pour le chauffage urbain	4.4.3			
Accumulation de chaleur			6.4.2	7.4.2
Systèmes de contrôle informatisés avancés de la turbine à gaz et des chaudières de récupération suivantes				7.4.2

Tableau 3: Techniques de correction du facteur de puissance électrique pour améliorer l'efficacité énergétique

Technique	Applicabilité
Installer des condensateurs sur les circuits de courant alternatif pour réduire l'ampleur de la puissance réactive	À tous les cas. Mesure à faible coût et de longue durée, mais dont l'application nécessite une compétence certaine
Réduire au minimum le fonctionnement des moteurs au ralenti ou à faible charge	À tous les cas.
Éviter le fonctionnement des équipements à des tensions supérieures à leur tension nominale	À tous les cas.
Le cas échéant, remplacer les moteurs par des moteurs à haut rendement énergétique (voir Section 3.6.1)	Au moment du remplacement

Table 4: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les alimentations électriques

Technique	Applicabilité	Section du BREF
Vérifier que les câbles d'alimentation sont correctement dimensionnés en fonction de la demande	Lorsque l'équipement n'est pas utilisé, par ex. en cas d'implantation ou de réimplantation d'un équipement	3.5.3
Maintenir en ligne les transformateurs fonctionnant à une charge de plus de 40 à 50 % de la puissance nominale	• Pour les installations existantes : lorsque le facteur de charge actuel est inférieur à 40 % et qu'il existe plusieurs transformateurs. • En cas de remplacement, utiliser un transformateur à faible perte et avec une charge de 40 à 75 %	3.5.4
Utiliser des transformateurs à haut rendement / faibles pertes	En cas de remplacement, ou lorsqu'il existe une meilleure rentabilité sur le cycle de vie	3.5.4
Placer les équipements pour lesquels la demande en courant est élevée, aussi près que possible de la source d'alimentation (par ex. transformateur)	En cas d'implantation ou de réimplantation des équipements	3.5.4

Tableau 5: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les moteurs électriques

Mesures d'économies d'énergie pour les systèmes d'entraînement	Applicabilité	Section du BREF
INSTALLATION ou MODERNISATION DU SYSTÈME		
Utilisation de moteurs à haut rendement (EEM)	Avantage en termes de coût sur la durée de vie	3.6.1
Dimensionnement correct des moteurs	Avantage en termes de coût sur la durée de vie	3.6.2
Installation d'entraînements à vitesse variable (EVV)	• L'utilisation des EVV se heurte parfois à des exigences de sécurité et de sûreté. • En fonction de la charge. Remarque: dans les systèmes à plusieurs machines équipées de systèmes de charge variable (par ex. SAC) il est optimal de n'utiliser qu'un seul moteur à vitesse variable	3.6.3
Installation de transmission/réducteurs à haut rendement	Avantage en termes de coût sur la durée de vie	3.6.4
Utilisation: • accouplement direct si possible • courroies synchrones ou courroies trapézoïdales dentées à la place des courroies trapézoïdales classiques • d'engrenages hélicoïdaux à la place des engrenages à vis sans fin	Tout	3.6.4
Réparation des moteurs à haut rendement (EEMR) ou remplacement avec un moteur à haut rendement (EEM)	Au moment de la réparation	3.6.5

Mesures d'économies d'énergie pour les systèmes d'entraînement	Applicabilité	Section du BREF
Rebobinage : éviter de procéder à un rebobinage du moteur et procéder à son remplacement par un moteur EEM, ou faire appel à un réparateur agréé (EEMR) pour le rebobinage	Au moment de la réparation.	3.6.6
Contrôle de la qualité de puissance	Avantage en termes de coût sur la durée de vie	3.5
OPÉRATION et MAINTENANCE DU SYSTÈME		
Lubrification, ajustements, réglages	À tous les cas	2.9
Remarque[1] : les effets croisés, l'applicabilité et les aspects économiques sont présentés dans la Section 3.6.7.		

Tableau 6: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les systèmes d'air comprimé

Technique	Applicabilité	Section du BREF
CONCEPTION, INSTALLATION ou MODERNISATION DU SYSTÈME		
Conception globale du système, incluant des systèmes multi-pressions	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur	3.7.1
Modernisation du compresseur	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur	3.7.1
Amélioration du refroidissement, séchage et filtration	À l'exclusion du remplacement plus fréquent des filtres (voir ci-dessous)	3.7.1
Réduire les pertes de charge par frottement (par exemple en augmentant la section des tuyaux)	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur	3.7.1
Amélioration des entraînements (moteurs à haut rendement)	De très bons rapports coût efficacité dans les petits systèmes (<10 kW)	3.7.2, 3.7.3, 3.6.4
Amélioration des entraînements (régulation de la vitesse)	Applicable aux systèmes à charge variable. Dans les installations avec plusieurs machines, une seule machine doit être équipée d'un entraînement à vitesse variable.	3.7.2
Utilisation de systèmes de régulation élaborés		3.7.4
Récupération de la chaleur perdue en vue de son utilisation dans d'autres fonctions	Remarque : le gain est en termes d'énergie, et non de consommation électrique, étant donné que l'électricité est convertie en chaleur utile.	3.7.5
Utilisation d'air froid externe comme air d'admission	S'il existe un accès	3.7.8
Stockage de l'air comprimé à proximité des utilisations à fortes fluctuations	À tous les cas	3.7.10
OPÉRATION ET MAINTENANCE DU SYSTÈME		
Optimisation de certains dispositifs d'utilisation finale	À tous les cas	3.7.1
Réduction des fuites d'air	À tous les cas. Gains potentiels les plus grands.	3.7.6
Remplacement plus fréquent des filtres	Révision dans tous les cas	3.7.7
Optimisation de la pression de service	À tous les cas	3.7.9

Tableau 7: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les systèmes de pompage

Technique	Applicabilité	Section du présent document	Informations supplémentaires
CONCEPTION			
Lors du choix d'une pompe, ne pas la surdimensionner et remplacer les pompes surdimensionnées	Pour les nouvelles pompes: à tous les cas Pour les pompes existantes: rapport coûts-avantages sur la durée de vie	3.8.1 3.8.2	À elle seule, la plus grande source de gaspillage d'énergie

Technique	Applicabilité	Section du présent document	Informations supplémentaires
Choisir une pompe en adéquation avec un moteur correct pour le service requis	Pour les nouvelles pompes: à tous les cas Pour les pompes existantes: rapport coûts-avantages sur la durée de vie	3.8.2 3.8.6	
Conception du système de canalisation (voir système de distribution ci-dessous)		3.8.3	
CONTRÔLE et MAINTENANCE			
Système de contrôle et de régulation	À tous les cas	3.8.5	
Arrêter les pompes inutiles	À tous les cas	3.8.5	
Utiliser des entraînements à vitesse variable (EVV) pour les moteurs électriques	Rapport coûts-avantages sur la durée de vie. Non applicable avec des flux constants	3.8.5	Voir MTD 24, Section 4.3.6
Installer plusieurs pompes en parallèle (réduction étagée)	Si la charge de pompage est inférieure à la moitié de la capacité unitaire maximale	3.8.5	
Maintenance régulière. En cas de maintenance non planifiée excessive, vérifier la présence éventuelle:	À tous les cas. Réparer ou remplacer selon le cas	3.8.4	
• De phénomènes de cavitation • D'usure excessive des pompes, • D'inadéquation des pompes à l'usage qui en est fait			
SYSTÈME DE DISTRIBUTION			
Éviter d'employer un trop grand nombre de vannes et de coudes pour faciliter l'exploitation et la maintenance	À tous les cas: au stade de la conception et de l'installation (y compris de modifications). L'avis d'un conseiller technique qualifié est parfois requis.	3.8.3	
Éviter les coudes (en particulier les changements de direction intempestifs) dans le réseau de canalisation	À tous les cas: au stade de la conception et de l'installation (y compris de modifications). L'avis d'un conseiller technique qualifié est parfois requis.	3.8.3	
Vérifier et augmenter le cas échéant la section des tuyaux.	À tous les cas: au stade de la conception et de l'installation (y compris de modifications). L'avis d'un conseiller technique qualifié est parfois requis.	3.8.3	

Tableau 8: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les systèmes de chauffage, ventilation et climatisation

Mesures d'économies d'énergie	Applicabilité	Section du présent document
CONCEPTION et CONTRÔLE		
Conception globale du système. Identifier et équiper les zones séparément pour: • la ventilation générale • la ventilation spécifique • la ventilation des procédés	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur. Considérer lors de la modernisation les coûts-avantages sur la durée de vie.	3.9.1 3.9.2.1
Optimiser le nombre, la forme et la taille des admissions	Nouvelle installation ou modernisation	3.9.2.1
Utiliser des ventilateurs : • à haut rendement • conçus pour fonctionner à son régime optimal	Bon rapport coût-efficacité dans tous les cas	3.9.2.1 3.9.2.2
Envisager une ventilation à double flux pour la gestion du débit d'air	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur	3.9.2.1
Conception du réseau aéraulique: gaines de taille suffisante gaines circulaires « tracé » le plus court possible et éviter les obstacles (coudes, rétrécissements, etc.)	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur	3.9.2.1

Mesures d'économies d'énergie	Applicabilité	Section du présent document
Optimiser les moteurs électriques, envisager d'installer un entraînement à vitesse variable.	À tous les cas. Modernisation de bon rapport coût-efficacité	3.9.2.1, 3.9.2.2, 3.6, 3.6.3, 3.6.7 et MTD 24
Utiliser des systèmes de régulation automatique Intégration à des systèmes de gestion technique centralisée	Toutes les installations nouvelles et modernisations de grande ampleur Bon rapport coût-efficacité et modernisation facile dans tous les cas	3.9.2.1 3.9.2.2
Intégration des filtres à air au réseau aéraulique et récupération de la chaleur émanant de l'air d'échappement (échangeurs de chaleur),	Nouvelle installation ou modernisation de grande ampleur Considérer lors de la modernisation les coûts-avantages sur la durée de vie. Points à prendre en compte : rendement thermique, pertes de charges, et nécessité d'un nettoyage régulier	3.9.2.1 3.9.2.2
Réduction des besoins en chauffage/refroidissement par: • isolation des bâtiments, • pose de vitrage efficace, • réduction des infiltrations d'air, • fermeture automatique des portes,	À envisager dans tous les cas et à mettre en œuvre en fonction des coûts et des avantages.	3.9.1
• déstratification, • baisse des réglages de la température pendant les périodes de non production (régulation programmable) • baisse /augmentation des points de consigne pour le chauffage/la climatisation		
Amélioration de l'efficacité des systèmes de chauffage par: • récupération ou utilisation de la chaleur perdue (voir Section 3.3), • pompes à chaleur, • système de chauffage radiatif et local couplés à une réduction des points de consigne de la température dans les zones des bâtiments non occupées.	À envisager dans tous les cas et à mettre en œuvre en fonction des coûts et des avantages.	3.9.1
Améliorer l'efficacité des systèmes de refroidissement par l'emploi du free cooling	Applicable dans des circonstances spécifiques	3.9.3
MAINTENANCE		
Arrêter ou réduire la ventilation dès que possible	À tous les cas	3.9.2.2
S'assurer de l'étanchéité du système, vérifier les raccords	À tous les cas	3.9.2.2
Vérifier que le système est équilibré	À tous les cas	3.9.2.2
Gestion du débit d'air : optimisation	À tous les cas	3.9.2.2
Optimiser la filtration de l'air: • efficacité du recyclage • pertes de charge • nettoyage/remplacement régulier des filtres • nettoyage régulier du système	À tous les cas	3.9.2.2

Tableau 9: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les systèmes d'éclairage

Technique	Applicabilité
ANALYSE et CONCEPTION DE L'ÉCLAIRAGE SELON LES BESOINS	
Identifier les besoins d'éclairage en termes d'intensité et de spectre requis pour la tâche prévue	À tous les cas
Planifier l'espace et les activités afin d'optimiser l'utilisation de la lumière naturelle	À envisager dans tous cas si cela est faisable par des réaménagements opérationnels ou de maintenance normaux. Obligatoire en cas de modifications structurelles, par ex. construction d'un atelier; Nouvelles installations ou modernisation des installations
Choisir des modèles d'appareils et de lampes en fonction des impératifs propres à l'utilisation prévue	Coûts-avantages sur la durée de vie

FONCTIONNEMENT, CONTRÔLE et MAINTENANCE	
Utiliser des systèmes de contrôle de gestion de l'éclairage notamment des minuteries, détecteurs de présence, etc.	À tous les cas
Former les occupants des immeubles à utiliser les éclairages de la manière la plus efficace	À tous les cas

Tableau 10: Techniques d'amélioration de l'efficacité énergétique pour les procédés de séchage, séparation et concentration

Technique	Applicabilité	Informations supplémentaires	Section du BREF
CONCEPTION			
Choix de la technologie de séparation optimale ou d'une combinaison de techniques (ci-dessous) en adéquation avec les équipements du procédé	À tous les cas.		3.11.1
FONCTIONNEMENT			
Utilisation du surplus de chaleur provenant d'autres procédés	En fonction de la disponibilité d'un surplus de chaleur dans l'installation (ou émanant d'une tierce partie)	Le séchage est un bon débouché pour l'utilisation du surplus de chaleur	3.11.1
Utilisation d'une combinaison de techniques	À envisager dans tous les cas	Avantages possibles au plan de la production, par ex. amélioration de la qualité des produits, augmentation de la productivité	3.11.1
Procédés mécaniques, par ex. filtration, filtration sur membrane	En fonction du procédé. À envisager en association avec d'autres techniques pour obtenir un degré élevé de siccité avec la consommation d'énergie la plus faible	La consommation d'énergie peut être réduite de plusieurs ordres de grandeur mais ne permet pas d'obtenir un niveau (%) de siccité élevé	3.11.2
Procédés thermiques, par ex. • séchoirs à chauffage direct • séchoirs à chauffage indirect • séchoirs à effet multiple	Utilisation très fréquente mais il devrait être possible d'en améliorer le rendement en étudiant les autres options présentées dans ce tableau	Les séchoirs à convection (chauffage direct) peuvent être l'option ayant le plus faible rendement énergétique	3.11.3 3.11.3.1 3.11.3.2 3.11.3.3 3.11.3.6
Séchage direct	Voir techniques thermiques et radiantes, ci-dessus, et vapeur surchauffée	Les séchoirs à convection (chauffage direct) peuvent être l'option ayant le plus faible rendement énergétique	3.11.3.2
Vapeur surchauffée	Tous les séchoirs à chauffage direct peuvent être modernisés et utiliser de la valeur surchauffée. Coût élevé : nécessité d'une analyse des coûts-avantages sur la durée de vie. Risque de détérioration des produits thermosensibles en raison de température élevée	Possibilité de récupération de la chaleur à partir de ce procédé	3.11.3.4
Récupération de chaleur (y compris recompression mécanique de vapeur et pompes à chaleur)	À envisager pour la presque totalité des séchoirs convectifs à air chaud continu.		3.11.1 3.11.3.5 3.11.3.6
Optimisation de l'isolation du système de séchage	À envisager pour tous les systèmes. Modernisation des installations aisée.		3.11.3.7
Procédés radiatifs, par ex. • IR (infrarouge) • Hautes fréquences (HF) • Micro-ondes (MO)	Modernisation des installations possible Application directe d'énergie au composant à sécher. Ils sont compacts et réduisent les besoins en extraction d'air. Les IR sont limités par les dimensions des substrats. Coût élevé : nécessité d'une analyse des coûts-avantages sur la durée de vie	Meilleure efficacité de chauffage. Permet de doper la productivité en association avec la convection ou la conduction	3.11.4
CONTRÔLE			
Automatisation pour les procédés de séchage thermique	À tous les cas	Les économies réalisées sont comprises entre 5 et 10 % par comparaison avec une régulation traditionnelle empirique	3.11.5

ANNEXE 12. BILAN DES GARANTS CNDP 2022

BILAN DE LA CONCERTATION

—

Concertation préalable décidée au titre de l'article L 121-8

Projet de production d'aciers électriques à Mardyck

Dates de la concertation
Du 20 juin 2022 au 22 septembre 2022

Anne DUBOSC Anne-Marie ROYAL
garantes désignées par la CNDP

Date de remise du rapport, le 14 Octobre 2022

commission nationale du débat public

Sommaire

Sommaire 2
Avant-propos 3
Synthèse 3
Les enseignements clefs de la concertation 3
Les principales demandes de précisions et recommandations des garantes 4
Introduction 6
Le projet objet de la concertation 6
La saisine de la CNDP 9
Garantir le droit à l'information et à la participation 11
Le travail préparatoire des garantes 12
Les résultats de l'étude de contexte 12
L'élaboration du dispositif de concertation : périmètre, calendrier, modalités d'information, de mobilisation et de participation 14
Avis sur le déroulement de la concertation 15
Le droit à l'information a-t-il été effectif ? 15
Le droit à la participation a-t-il été effectif ? 16
Synthèse des arguments exprimés 18
Synthèse des observations et propositions ayant émergé pendant la concertation 37
Évolution du projet résultant de la concertation (le cas échéant) 38
Demande de précisions et recommandations au responsable du projet 38
Précisions à apporter de la part du responsable du projet, des pouvoirs publics et des autorités concernées 38
Recommandations des garantes pour garantir le droit à l'information et à la participation du public suite à cette concertation, et notamment jusqu'à l'ouverture de l'enquête publique 40
Liste des annexes 41

Avant-propos

Le présent bilan est rédigé par les garantes de la concertation préalable. Il est communiqué par les garantes dans sa version finale le 14 mois 2022 sous format PDF non modifiable au responsable du projet pour publication sans délai par ses soins, sur le site dédié au projet (art. R121-23 du Code de l'Environnement). https://www.concertation-amf-electryck.fr
Ce bilan a également été remis à cette même date à la Commission nationale du débat public.
Le responsable du projet/ plan/ programme publiera de son côté sous deux mois sa réponse à ce bilan ; réponse qui sera transmise à la CNDP par ses soins (R.121-24 CE).

Synthèse

Les enseignements clefs de la concertation

Le projet des aciers électriques s'inscrit dans le cadre du Green Deal européen, qui vise à fortement réduire les émissions de CO2 d'ici 2030. Dans un contexte où les constructeurs automobiles ont anticipé cette mesure en s'engageant dans le développement de la voiture électrique, le besoin en aciers électriques – matériau essentiel au moteur d'un véhicule électrique – devrait quintupler d'ici 2030. Les capacités de production européennes sont limitées (potentiellement insuffisantes dès 2024) ce qui permet à ArcelorMittal de concevoir des débouchés garantis à cette augmentation de production d'aciers électriques. Les aciers électriques existent déjà dans les voitures (moteurs des rétroviseurs orientables, …) et bénéficient d'autres débouchés, comme les moteurs industriels ou les générateurs permettant de produire de l'électricité (éoliennes, centrales hydroélectriques ou nucléaires…).
Les propriétés de cet acier proviennent de son empilement en feuillets très fins, du taux élevé en silicium et du vernis qui le recouvre.
ArcelorMittal a choisi le site de Mardyck,(créé en 1972) où 558 salariés produisent déjà des aciers classiques présents dans une voiture (châssis, carrosserie, …). L'activité actuelle du site de Mardyck centrée sur les aciers galvanisés et les aciers décapés de forte épaisseur, serait complétée par les nouvelles lignes de production d'aciers électriques.
Le site de Mardyck présente plusieurs avantages pour accueillir ce projet :
•Proximité immédiate avec le site d'ArcelorMittal Dunkerque, qui livrera à terme la matière première, et connexion ferroviaire interne avec ce site ;
•Connexion au réseau ferroviaire national pour l'acheminement et l'expédition de marchandises ;
• Proximité avec les constructeurs automobiles des Hauts de France et d'Europe (Pôle d'e-mobilité en cours d'émergence);
• Disponibilité des bâtiments existants ne nécessitant que la création de 10% de surfaces bâties supplémentaires et l'allongement des lignes de chemin de fer nécessaires à la connexion au bâtiment d'usine;
• Compétences et expertise des salariés.
Les retombées économiques de ce projet pour le territoire devraient permettre la:
• Création de plus de 100 emplois directs sur le site de Mardyck, qui s'ajoutent aux emplois indirects (sous-traitance de maintenance, services de proximité…)
• Montée en compétences techniques du personnel du site
• Digitalisation des lignes de production : déploiement d'outils de surveillance et de maintenance, diversifiant les types d'emplois offerts sur le site.
le coût de ce projet s'élève à 300M€) financés par ArcelorMittal (subvention plan France 2030 sollicitées mais non accordées à ce jour) .
Le calendrier prévisionnel du projet, (sous réserve d'obtention des autorisations administratives au 1er semestre 2023), prévoit une mise en production en deux étapes, mi-2024 pour la chaîne aval et mi-2025 pour toute la chaîne.
La concertation s'est avérée de bonne qualité grâce aux moyens mobilisés pour celle-ci par le maître d'ouvrage. Son équipe projet a su faire preuve d'un réel engagement dans le dispositif et prendre en considération l'expression publique sur le projet dans les relations au territoire.
Les difficultés pour identifier ce projet et mobiliser la population dans cette concertation :

- un calendrier contraint
- un contexte territorial riche en créations d'entreprises et en investissements majeurs favorisant la décarbonation

ont été compensées par une démarche proactive permettant d'aller à la rencontre des publics du territoire et d'avoir au-delà d'une information, de réels échanges, contributions. Plus de 850 personnes se sont exprimées. L'information (réunions internes pour les salariés, carte T, spots radios, articles de presse, présence dans les rencontres de proximités) rend ce projet visible sur le territoire du dunkerquois et au niveau régional dans le nouvel éco système économique du véhicule électrique.

L'opportunité du projet a été débattue avec d'une part l'enjeu de continuation de l'activité industrielle sur le territoire, le développement de l'emploi ou encore, la participation à la transition énergétique qui plaident en faveur de ce projet sur Mardyck et d'autre part le caractère écologique de la véhicule électrique (consommation d'énergie, recyclage des batteries), le coût élevé des voitures électriques, la disponibilité en électricité pouvant conduire à un développement plus lent voir une remise en cause du véhicule électrique qui interrogent sur la pertinence de cette production d'acier électrique et ses débouchés.

Un certain nombre d'éléments de réponse ont été apportés par le porteur de projet sur la nature des aciers électriques, leur fabrication et leur recyclage, l'aménagement du site.

D'autres sur l'origine de l'énergie utilisée par le projet, la proportion de financement public et les contreparties associées ont été posées à plusieurs reprises par les participants.

La mise en service différée des lignes amont et aval a fait l'objet de plusieurs questions auxquelles le maitre d'ouvrage a répondu

Des interrogations sur l'origine de l'électricité utilisées par le projet, le recyclage des matières entrant dans le processus de fabrication ou qu'il génère et de l'eau utilisée sur le site de Mardyck, les nuisances environnementales (les poussières, les oxydes de fer, les émissions de CO2, les vernis) et leurs effets sur la santé humaine, ont reçu des réponses du MO qui devront entre approfondies et complétées par les études en cours et/ ou des décisions d'ArcelorMittal pendant la concertation continue. Il en est de même en ce qui concerne les nuisances sonores (le bruit éventuel des installations, le bruit des connexions routières et ferroviaires et les évolutions de trafic) ainsi que pour les mesures qui seront prises pour l''intégration paysagère des installations et de la tour.

L'emploi, les modes de recrutement, les profils de postes ont été au cœur de nombreux échanges et une préoccupation majeure des personnes ayant contribuées à cette concertation. C'est un enjeu dans un territoire encore marqué par un chômage supérieur à la moyenne nationale mais qui peine déjà à trouver des candidats qualifiés pour les postes actuels et dans lequel 16 000 créations de postes sont déjà recensées pour les prochaines années. La formation, le parcours emploi pour les non diplômés, la réalité des conditions de travail, la diversification des profils recrutés (femmes, personnes en reconversion…) sont des points sur lesquels ArcelorMittal est conscient des évolutions à entreprendre et sur lesquels le dialogue avec les personnes en recherche d'emploi, le monde enseignant, les jeunes en fin de parcours scolaire ou universitaire a ouvert pendant la concertation de nouvelles pistes qui devraient se poursuivre pendant et au-delà de la période de concertation

Les réflexions entendues ont souvent mis en avant une attente de coordination des acteurs du territoire entre eux, ainsi qu'un renforcement de l'association et de l'information des populations sur les points suivants :

- l'écosystème automobile
- la gestion de la ressource en eau,
- la production et la consommation d'énergie,
- les problématiques et impacts cumulés sur le territoire,
- la politique de formation,
- l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir de nouveaux salariés, de répondre aux nouveaux besoins en logements, services…

Les principales demandes de précisions et recommandations des garantes

Le tableau ci-dessous présente les principales demandes de précisions et recommandations que les garantes formulent à la fin de la concertation préalable. Le responsable du projet, lorsqu'il va publier sa

réponse à ce bilan avec les enseignements de la concertation, est invité à répondre à ces différents points. Le tableau qui a été transmis au maître d'ouvrage afin qu'il puisse répondre se trouve en annexe de ce bilan.

Tableau des demandes de précisions et/ou recommandations

Suite(s) à donner à des interrogations formulées par les participants de la concertation, n'ayant pas trouvé de réponse complète de la part du MO

1. Approfondir l'information communiquée sur les impacts du projet sur **les modes de production :**
   - le volume global prévisionnel annuel de production d'acier à Mardyck et sa répartition entre le galvanisé et l'électrique pour les 5 prochaines années
   - le plan d'actions (investissements, ressources humaines …) que le maître d'ouvrage compte mettre en œuvre vis-à-vis de :
     =la production d'acier galvanisé sur le site de Mardyck
     =la production en acier électrique sur le site de Saint Chély-d'Apcher.
   - l'augmentation de la production d'acier électrique à Mardyck au-delà de 200t/an, est-elle possible ? quels en seraient les impacts :
     =sur la production d'acier galvanisé de Mardyck,
     =sur le site de Saint-Chély-d'Apcher.

2. Préciser **les débouchés**, autres que la voiture électrique**, de l'acier électrique** que le maître d'ouvrage pourrait satisfaire en cas de non développement de cette filière automobile et les adaptations éventuelles de la chaîne de fabrication.

3. Porter à la connaissance des personnes intéressées, dans le cadre de la concertation continue, les dispositifs environnementaux applicables au projet et/ ou mis en œuvre de manière volontaire par ArcelorMittal:
   - Dès que l'équipe projet en disposera, les principaux résultats de l'étude de danger, sécurité et sûreté réalisées sur le site de Mardyck.
   - Le plan d'actions de réduction des consommations et de récupération d'eau et d'énergie qui pourrait être amélioré pour les bureaux et l'usine de Mardyck (récupération pluviales, énergies renouvelables, chaleur fatale, récupération eaux grises…)
   - Les actions envisagées pour intégrer au mieux l'usine d'un point de vue paysager
   .

4. Porter à la connaissance des personnes intéressées au cours de la concertation continue, les **mesures liées à l'emploi,** applicables sur le site de Mardyck et envisagées par ArcelorMittal
   - les modalités et les processus de recrutements éventuellement prévus pour recruter les personnes non titulaires d'un diplôme.
   - le planning approximatif 2021/2025 des recrutements et/ou ouvertures de postes sur le site de Mardyck (électrique + galvanisation).
   - les actions prévues pour valoriser le site de Mardyck et ses emplois sur le territoire.
   - les actions, en place ou en projet, pour renforcer le recrutement et l'emploi des femmes.

5. Préciser **l'organisation du chantier :**
   - les répercussions sur l'organisation de la production actuelle, les contraintes pour les salariés du site et les impacts (circulation, bruit…) pour les riverains
   - les retombées socio-économiques pour le territoire induites par le chantier
   - organiser pendant la concertation continue, des temps d'informations pour les salariés et les riverains ainsi que des ateliers pour anticiper les impacts socio-économiques et les déplacements sur les communes proches

Suite(s) à donner à des interrogations formulées par les participants de la concertation, n'ayant pas trouvé de réponse complète de la part du MO

1. L'ATMO

Communiquer « l'éclairage sur la qualité de l'air » sur la communauté de communes des Hauts de Flandre. Demande faite lors de l'atelier environnement cadre de vie

2. La CUD

Renforcer l'information des populations, et l'adapter aux publics, pour permettre de les associer à l'élaboration des projets envisagés sur le territoire, sur les points suivants :

- l'accueil de nouvelles entreprises
- la gestion de la ressource en eau,
- la production et la consommation d'énergie,
- la politique de formation, et de recrutement
- l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir de nouveaux salariés, de répondre aux nouveaux besoins en logements, services
- les problématiques et impacts cumulés sur le territoire

Recommandations portant sur les modalités d'association du public, sur la gouvernance du projet, sur la prise en compte des avis des participant.e.s.

1. Organiser une réunion avec les participants de la concertation préalable réunion publique de « reddition des comptes ». Pour présenter le bilan de la concertation préalable des garantes, les réponses du maitre d'ouvrage, et l'avis que la CNDP formulera suite à la publication de la réponse du maitre d'ouvrage.

Proposer dans cette réunion le programme de concertation continue en précisant les étapes et les modalités, et mettre en débat cette proposition au cours de la réunion de reddition des comptes

2. Continuer de rechercher des publics cible intéressés par la suite du projet (riverains, personnes en recherche d'emploi, enseignants, jeunes…) et à aller à la rencontre de ces publics, créer les conditions de dialogue (visites de site, rencontres de proximité…)

Introduction

Le projet objet de la concertation

- Responsable du projet et décideurs impliqués :

ArcelorMittal groupe international a choisi de créer une nouvelle unité de production d'aciers électrique pour alimenter le marché européen. C'est ArcelorMittal France qui porte le projet d'aciers électriques sur son site de Mardyck. Afin de mettre en œuvre ce projet une équipe pluridisciplinaire est constituée au sein des services de Mardyck, elle travaille en lien avec les services du groupe en fonction des sujets.

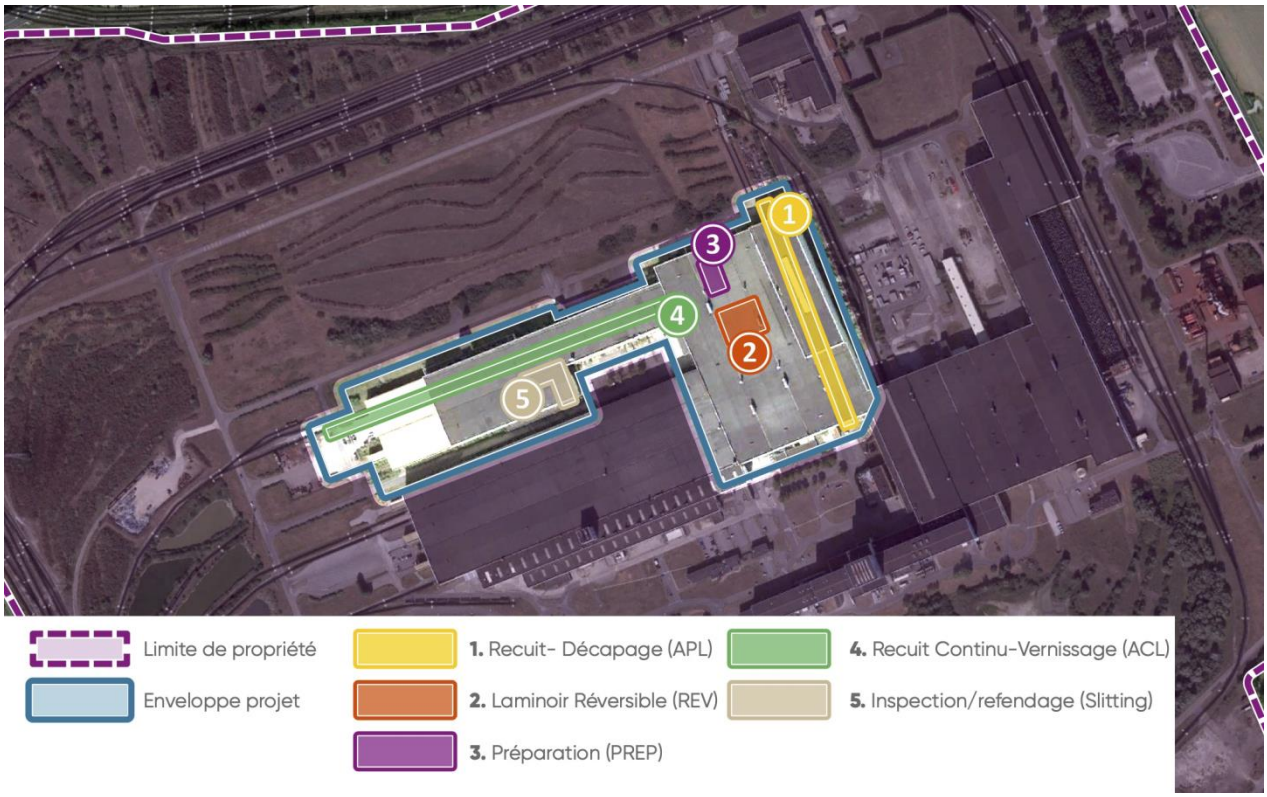
- **Carte du projet ou plan de situation :**



Plan de situation de l'usine de Mardyck en bas sous l'autoroute A16

- **Objectifs du projet selon le porteur de projet**

Dans le contexte européen de réduction des émissions de CO^2, de lutte contre le réchauffement climatique, ArcelorMittal projette l'implantation d'une nouvelle capacité de production d'aciers techniques dits « aciers électriques », sur le site de Mardyck d'ici à 2025. De nouvelles lignes de production d'acier sont ainsi envisagées sur le site existant et à l'intérieur des bâtiments actuels. Les extensions nécessaires et la création d'un nouveau local soit 6320m² sur des terrains déjà imperméabilisés seront nécessaires ainsi que la création d'un nouveau tronçon de voie ferrée pour desservir directement la hall en matière première venant De l'usine de Dunkerque (en haut de la précédente illustration) soit 350m linéaire dont le tracé est étudié pour éviter toute zone humide.



Plan d'installation de la nouvelle unité de production avec les 5 lignes dans une des hall de l'usine de Mardyck (précisions sur le process page 29 du dossier de concertation)

Le développement de cette nouvelle activité dans cette usine, en complément des productions existantes, vise à répondre au défi de la mobilité électrique et à pérenniser l'activité industrielle en France et sur le bassin Dunkerquois. ArcelorMittal entend accompagner les constructeurs automobiles dans le développement de leurs véhicules électriques, en leur fournissant des aciers spécifiques (favorisant l'autonomie et la réduction des pertes). Le site de Mardyck produit actuellement des aciers pour les pièces de structure pour la sécurité et pour les pièces d'aspect pour la carrosserie des véhicules

- **Les Caractéristiques du projet et alternatives mises au débat**

Dans un marché, en développement au niveau européen, d'aciers électriques qui sera en sous capacité dès 2025, ArcelorMittal envisage la création d'une capacité de production nouvelle de 200 000 tonnes/an (permettant d'équiper environ 2,2 millions de voitures électriques par an). Aujourd'hui, ArcelorMittal dispose d'une capacité de production de 100 000 tonnes/ an en France sur le site de Saint-Chély-d'Apcher en Lozère. Le choix du site de Mardyck pour la nouvelle production est justifiée par :

1. la proximité de nombreux constructeurs automobiles, déjà clients pour d'autres aciers de Mardyck.
2. les compétences et expertises des équipes salariales.
3. la proximité du Site ArcelorMittal Dunkerque pour la livraison de la matière première : les coils (bobines d'acier brut)
4. les locaux disponibles qui ne nécessitent pas la création d'une nouvelle usine

ArcelorMittal a étudié différentes options avant de retenir le site de Mardyck pour ce nouveau projet. Durant la concertation, ArcelorMittal a presenté les raisons pour lesquelles il ne considérait pas ces autres options comme pertinentes.

1. . OPTION N°1 : **Ne pas mettre en œuvre le projet**

   En maintenant sa production actuelle sur son site de Saint-Chély-d'Apcher. Dans cette hypothèse, compte tenu de l'augmentation attendue de la demande du marché des aciers électriques pour l'automobile, ArcelorMittal ne pourrait pas

continuer à se développer sur ce secteur et risquerait de perdre des parts de marché, n'étant pas en capacité de produire les quantités attendues par ses clients. Cette solution n'a pas été retenue, compte tenu de la stratégie de développement et de recherche de pérennité d'ArcelorMittal en Europe sur ce segment.

2. OPTION N°2 : **S'implanter sur un autre site existant d'ArcelorMittal**
   Le site de Saint Chély-d'Apcher qui produit déjà des aciers électriques, fonctionne déjà quasiment à 100% de sa capacité théorique. Les autres sites d'ArcelorMittal ne disposent pas de bâtiments réutilisables. Ils sont aussi plus éloignés des sites de production de coils. Aucun autre site existant offre les quatre atouts de Mardyck.
3. OPTION N°3 : **Créer un nouveau site**
   Cette solution nécessitant d'acquérir et d'aménager de nouveaux terrains, n'a pas été retenue pour des raisons de coût et d'impact environnemental.

- **Le coût du projet**

Le montant de l'investissement prévisionnel annoncé est de 300 millions d'euros.

- **Le contexte du projet**

Les directives européennes ont été renforcées durant l'été 2021 par une série de 12 propositions législatives publiées par la Commission européenne, formant un « plan de bataille pour le climat » baptisé « Fit for 55 ». Ces propositions visent à dégager des actions concrètes pour accomplir les objectifs de l'Union européenne de réduction d'au moins 55% des émissions de Gaz à Effet de Serre (GES) en 2030 par rapport à 1990. A l'inverse des autres secteurs d'activité, les émissions des transports ont augmenté régulièrement, faisant du transport le second secteur le plus émissif en gaz à effet de serre (GES*) de l'Union européenne, après la production d'électricité. La maîtrise et la baisse des émissions atmosphériques de dioxyde de carbone (CO2), qui est un GES (gaz à effet de serre), par les véhicules est donc un axe essentiel de lutte contre le réchauffement climatique. La mobilité électrique est la solution retenue en Europe pour lutter contre le réchauffement climatique dans le domaine des transports. Les constructeurs automobiles européens ont déjà pris en compte dans leur plan stratégique de développement cette nouvelle donne et certains visent une gamme de voitures 100% électrique à l'horizon 2030 (Renault, Volvo, Volkswagen, le groupe Stellantis (Peugeot, Citroën…) annoncent depuis 2021 leur ambition de passer l'ensemble de leur flotte à 100 % électrique à horizon 2030).
Cette évolution majeure nécessite au-delà des batteries (création de 3 gigafactory en Hauts de France) des moteurs assurant les meilleures performances et la plus grande autonomie possible ; pour cela, les moteurs électriques ont besoin d'aciers spécifiques, dits « aciers électriques », qui présentent des propriétés magnétiques particulières : haute polarisation* pour maximiser les performances des moteurs, pour réduire les pertes magnétiques, pour favoriser l'autonomie des véhicules, et haute limite élastique pour supporter la rotation des moteurs.

- **Calendrier du projet**

  Une des principales caractéristiques de ce projet est la contraction des délais et les contraintes de calendrier avec comme objectif un démarrage des travaux en mai 2023 pour un début de production en mars 2024.
  Arcelor Mittal souhaite organiser ce projet en deux phases afin de pouvoir se positionner rapidement sur le marché. Les objectifs poursuivis sont la mise en service de la phase dite «aval» en mars 2024 (première livraison clients) et de la phase dite «amont» en février 2025 (l'ensemble de la production) à partir de l'acier brut venant de Dunkerque sera réalisable à Mardyck).
  Cette contraction du calendrier amène le maitre d'ouvrage à déposer son dossier de demande d'autorisation avant la fin novembre 2022 pour envisager une autorisation d'exploitation au second trimestre 2023 avec une enquête publique se déroulant fin du premier trimestre 2023

La saisine de la CNDP

- **Contexte de la concertation**

Le groupe ArcelorMittal est l'un des plus importants producteurs d'acier au monde (leader mondial en 2020 avec plus de 71,5 millions de tonnes d'acier produites)
ArcelorMittal est présent dans 60 pays.
Le site de Mardyck, en activité depuis 1972, fait partie du complexe sidérurgique de la «Région de Dunkerque», débuté en 1960 avec la première tranche de l'actuel site ArcelorMittal France de Dunkerque. Anciennement membre du groupe USINOR (issu de la fusion en 1986 de la société USINOR et SACILOR créées toutes deux en 1948), le site fait maintenant partie du groupe ArcelorMittal qui maîtrise l'ensemble des segments de la filière sidérurgique, en ayant en son sein les métiers de production, de vente, et de transformation de l'acier.
Arcelor Mittal France, entreprise de production d'acier, saisit la CNDP dans le cadre de son projet d'implantation d'une nouvelle filière de production d'aciers électriques sur son site existant de Mardyck (59).

Le projet consiste en l'implantation d'une nouvelle unité de production constituée de 5 lignes qui s'intégreront principalement dans des bâtiments existants. Cette nouvelle production nécessite cependant d'étendre les structures existantes par l'extension de certains bâtiments et l'adaptation des structures annexes pour l'approvisionnement. L'unité de traitement de l'eau, la station d'épuration et le bâtiment de régénération d'acide chlorhydrique du site ne nécessitent pas d'augmentation de capacité. En revanche, la puissance du poste électrique doit être augmentée pour l'alimentation du projet, sans toutefois que cela nécessite des travaux de la part de RTE. Par ailleurs, un tronçon de voie ferrée interne supplémentaire est nécessaire pour acheminer les coils vers la nouvelle zone de production de l'usine.

Arcelor Mittal France présente leur projet comme participant à l'essor du marché de véhicules électriques qui nécessite l'utilisation d'aciers électriques dans les moteurs. Il entend se positionner comme un acteur majeur sur le marché en créant une capacité de production d'aciers électriques supplémentaire pour suivre la forte hausse de la demande, répondant ainsi à des enjeux économiques et stratégiques forts tant au niveau territorial qu'européen.
Les capacités de production d'Aciers Electriques seront bientôt insuffisantes en Europe : à l'horizon 2025, le besoin annuel est estimé à 451 000 tonnes pour atteindre 807 000 tonnes en 2030 alors que la capacité de production actuelle de 300 000 tonnes en Europe.

Le groupe ArcelorMittal souhaite continuer à se positionner en acteur majeur de ce marché automobile en plein essor, et a besoin de créer une capacité de production d'aciers électriques supplémentaire. Le groupe dispose déjà d'une unité de production autorisée à 100 000 tonnes en France (site de Saint-Chély-d'Apcher en Lozère), dont la capacité n'est pas suffisante pour alimenter la future demande dans le secteur.
Afin de capter la part de marché ambitionnée sur le segment des aciers électriques, et répondre aux besoins futurs de ses clients, ArcelorMittal envisage donc d'implanter une seconde capacité de production d'aciers électriques sur le Nord de l'Europe, de 200 000 tonnes en visée court-terme.
La réalisation du projet représente un enjeu économique et stratégique fort à la fois pour ArcelorMittal, et à la fois pour l'Europe, en maintenant les capacités de production de ce produit indispensable pour l'indépendance du marché des véhicules électriques en France et en Europe, ainsi que pour la communauté Dunkerquoise pour laquelle il sera un vecteur de dynamisme
La saisine de la CNDP par Arcelor Mittal se situe en amont du projet sur l'usine de Mardyck mais dans une phase où il a déjà écarté les alternatives possibles
En effet Arcelor Mittal a identifié 3 alternatives au projet qu'il a écarté: tout d'abord l'absence de mise en œuvre du projet (volonté de développement sur un marché en croissance) , ensuite le choix d'un autre site appartenant à Arcelor Mittal (aucun autre site ne possède la capacité d'accueil, le positionnement géographique et ou le savoir-faire nécessaire) , et enfin la construction d'un nouveau site (avec des contraintes budgétaires, des délais et des impacts environnementaux plus importants)

Le projet, d'un coût estimé à 300 millions d'euros, est classé ICPE (soumis à évaluation environnementale). Il offre des retombées socio-économiques importantes avec la création d'une centaine d'emplois directs.

- **Décision d'organiser une concertation**

Par décision lors de la séance plénière du 6 avril 2022, la CNPD a décidé d'organiser une concertation préalable selon l'article L.121-9, (vu le code de l'environnement en ses articles L. 121-1 et suivants, notamment le II de l'article L.121-8) et a désigné Mesdames Anne DUBOSC et Anne-Marie ROYAL comme garantes de la concertation
Les modalités de la concertation préalable sont définies par la Commission qui en a confié l'organisation au maître d'ouvrage, selon les dispositions de l'article R.121-8., lors de la séance du 1° juillet 2022, la CNDP a validé les modalités de la concertation préalable proposées par le maître d'ouvrage

Garantir le droit à l'information et à la participation

« Toute personne a le droit, dans les conditions et les limites définies par la loi, d'accéder aux informations relatives à l'environnement détenues par les autorités publiques, et de participer à l'élaboration des décisions publiques ayant une incidence sur l'environnement » - Article 7 de la charte de l'environnement.
La Commission nationale du débat public est l'autorité indépendante chargée de garantir le respect du droit individuel à l'information et à la participation sur les projets ou les politiques qui ont un impact sur l'environnement. Il s'agit d'un droit constitutionnel, qui est conféré à chacune et à chacun.
Afin de veiller au respect de ces droits, la CNDP nomme des tiers garantes neutres, qui ont pour rôle de garantir au nom de l'institution la qualité des démarches de concertation mises en œuvre par les porteurs de projet. Les attentes précises pour cette mission ont été formulées dans la lettre de mission des garantes qui se trouve en annexe de ce bilan.

- **Le rôle des garantes**

Une garante est une personne inscrite sur la liste nationale des garantes, neutre et indépendante, nommée par la CNDP pour garantir une concertation, c'est-à-dire pour garantir le droit à l'information et le droit à la participation selon le Code de l'Environnement. L'absence de conflit d'intérêt est un prérequis indispensable à la désignation d'une garante. Pour chaque nouveau dispositif dans les territoires, la CNDP mandate une ou plusieurs garantes pour garantir la qualité du dispositif participatif au nom de l'institution et dans le respect de ses principes ; à savoir l'indépendance vis-à-vis des parties prenantes, la neutralité par rapport au projet, la transparence de l'information, l'argumentation des points de vue, l'égalité de traitement et l'inclusion de tous les publics concernés. Chaque tiers garante est liée à la CNDP par une lettre de mission rendue publique qui leur présente leur rôle ainsi que les attentes de la CNDP vis-à-vis du responsable du projet. A l'issue de la concertation, les garantes rédigent un bilan qui est transmis aux porteurs de projet, à la CNDP et à tous les acteurs.

Dans ce cas précis, les garantes avaient pour mission d'être particulièrement attentif à un certain nombre de question que posait le dossier de saisine de la CNDP :

- Le maître d'ouvrage présente son projet comme relevant d'enjeux stratégiques en matière de lutte contre le changement climatique et d'atteinte des objectifs de neutralité carbone de la France et de l'Union européenne au titre de sa contribution à l'essor du marché des véhicules électriques. Il conviendra lors de la concertation d'approfondir et de questionner ces assertions, notamment en élargissant le périmètre du débat à l'évolution du marché de production de l'acier électrique et ses impacts sur l'industrie sidérurgique : quelles implications sociales du développement de la voiture électrique? Quel bilan environnemental ? Etc.
- Les enjeux socio-économiques du projet, notamment en termes de création d'emplois sur le territoire, devront être abordés. Combien d'emplois seront créés ? Quel type de qualification pour ces emplois ? Quels impacts sur d'autres emplois du territoire (par exemple dans l'industrie des moteurs thermiques) ? Par ailleurs, il s'agira aussi de mettre le projet en perspective de la filière de production dans son ensemble (en amont avec

l'extraction des métaux, production des substances chimiques utilisées… et aval : commercialisation, suite de la chaîne de production).

- Le maître d'ouvrage, motivé par la volonté de se positionner rapidement sur le marché des aciers électriques, propose un calendrier particulièrement serré. Vous veillerez à ce que le droit du public à l'information et à la participation ne soit pas perturbé par la pression de ce calendrier.

Dans le cadre d'une concertation préalable L 121-8, les modalités de concertation sont définies par la Commission nationale du débat public. Suite à la concertation préalable, une concertation post concertation préalable est mise en place, également sous l'égide d'un ou deux garant.e.s CNDP.

Le travail préparatoire des garantes

Les résultats de l'étude de contexte

Afin d'identifier les enjeux spécifiques de ce projet ainsi que du territoire, nous avons réalisé une étude de contexte dans un premier temps. Cette bonne connaissance, du territoire, des enjeux et des publics nous est nécessaire afin de pouvoir recommander un dispositif participatif adapté au contexte. Nous avons eu moins d'un mois pour réaliser cette étude de contexte. Nous avons mené une quarantaine d'entretiens (élus, syndicats de salariés, associations, institutionnels, universitaires) majoritairement avec des acteurs associatifs. Une difficulté pendant l'étude de contexte, que l'on retrouvera lors des débats mobiles c'est la confusion chez nos interlocuteurs entre l'usine ArcelorMittal de Mardyck et celle de Dunkerque. Sur ce territoire quand on parle d'ArcelorMittal, ce sont les hauts fourneaux qu'évoquent spontanément nos interlocuteurs.
Pour les habitants de la CUD (communauté urbaine de Dunkerque) ArcelorMittal est un élément central, constitutif du développement local, il reste un employeur majeur.
Ses usines apparaissent aussi comme une source d'inquiétude, pour des habitants, en ce qui concerne la qualité de l'air ; car les principales fumées et odeurs sont identifiées comme issues de l'usine de Dunkerque. C'est, semble-t-il pour cette raison, que pour les personnes rencontrées, l'enjeu prioritaire porte sur le projet de décarbonation de cette usine de Dunkerque.
L'autre écueil constaté très vite fut l'absence d'intérêt pour ce projet des aciers électriques, projet pourtant considéré comme majeur au sens du code de l'environnement et de la CNDP relevant du L121-8 et pour ArcelorMittal puisque ce projet est le plus gros investissement dans une usine de «finition» du groupe en France, mais il est accueilli par la population comme plutôt «mineur» sur ce territoire car impliquant «peu» de modifications comparées aux autres projets (nouveaux impacts visuels circonscrits, trafic routier limité, et créateur de «seulement» 100 emplois) alors que le projet de la gigafactory VERKOR a sa concertation en simultané. Pour illustrer cette réalité, le journal de la CUD, « magazine communautaire » numéro 7 publié en avril ne fait pas allusion au projet des 5 lignes d'acier électrique alors que 19 pages sont consacrées au projet Verkor et présente « Dunkerque, futur écosystème de la mobilité électrique ». Le projet de décarbonation d'Arcelor Mittal Dunkerque fut présenté dans le numéro 6 du magazine communautaire dont le dossier « le Dunkerquois, horizon 2040 ». De même le supplément économique régional de la voix du Nord de fin avril parle de créations emplois sur les sites Arcelor en région sans annoncer le projet de Mardyck et ne parle pas de l'augmentation exceptionnelle d'effectifs sur ce site (près de 20% des effectifs actuels) en comparant aux évolutions sur Dunkerque et Denain.
Cette absence de communication médiatique et le fait que les bâtiments de l'usine ne soient visibles que de l'autoroute, ne favorisent pas l'intérêt de la population pour ce projet.
L'usine de Mardyck est implantée hors du périmètre du port dans une zone naturelle, longée par le canal de Bourbourg, ce qui renforce cette perception du public que ce n'est pas un projet dangereux, ni important par rapport aux créations de nouvelles entreprises sur la zone portuaire (Clairbout Potatoes, H2V, Verkor…)

Les échanges ont néanmoins fait apparaitre deux problématiques principales pour le territoire qui peuvent impacter le projet de production d'aciers électriques :

- **L'emploi** :

Sur le territoire de la Communauté Urbaine de Dunkerque (CUD), le taux de chômage est encore de 8,6% en 2022 d'après l'INSEE soit encore 1,4 point au-dessus de la moyenne nationale malgré une baisse significative ces dernières années (en 2014 il était de 11,7%). Pourtant l'industrie connait des difficultés de recrutement sur ce territoire où les créations d'emplois qualifiés se multiplient. Cette difficulté est renforcée pour les postes aux conditions de travail considérées comme plus pénibles : sur les emplois dits « postés ». Nous avons également noté des interrogations, voire des réserves, de certains interlocuteurs sur les conditions de travail dans le secteur de la sidérurgie. L'attractivité que génère l'arrivée d'autres entreprises, dont l'usine de batteries gigafactory Verkor, renforcer ce phénomène (nouveauté, annonce de l'implantation de nouvelles entreprises moins «polluantes », …)

- **L'environnement :**

La santé est le point majeur abordé lors des entretiens, en parlant d'effets cumulatifs, d'effets cocktail, les impacts de l'augmentation de la température, … nos interlocuteurs nous ont fait part de l'inquiétude de la population sur les conséquences de l'atmosphère local (poussières, fumées, odeurs) pour eux et leur famille. Cependant malgré cette conscience de risques potentiels, nos interlocuteurs (associations environnementales comprises) indiquent les évolutions positives ressenties ces dernières années : « *moins de poussières, de fumées colorées* », «*il y a toujours des épisodes difficiles mais nous sommes tous des enfants de la sidérurgie et nous sommes fiers des évolutions »… « Arcelor Mardyck est une unité industrielle moins importante, en retrait moins polluante ».*

Une autre préoccupation est apparue dans les entretiens: celle de la consommation en eau. Nous ont été relatés des soucis de prélèvements d'eaux industrielles lors des épisodes de sécheresse qui tendent à s'accentuer depuis 2017 mais également les efforts faits par les industriels pour réduire leur consommation et la réflexion en cours sur le territoire pour optimiser les ressources en eau (sortie des stations épuration, possibilité de réutilisation des eaux industrielles, utilisation de l'eau de mer…) Le volume disponible d'eau industrielle est parfois mis en avant comme facteur limitant à la poursuite du développement industriel du Dunkerquois.

Un sujet qui a été peu abordé par les personnes rencontrées était les risques pour le cadre de vie puisque l'usine de Mardyck présente la spécificité d'être implantée dans une propriété de 240ha dont 150 d'espaces naturels classés en ZNIEFF. L'implantation de la nouvelle unité de fabrication dans les bâtiments existants, sans toucher à cette zone de biodiversité, est un élément concourant à l'acceptabilité du projet pour nos interlocutrices et interlocuteurs.

Le projet des 5 lignes d'acier électrique semble ne rencontrer que peu d'opposition du côté du personnel, si ce n'est des craintes des personnels postés et de leurs représentants sur le devenir des lignes actuelles de production : ces préoccupations sont surtout portées auprès des instances par la CGT, syndicat majoritaire sur l'usine de Mardyck. A la lecture de la presse des mois précédents, il semblerait que le climat social soit tendu entre les personnels postés et la direction; plusieurs épisodes de grèves ont eu lieu, tant sur le site de Dunkerque que de Mardyck à l'initiative de la CGT (par exemple sur la politique salariale d'Arcelor et la nouvelle convention collective de la métallurgie)

L'élaboration du dispositif de concertation : périmètre, calendrier, modalités d'information, de mobilisation et de participation

La préparation de cette concertation a pu se faire dans de bonnes conditions avec une équipe projet impliquée. ArcelorMittal a, en amont de la saisine de la CNDP, retenu un prestataire expérimenté pour l'assistance à maitrise d'ouvrage (AMO) pour l'accompagner dans ce processus de concertation. Celui-ci avait déjà réalisé une étude de contexte assez complète au moment de la saisine, ce qui a permis à l'équipe projet d'avoir, en amont du travail avec nous, une vision relativement complète sur les attentes du territoire vis-à-vis de ce projet.

Nommées le 6 avril sur cette concertation nous pouvions dès le 11 avril commencer à échanger avec cette équipe. 7 réunions sur site ou en visio et de nombreux échanges par mails ont permis d'élaborer progressivement le dossier et le programme de la concertation.

Les difficultés rencontrées ne sont pas du fait de l'équipe d'Arcelor-Mittal ou de son assistance à maîtrise d'ouvrage mais :

- Du calendrier. Nous aurions souhaité éviter la période estivale dans la concertation mais il était inconcevable pour l'équipe projet comme pour nous de démarrer cette concertation sans avoir une préparation satisfaisante (impossible en 3 semaines) pour permettre un lancement de cette concertation en fin mai, par ailleurs cette période était peu favorable avec les élections législatives (période de réserve des services de l'Etat et difficulté d'organiser des rencontres de proximité). La concomitance de cette concertation avec celle sur la gigafactory Verkor se déroulant sur le même territoire . Nous avons donc du construire un calendrier avec ces contraintes.
- De la difficulté, sur un territoire avec de multiples projets, de bien distinguer ce qui relevait directement du projet et ce qui concernait de façon plus globale l'évolution industrielle sur le dunkerquois.
- De l'attente forte, sur le dunkerquois, du démarrage du projet de décarbonation d'ArcelorMittal Dunkerque. Il était donc nécessaire d'avoir un dossier clair, précis sur un sujet complexe et très technique pour présenter le projet d'aciers électriques et la réalité du site de Mardyck.

Les points de vigilance, que nous avons identifiés, ont été reconnus et pris en compte par l'équipe projet, tant pour la complétude des éléments fournis dans le dossier (en fonction de l'avancée des études en cours) et la clarté de leur présentation que sur les modalités de mobilisation de publics éloignés de la participation..

- **Les recommandations des garantes concernant les modalités d'information, de mobilisation et de participation**

La co-construction du dispositif a permis au maître d'ouvrage de se l'approprier et d'intégrer les nécessités et les atouts d'une concertation sous l'égide de la CNDP .
La recommandation de transparence a été mise en œuvre avec :

- un réel effort pour rendre compréhensible un dossier complexe,
- une volonté de s'adapter et d'adapter la communication aux personnes présentes sans faire d'impasse sur les sujets et au contraire en approfondissant les points d'intérêts d'échanges.
- une acceptation de la controverse.

La recommandation d'inclusion a était relativement bien mise en œuvre avec le projet du MO d'aller à la rencontre des publics et sa capacité d'adaptation.
La recommandation de considérer la concertation comme un élément de la construction du projet et non comme une obligation a été comprise et mise en œuvre au-delà de nos attentes.
Les membres de l'équipe projet ont spontanément souhaité valoriser en interne ces moments de rencontre avec la population pour mieux en comprendre les attentes et les perceptions, ce qui s'est traduit par exemple dans la présence d'un ou une représentante de différents services (environnement, recrutement) en plus de l'équipe projet lors des rencontres de proximité.
Cependant, faute de temps peut être, les demandes de compléments d'informations (exemple l'étude ATMO sur la communauté de communes des Hauts de Flandre, les fiches métiers…) n'ont pas reçu de réponse à ce jour

Le dispositif de concertation :

78 000 cartes T, 380 dossiers de concertation et 960 synthèses diffusées

18 communes dans le périmètre de la concertation dont 17 de la Communauté Urbaine de Dunkerque et Brouckerque de la Communauté de commune des Hauts de Flandre.

9 articles de presse, 252 spots radio

5 réunions publiques dont 2 réunions (lancement et synthèse) ont fait l'objet d'une captation et d'une mise en ligne sur le site internet et 3 ateliers thématiques

11 autres rencontres : 2 visites biodiversité sur inscription, 1 rencontre à la cité éducative pour les « scolaires » (principalement collégiens et lycéens) 1 rencontre à l'Université (ULCO) 7 rencontres de proximité

1 site Internet : https://www.concertation-amf-electryck.fr/ avec 580 utilisateurs et 265 téléchargements du dossier de concertation, 166 de la synthèse et 116 du dépliant.

Avis sur le déroulement de la concertation

La CNDP garantit deux droits complémentaires pour l'ensemble des citoyen.ne.s, le droit d'accéder aux informations et le droit de participer aux décisions, pour tous les projets, plans et programmes qui ont un impact significatif sur l'environnement. En France, ces droits sont constitutionnels, il s'impose à tous les responsables de projet, sans restriction. En d'autres termes, les porteurs de projet ne choisissent pas librement de permettre, ou non, la participation du public ; au contraire, ils sont tenus par la loi de permettre aux publics d'exercer leurs droits.

Le droit à l'information a-t-il été effectif ?

Arcelor Mittal a fait preuve d'une volonté d'informer et de mobiliser les moyens afin de répondre aux obligations de la convention Aarthus et du code de l'environnement
Les supports d'information ont été produits dans les délais et le site internet mis en ligne à la date prévue. En revanche, la distribution des cartes T a connu quelques jours de retard. En effet, leur distribution qui devait s'achever au plus tard le 20 juin soit 2 jours avant le lancement de la concertation (afin de disposer d'un délai de sécurité) a connu des problèmes de distribution dans certaines communes et/ ou quartiers

- «*Je n'ai pas eu l'information dans ma boîte à lettres mais je suis contente de ce projet pour l'emploi, pour mon petit-fils ».* - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22

Le droit à l'information a été effectif :

- Avec l'organisation de 8 demi-journées où des membres de l'équipe projet sont directement allés à la rencontre de la population, ce qui leur a permis de rencontrer directement plus de 440 personnes et d'être visible pour des milliers de passants (sur le marché, dans la galerie commerciale et sur la place centrale de Dunkerque) Cette démarche a généralement été bien acceptée ; par exemple. « *C'est bien qu'il y ait eu beaucoup de rencontres de proximité* ». Réunion cité éducative le 13/09/22
- Avec un effort du MO pour faire bénéficier le projet d'une couverture médiatique cohérente avec l'organisation d'une conférence de presse, la relance des services communication de la CUD pour faire paraître l'annonce de la concertation sur leur site internet et enfin des contacts avec les radios locales pour assurer la diffusion des dates de réunions thématiques sur leur antenne. (au total 252 spots radio ont été comptabilisés).
- Avec la diffusion de 78 000 cartes T sur le périmètre de la concertation
- Avec un dossier de 66 pages regroupant le maximum des informations dont disposait le maitre d'ouvrage à cette étape du dispositif.

La satisfaction du public s'est largement exprimée, on retrouve cette perception dans ces quelques verbatims extraits des rencontres de proximité organisées entre le 31/08 et le 9/09/22 :

- *« Je connais le projet, j'ai reçu le dépliant à la maison. »*
- *« Aller vers les gens, c'est très bien ! »*
- *« J'en ai entendu parler dans la Voix du Nord ou dans le journal de Grande-Synthe. Si ça crée de l'emploi c'est bien. »*
- *« J'ai reçu le dépliant mais j'aimerais en savoir plus sur les applications et le procédé des aciers électriques. »*
- *« Cela m'intéresse, oui, j'en ai entendu parler à la radio avec tous les emplois à la clé. Je lirai tranquillement à la maison. »*
- *« Je suis bien informée du projet, par notre maire (Fort-Mardyck). »*
- *« J'avais déjà entendu parler de ce projet et j'irai sur le site internet. »*

- *« J'ai entendu le spot radio ce matin, c'est un très bon projet. »*
- *« C'est bien qu'on nous explique le projet, à quoi ça va servir, etc. »*
- *« Arcelor-Mittal nous informe (spot radio entendu le matin), c'est bien car à Dunkerque, nous ne sommes jamais concertés. »*
  On m'en a parlé hier à Auchan. J'ai le flyer à la maison. »
- *« J'ai vu le plan de l'usine dans la presse ! »*
- *« J'ai déjà eu l'information au marché. »*
- *« C'est bien ces projets pour le dunkerquois ! Et c'est bien d'informer ! je reviendrai vous donner mon avis. »*
- *« C'est bien d'ouvrir le droit à l'information. »*

Mais des insuffisances du dossier ont été relevées :

- *« Les estimations présentées seront probablement réévaluées lors des études de détails considérant les enjeux énergétiques et économiques actuels et futurs. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- « *les risques et nuisances font l'objet d'une description très succincte. Il est d'ailleurs indiqué que les études détaillées sont en cours, que la demande d'autorisation environnementale est en préparation. Cette partie est le «parent pauvre » du dossier de concertation, nous le regrettons. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22.

En effet certaines thématiques auraient mérité d'être plus fouillées au moment de la concertation (par ex. certaines données environnementales, le montage financier du projet, l'emploi (profils de postes, dates de recrutements, …) mais le maître d'ouvrage, durant cette phase de la concertation, n'avait pas encore la totalité des informations à sa disposition ; en particulier le retour des études, travaux en cours… Mais le questionnement des personnes participantes devront être étudiés par l'équipe projet afin de compléter ces travaux et de prendre en compte les points de vigilance soulevés.

Le site internet s'est avéré peu utilisé, sans doute du fait de son ergonomie ou des habitudes du public. Par ailleurs l'information de la presse sur la concertation s'est révélée assez faible avec seulement 9 articles de la presse écrite recensés dans la revue de presse seuls 2 traitent de la concertation mais sans plus de précision et un autre confond enquête publique et concertation. L'autre problème pour l'information fut celui de la concomitance de cette concertation avec celle sur la Gigafactory Verkor qui était largement annoncée par la CUD (Communauté Urbaine de Dunkerque) et les autres relais locaux. Une démarche proactive de l'équipe projet a permis de remédier partiellement à ces difficultés avec une mise en ligne par la CUD de l'annonce de la concertation le 20 juin et une série d'interventions sur les radios locales.

Le droit à la participation a-t-il été effectif ?

Le droit à la participation a été effectif même si la période n'était pas forcément propice et le démarrage difficile, l'organisation des réunions publiques perfectible, un site internet qui présente des difficultés de d'utilisation pour certaines personnes et 4 rencontres de proximité sur la place Jean Bart- ont été quelque peu perturbées par la grève du service de bus gratuit qui a limité le nombre de personnes se déplaçant vers le centre-ville

L'organisation de la réunion d'ouverture le vendredi 24 juin n'a pas facilité la présence du public (soir de fin de semaine, nombreuses manifestations de fin d'année scolaire, spectacle….) mais aucune autre date dans cette semaine n'avait été possible. Cette réunion, en n'accueillant que 34 participants n'augurait pas une participation importante à la concertation.

La technique d'animation prévue pour les 5 réunions avec des temps d'échanges pour préparer les questions par table et une demande de restitution basée sur l'avis du groupe et les demandes de compléments, ne nous est pas apparue comme la meilleure solution pour les ateliers, nous aurions privilégié des techniques plus interactives et variées en fonction du sujet de la présence d'intervenants extérieurs…

Le site internet présente une réelle difficulté pour la lecture des réponses du MO aux questions et pour se retrouver dans les questions, il a cependant permis des téléchargements des documents, lecture des comptes-rendus de réunion, prise de connaissance des présentations … Contrairement au dossier de concertation il n'avait pas fait l'objet de suffisamment d'attention en

amont et de tests avec des personnes peu habituées à l'usage de ce type d'outil de communication.

Les phrases des personnes ayant contribué à cette concertation montrent à quel point ce processus reste encore perfectible pour offrir la possibilité à chaque personne d'oser participer et d'exercer son droit d'expression pendant une concertation. Au-delà de leur légitimité à participer, c'est la concertation qui est questionnée :

- *« C'est quoi les critères d'appréciation d'une bonne concertation ? «* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« J'ai eu des difficultés à consulter internet »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Il est bizarre qu'une entreprise demande aux citoyens son avis. Qu'en pensent les actionnaires, les donneurs d'ordre et syndicats ? Nouvelle méthode de management ? «* - Retour Carte T
- *« C'est bien qu'il y ait eu beaucoup de rencontres de proximité.* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« C'est pas à nous de décider, nous ne sommes pas légitimes. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« De toute manière, d'accord ou non, ils vont le faire leur projet ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Cela ne me concerne pas, je n'ai pas assez de connaissances »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Il y a tellement de réunions sur l'environnement, est-ce que ça fait vraiment avancer les choses ? »*- *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis intéressé, mais quelle est la capacité du maître d'ouvrage de prendre en compte la parole des habitants ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Pourquoi on nous demande notre avis ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Qui paie ? le contribuable ? »*- *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Pourquoi venez-vous à notre rencontre sur ce projet ? »* - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22
- *« Ok pour la concertation, interrogations sur le contenu de la démarche participative mais c'est aux politiques de prendre leurs responsabilités et de prendre les décisions. D'habitude quand on ouvre une nouvelle usine, on n'interroge pas les gens. » - »* - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22
- *« A quoi sert de nous demander notre avis quand vous êtes déjà d'accord avec les gens du gouvernement ? C'est bien la première fois que l'on nous demande notre avis. «* - Retour Carte T

Quelques chiffres clefs de la concertation :

772 personnes ont pris part aux rendez-vous de la concertation auxquelles il faut ajouter les 410 salarié.e.s qui ont participés aux réunions internes d'information sur le projet et la concertation
16 rendez-vous pour cette concertation dont : 5 réunions publiques regroupant : 142 participant.e.s (dont une dizaine de salarié.e.s ArcelorMittal plus ou moins réguliers membres de l'équipe projet élargie), 145 personnes aux 2 réunions « jeunes » organisées avec l'Education Nationale et l'Université, 44 aux 2 visites biodiversité et 441 personnes dans les 7 rencontres de proximité
1000 connexions uniques au site internet pour 580 utilisateurs
82 contributions : 70 questions écrites venant des cartes T / 7 questions 2 avis ET 3 contributions d'acteurs déposés directement sur le site

Synthèse des arguments exprimés

Cette concertation a permis de recueillir de nombreux arguments autour de 4 points :

- L'opportunité, des objectifs et des caractéristiques du projet,(1)
- Les impacts du projet sur l'environnement(2)

- Les enjeux sociaux économiques du projet (3)
- L'aménagement du territoire (3)

Une présence active dans les rencontres « jeunes » et des échanges nourris dans les rencontres de proximité ont compensé une participation limitée dans les réunions publiques.
Selon les modes de concertation (réunions, rencontres de proximité, internet ou carte T), c'est un public souvent différent qui s'est exprimé avec des préoccupations et des questionnements parfois éloignés les uns des autres.
La concomitance des concertations sur 2 projets industriels au service du développement de la voiture électrique, l'évidence de la nécessité d'une batterie pour un véhicule électrique et la large publicité faite sur le dunkerquois au projet Verkor ont conduit nombre de participants à parler de batteries dans leurs interventions ou questions.
Autant l'opportunité a été questionnée autant il n'y a pas eu de remarques, inquiétudes propositions, sur les alternatives possibles. Pour les personnes s'exprimant c'est l'emploi qui prime et une certaine fierté du choix du territoire dunkerquois pour le développement de nouvelles industries, un principe de réalité pour la création d'emplois **.**

I - L'OPPORTUNITE, DES OBJECTIFS ET DES CARACTERISTIQUES DU PROJET

Sans se prononcer sur le contenu technique du projet des aciers électriques ou son impact environnemental, de nombreuses personnes ont exprimées leur position sur l'opportunité du projet contribuant au renforcement de l'activité industrielle sur le territoire et de dynamique économique avec des atouts pour l'emploi. Les contributions se répartissent entre une adhésion au projet (A) et une opposition à celui-ci (B) Au-delà de ces positions clivantes, dans un contexte global d'interrogations sur l'énergie disponible et sur sa consommation l'hiver prochain, on a vu apparaître une prise de conscience sur l'importance des différentes types et sources d'énergie disponibles (nucléaire, éolienne, chaleur fatale, …) et utilisées à toutes les étapes du cycle de vie (fabrication + utilisation) d'un objet ; la voiture électrique en l'occurrence (C). L'opportunité a également été interrogée sous l'angle du financement et de la santé économique du projet et sous celui des utilisations et débouchés possibles au-delà du véhicule électrique (E)

A - DES ADHESIONS AU PROJET

Des adhésions au projet qui s'appuient sur le développement du territoire, la création d'emplois et sur le fait que la voiture électrique soit considérée comme adaptée à la lutte contre le changement climatique.

Le renforcement de l'activité industrielle sur le territoire

- *« Les gens qui pensent encore que c'est un territoire où il n'y a pas de boulot – c'est faux ! »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Je suis favorable à tout investissement industriel. Celui-ci est pertinent. » - contribution internet 15/06/22*
- *« Très belle opportunité de développement qui va un peu plus booster l'économie locale et l'avenir de notre littoral. Souhaitons que ce projet aide aussi un peu à sauver notre belle planète » - contribution internet 28/06/22*
- *« Content de voir le site reprendre de l'activité. Après y avoir débuté ma carrière, j'ai connu les arrêts de ligne (RCC, recuit sous cloche, étamage, CSU,…). Un nouveau projet est le bienvenu ! » - contribution internet 28/06/22*
- *« Favorable à l'implantation et au développement de l'outil industriel du lieu avec les défis à venir + maintien du bassin d'emploi. »* - Retour Carte T
- *« Je suis heureux qu'une nouvelle activité puisse voir le jour sur la commune de mon enfance et j'espère que ce projet soit le terrain vivant d'un mieux vivre ensemble. » - contribution internet 30/06/22*
- *« L'adaptation aux nouvelles stratégies oblige à de nouvelles ambitions en matière d'acier. Je suis favorable au développement de cette filière »* – Retour Carte T

- *« Les besoins en aciers électriques vont bondir et l'industrie doit se tenir prête à répondre à la demande nationale et européenne dès 2025. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« La mobilité électrique est un projet de territoire dans les Hauts-de-France. La région accueille déjà un cluster de constructeurs automobiles. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

Le dynamisme économique du territoire

- *« En raison de l'évolution de l'industrie, cette usine me semble nécessaire : avis favorable ».* - Retour Carte T
- *« Je suis satisfait que ce projet prenne pied en France, de plus à Dunkerque. Mittal aurait pu construire cette unité ailleurs en Europe ou dans le monde. Les équipes de Dunkerque ont été efficaces pour défendre le Dunkerquois. » - contribution internet 02/07/22*
- *« la sidérurgie est reconnue (confère rapports à l'Assemblée nationale et au Sénat) comme une filière stratégique pour l'industrie française, y compris en terme de souveraineté. » - cahier d'acteur 22/09/22*
- *« J'ai vécu mon enfance dans le hameau du Guindal. Pour se rendre à l'école communale des garçons nous passions devant les tréfileries de Bourbourg où beaucoup de bourbourgeois venaient travailler en mobylettes. Je garde à l'esprit le passage régulier des péniches qui portaient dans leurs cales des tonnes de fil de fer ou d'acier ». - contribution internet 30/08/22*
- *« En tant qu'ancien de Mardyck pendant 40 ans, j'ai accueilli avec satisfaction cette nouvelle ligne qui va créer des emplois. C'est l'avenir de l'automobile avec l'usine de batteries » - contribution internet 15/06/22*

L'innovation que représentent les projets en cours.

- *« Oui pour l'innovation et l'extension du site » - Contribution internet 29/06/22*
- *« L'adaptation aux nouvelles stratégies oblige à de nouvelles ambitions en matière d'acier. Je suis favorable au développement de cette filière »- Contribution internet 02/07/22*
- *« Je suis retraité de la métallurgie ; le projet est positif, cela permet de donner plus de pérennité à la sidérurgie et aux professions liées. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Une nouvelle technologie sur le territoire ! Pas de concurrence sur les aciers électriques, c'est bon pour le territoire. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Le développement de l'emploi

- *« Bonne nouvelle pour la création d'emplois sur le Dunkerquois. »- contribution internet 15/06/22*
- *« C'est un beau projet si cela créer de l'emploi ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis retraité de la métallurgie ; l'emploi créé par le projet est positif. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est très bien ce projet, il créée de l'emploi. Des membres de ma famille travaillent chez ArcelorMittal. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« J'en ai entendu parler par les réseaux sociaux ; il y a plein de projets en ce moment. C'est bien pour l'emploi, je vais en parler à mon voisin qui a 55 ans et qui vient d'être licencié. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

La participation à la transition énergétique.

- *« Avis très favorable pour ce projet complémentaire à l'ensemble des projets de décarbonation du territoire dunkerquois et permettant des synergies. » - contribution internet 16/06/22*
- *« C'est une bonne chose, il y a de plus en plus de voitures électriques donc il faut de plus en plus d'aciers électriques. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est un bon projet, surtout par rapport au changement climatique en cours. » - - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est un projet bon pour l'écologie ; de toute manière l'électrique, on va tous devoir y arriver. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis retraité, c'est bien de réaliser ce projet en France car ailleurs en Europe, ce n'est pas certain que les règles environnementales soient respectées. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

La voiture électrique comme réponse aux enjeux climatiques

- *« 100% pour. Il faut y aller. Bon et efficace projet !! Electriquement vôtre. Lu et approuvé. » - contribution internet 30/08/22*
- *« Il y en a marre du fioul et de l'essence, l'électrique, c'est le progrès. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je ne connais pas le projet mais de ce que j'en comprends, avec les voitures électriques, il est nécessaire que cela se fasse. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je n'ai pas de voiture électrique mais il va bien falloir s'y mettre. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis convaincue que la voiture électrique est l'avenir. Ma prochaine voiture sera électrique. Je suis convaincue du projet. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je pense que c'est important d'avoir des moteurs électriques qui ne fonctionnent plus au carbone. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Si ça peut permettre de mieux gérer l'énergie dans la mobilité, c'est une bonne chose ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

La limitation des nuisances environnementales et le retour d'expérience de Saint Chély d'Apcher

- *« L'impact environnemental du projet sera contenu dans l'enceinte du périmètre d'exploitation existant. -* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *Pour évaluer les impacts le site de Mardyck peut s'appuyer sur le retour d'expérience de Saint-Chély d'Apcher.* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

B - DES OPPOSITIONS AU PROJET

Des oppositions au projet qui s'appuient sur l'impact environnemental et économique ainsi que sur la destination finale de l'acier électrique pour la voiture électrique

La pollution émise lors de la fabrication de cet acier est questionnée

- *« Arcelor pollue déjà énormément le Dunkerquois. Je m'oppose à ce projet qui ne fera qu'accentuer la pollution déjà présente. Une orientation vers des activités moins polluantes serait plus vertueuse pour le Dunkerquois ». - Contribution internet 28/06/22*
- *« Il y a toujours plus de pollution sur le territoire Dunkerquois (SEVESO). A mon avis, le projet serait négatif pour l'environnement déjà affaibli ». - Retour Carte T*
- *« C'est toujours notre région qui est choisie pour ces projets : les Bretons n'en veulent pas – du coup, ça vient chez nous. Pourquoi c'est toujours chez nous ? » -- Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les voitures électriques : fausse bonne idée pour l'environnement ? avec la pollution des batteries. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« J'espère que votre projet n'aura pas d'impact sur le territoire ? » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Quel sera l'impact environnemental du projet ? »* - Retour Carte T
- *« Un grand oui à toute proposition industrielle pouvant créer des emplois mais pas à n'importe quelle condition ! Cette nouvelle installation va-t-elle engendrer de la pollution ? Nous sommes déjà bien servis, et apparemment, cela ne semble inquiéter personne ! Je suis très inquiète quant à la santé de la population ».* - Retour Carte T
- *« L'emploi c'est bien mais à quel prix pour l'environnement ? » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Toute cette fabrication sera-t-elle neutre en carbone ? Cette unité entraîne-t-elle une augmentation de la pollution ? »* - Retour Carte T
- *« Je suis pour l'emploi, mais pas à n'importe quel prix. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Des interrogations sur la destination de cet acier électrique au travers d'une opposition aux véhicules électriques

- *« Ce projet ne sert à rien, les véhicules électriques sont trop chers et polluants. S'ils arrêtent le thermique en 2035, c'est une vraie catastrophe ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

- *« Les véhicules thermiques seront arrêtés en 2035 ? Ah bon ? Je ne suis pas convaincu de l'utilité de cette décision. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les voitures électriques, c'est une absurdité totale et en plus, on construit une usine pour ses moteurs. Ça me met hors de moi ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

La question de l'accessibilité à une borne de recharge

- *« La voiture électrique, c'est pas pour nous à Dunkerque, c'est pour les parisiens. On vient d'acheter une voiture thermique, on ne s'est même pas poser la question. Dans nos immeubles, impossible de mettre des bornes de recharge. La seule chose intéressante c'est l'emploi. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis d'accord avec le projet mais ça ne marchera jamais si on n'a pas de bornes de recharge pour les véhicules électriques dans les immeubles collectifs ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Le problème du recyclage des batteries

- *« Comment on retraite les batteries des véhicules électriques ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Les batteries électriques sont-elles l'avenir ? En cause, le choix des matériaux »…*- Retour Carte T
- *« Une question se pose sur le reconditionnement des batteries et sur leur origine. »*- Retour Carte T
- *« Que deviendront les batteries une fois obsolètes ? C'est méga-polluant. Plutôt que de faire cette installation, il vaudrait mieux investir cet argent dans un projet qui agit vraiment pour le futur écologique et humain de la planète » - contribution internet 17/06/22*
- *« Je suis contre les batteries des voitures électriques qui sont polluantes ! Ailleurs aux Etats-Unis, en Asie, en Afrique ils vont continuer à l'essence, donc je ne soutiens pas. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je ne crois pas à la voiture électrique, chère et polluante avec les batteries et quand on voit les Allemands, ils reviennent au charbon ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Ils nous vendent un avenir écologique avec les voitures électriques mais n'en suis pas persuadé avec les batteries. Il faut faire la balance avec la création d'emploi. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je connais le projet, c'est bien. Mais est-ce qu'on a bien étudié l'impact environnemental des batteries du début à la fin ? » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

L'utilisation des terres rares et les conditions de travail des personnes qui les extraient

- *« Pour fabriquer ces voitures, il y a des pauvres gens qui extraient les minerais. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« les aimants des moteurs électriques sont fabriqués avec des terres rares. »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Y a-t-il des terres rares dans l'acier ? Cela remplace la production existante ? » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Le coût élevé des voitures électriques

- *« Une voiture électrique a un prix moyen de 40 000€ ».* - Retour Carte T
- *« Mon père ne va pas pouvoir rouler en thermique après 2035 ? C'est trop cher – mon père il va pas pouvoir en acheter une – il en a besoin pour aller travailler. »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Pourquoi les voitures électriques coûtent plus cher que les voitures thermiques ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« C'est trop cher et on n'y va pas assez vite. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Avec le boîtier de chargement qui coûte très cher pour une voiture électrique, je préfère mon vélo. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Aria préconise le maintien de la voiture à hydrogène car moins chère que la voiture électrique »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22

Les voitures électriques peuvent être à l'origine d'accidents car elles sont trop silencieuses

- *« Les voitures électriques, c'est mieux sur le CO^2 mais comme on ne les entend pas ça fait beaucoup de morts »* - Réunion cité éducative, 13/09/22

Le principe même de la mobilité à réinterroger

- *« L'idéal serait de ne pas faire la course à la production d'acier dévolu aux moyens de transport individuel et favoriser, comme à Dunkerque, l'autobus gratuit, par exemple ».* - *contribution internet 14/06/22*
- *« Modifier notre activité économique, telle est la gageure. Après le moteur thermique et ses conséquences, ne répétons pas la même erreur avec le véhicule électrique : espérons ! »* *contribution internet 14/06/22*
- *« Les voitures électriques ne font que déplacer le problème de la pollution émise par les voitures. (…) Les emplois créés ne compenseront en aucun cas les dégâts dus au réchauffement climatique créé par ce type de projet. »* - *contribution internet 17/06/22*
- *« Pas besoin de voiture ici, les transports sont gratuits. Ou alors des véhicules électriques partagés! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je ne crois pas au programme de véhicule électrique. On croit résoudre un problème en en créant un autre. Je prends quand même votre dépliant. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« le projet Arcelor Electryck Mardyck s'inscrit dans une évolution globale et forte du marché de la mobilité électrique (automobiles, camions, bateaux …) et du marché de l'énergie électrique pour divers usages (moteur, alternateurs, pour éoliennes par exemple) ».* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« il nous importe que ces aciers électriques contribuent à toutes formes de mobilité, à tous usages, car le développement de la voiture électrique ne peut être l'unique perspective, il nous faut changer nos modèles de mobilité, de déplacements, de transports. Et œuvrer pour une limitation des déplacements énergivores, y compris électriques. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« Plus tard, vous allez enlever les stations-service ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22

C - LA PROBLEMATIQUE DE L'ENERGIE

La problématique de l'énergie, avec son coût et sa disponibilité, est apparue comme une préoccupation majeure au fur et à mesure de la concertation en parallèle aux informations diffusées sur la crise énergétique. L'actualité sur les problèmes d'approvisionnement et de renchérissement de l'énergie était dans l'esprit de personnes interrogées et des interrogations ont émergé sur l'origine de l'électricité utilisées par le projet.

Pour la fabrication

- *« Face aux tensions sur l'approvisionnement et à l'augmentation du prix de l'énergie, Arcelor Mittal a-t-il la capacité énergétique de produire de l'acier ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Fabriquer cette voiture électrique c'est consommer autant d'énergie que le diesel. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Utilisez-vous les futurs apports d'électricité de la centrale de Gravelines ? »* - Retour Carte T
- *« Quels sont les fournisseurs d'électricité d'ArcelorMittal aujourd'hui et à l'avenir ? Sont-ils différents de ceux pour l'électricité du chantier ? »* - Retour Carte T
- *« L'électricité pourrait venir d'une production photovoltaïque sur le site. Quelles sources d'énergies renouvelables ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis très favorable au projet, mais vous n'aurez jamais assez de courant avec la crise actuelle de l'énergie ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Comment va-t-on fabriquer l'électricité et d'où viendra-t-elle ? »*- *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Toute cette fabrication sera-t-elle neutre en carbone ? »* - Retour Carte T

La disponibilité en électricité pour charger les véhicules électriques.

- *« On s'interroge sur l'opportunité d'abandonner le moteur thermique et de tout mettre sur l'électrique et on se demande comment on va pouvoir alimenter en électricité toute la*

demande. Nos 4 réacteurs de Gravelines ont plus de 40 ans et le temps que les futurs réacteurs d'EPR soient opérationnels, ça va être difficile à la fin de vie de nos réacteurs actuels. En Californie, on demande de ne plus charger les voitures électriques. » - Atelier environnement, 5/09/22

- *« C'est bien de passer à l'électrique, mais la facture va augmenter pour le consommateur même si on comprend que l'on doit faire quelque chose pour le climat. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« La voiture électrique ça pollue énormément, l'hydrogène c'est mieux. On fait tout pour que notre empreinte carbone soit très basse (friperie, téléphone reconditionné, consommation locale...) »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Et comment on va les charger ? j'ai entendu aux infos qu'on aura des coupures de 4h.* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je ne crois pas à l'électrique à cause de l'autonomie trop faible et avec le prix de l'électricité qui s'envole... J'ai une hybride. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je ne suis pas pour l'électrique, si tout le monde en a on ne pourra pas répondre à la demande pour les charger. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est dingue de faire des voitures électriques avec des coûts d'énergie pareils. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis contre la voiture électrique : trop chère et si je tombe en panne ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les voitures électriques, c'est mort, on ne va pas pouvoir les charger ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis contre la voiture électrique, contre les batteries. En Californie, en ce moment, il est interdit de brancher sa voiture électrique car il n'y a plus d'électricité. Je suis contre les éoliennes aussi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Et sur la problématique générale de la production d'électricité sur le Dunkerquois

- *« Je suis pour le nucléaire et le thermique et contre les éoliennes, à cause de leur faible rendement. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Vous feriez mieux de faire pour qu'on ait du gaz et de l'électricité ! Ces projets là c'est n'importe quoi ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les voitures électriques, c'est bien mais pour les recharger c'est compliqué. C'est pour cela qu'il faut bien entretenir les centrales nucléaires actuelles, sans en créer d'autres. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« J'ai reçu l'information dans ma boîte à lettres il y a 2-3 mois. Je suis bien informée aussi par la CUD ; je suis favorable à ce projet car je pense qu'on peut faire confiance à ArcelorMittal mais ce n'est pas le cas de tous les projets. Je suis très opposée à l'extension de la centrale de Gravelines, au nucléaire en général. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« La centrale de Gravelines ne suffira pas. C'est un projet qui va justifier une seconde centrale, j'ai peur pour l'avenir. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Et puis il y a les éoliennes, c'est monstrueux. Est-ce qu'on nous a demandé notre avis ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

D - LE FINANCEMENT ET LA SANTE ECONOMIQUE DU PROJET

Le financement et la santé économique du projet ont été évoqués, notamment la proportion de financement public et les contreparties associées.

L'origine des financements du projet

- *« Pour réussir cette transition vers une mobilité décarbonée, la France doit attirer des investissements dans de nouvelles chaines de valeur. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« ArcelorMittal c'est des capitaux étrangers ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Quelle est la part des capitaux étrangers dans cette entreprise ? On a le risque de délocalisation avec Mittal. »*
- *« Montant des subventions de l'Etat et de la CUD ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22

- *« Quel est le budget de ce projet ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Quelle proportion de financement AMF et public ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Quel investissement de l'Etat français dans cette usine ? »* - Retour Carte T
- *« Quelles aides pour ce projet ? (Etat, région, département, CUD), Quelles contreparties pour ces (éventuelles) aides ? (Emploi, approvisionnement, taxes,…) »* - Retour Carte T
- *« Concernant le financement du projet Electryck, nous regrettons de ne trouver que 11 courtes lignes dans le dossier complet de concertation. Les données chiffrées sur les apports hors Arcelor-Mittal ne sont pas indiqués, et rien ne permet de dire qu'un soutien de l'Etat via France 2030 est garanti. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« Des aides publiques substantielles existent déjà pour un site comme ArcelorMittal Mardyck, et plus globalement et plus largement encore pour tout l'ensemble du groupe en France. Elles vont encore augmenter puisqu'un financement public pour ce projet sera octroyé dans le cadre de « France 2030 ». (On) ne s'oppose pas aux aides publiques mais réclame, d'une part toute la transparence sur leur utilisation, d'autre part des engagements vérifiables en contrepartie : respect des engagements d'investissements, emplois à statut, politique sociale à la hauteur. »* - cahier d'acteur *du* 22/09/22

L'importance des investissements sur les lignes actuelles

- *« Il nous semble donc important d'obtenir, en marge de ce projet de ligne d'aciers électrique, des garanties d'investissements courants sur les lignes existantes, afin non seulement de garantir l'équilibre global du site, mais aussi la diversité de nos marchés. Car, la demande étant amenée à croitre sur nos différents marchés, il est pour nous primordial de garder une production diversifiée et d'éviter de devenir un site mono produit, option dangereuse en cas de retournement de marché. »* - cahier d'acteur *du* 22/09/22

Des interrogations sur la légitimité et la santé du projet

- *« plutôt que de voir les profits à court terme. je suis farouchement contre ce projet purement capitaliste. Devenez un peu responsable ». - contribution internet 17/06/22*
- *« Je me demande quelle est la part réelle de bénéfice pour l'environnement et le climat dans ce projet ? Quelle est la part de Greenwashing ? Et quels sont les bénéfices financiers qui vont être tirés à terme de ce projet ? »* - Retour Carte T
- *« si la voiture électrique ne se développe pas autant qu'escompté, cela peut-il mettre en cause la pérennité du projet en termes de débouchés ? » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Très bonne chose que cela crée de l'emploi dans la zone. Mais en est-on sûr ? va-t-il vraiment se faire ? son mari avait candidaté sans avoir été recruté en CDI à Mardyck. » - - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Dans un sens cela va apporter du travail, mais c'est quoi l'envers du décor ? » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Pourquoi avoir choisi l'usine de Mardyck, j'espère que le projet va se faire et ne sera pas abandonné ensuite ! » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Y-a-t-il d'autres projets comme celui-là prévus ailleurs par des concurrents ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Je comprends le désir de fabriquer des aciers spéciaux mais je ne crois pas à la pérennité du projet : déjà l'usine des dunes faisaient ce type d'acier et aujourd'hui qu'en est-il de l'atelier fermé et argent disparu et emploi également ? »* - Retour Carte T
- *« Quels sont les concurrents pour ces types d'acier ? »* - Retour Carte T
- *« Vous avez un monopole sur le Dunkerquois et vous allez imposer vos prix ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Intéressé pour voir ce qu'il est nécessaire pour créer un projet et voir si il est viable et pertinent. »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Nous sommes étudiants en commerce à l'ULCO, est-ce rentable d'investir dans des actions ArcelorMittal ? La sidérurgie n'est pas très attractive aujourd'hui à cause de la pollution. » - Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les gros pollueurs comme la Chine font ils quelque chose ? Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Une interrogation sur l'impact de ce nouvel acier sur le coût total de la voiture électrique

- *« Votre projet va-t-il réduire le coût des voitures électriques ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Si cet acier sert à réduire les coûts de rechargement des voitures électriques, c'est bien ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Combien coûte une bobine d'acier terminé ? »* - Retour Carte T

E - LES AUTRES UTILISATIONS ET DEBOUCHES POSSIBLES

Les autres utilisations et débouchés possibles de cet acier électrique sont interrogés

- *« Quelle est la proportion des autres usages de l'acier électrique ? »* Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Faîtes-vous de l'acier aussi pour les avions électriques ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« C'est important de dire les autres utilisations »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« en cas d'autres productions, la ligne de production va-t-elle être modifiée ? Par ex le refendage ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Quel pourcentage de la production destinée à la voiture électrique ? »* - Retour Carte T
- *« si la voiture électrique ne se développe pas autant qu'escompté, cela peut-il mettre en cause la pérennité du projet en termes de débouchés ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Le volume total d'acier produit par Mardyck va-t-il être augmenter ?

- *« Arcelor Mittal va-t-il augmenter sa production d'acier ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Il faut bien montrer qu'il y a encore de la fabrication d'acier galvanisé en même temps – ce n'est pas flagrant sur le schéma. »* Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22

Quelle évolution potentielle de la fabrication ?

- *« Est-ce qu'il y a une possibilité d'ouverture de lignes de productions supplémentaires d'acier électrique dans l'avenir ? »*- Atelier environnement, 5/09/22

L'acceptabilité de la localisation de cette nouvelle activité sur le Dunkerquois

- *« Le choix du site est-il approprié ? En cause, l'évolution du niveau de la mer. »* - *Retour Carte T*
- *« Si la production d'acier électrique c'est l'avenir, autant que ce soit à Mardyck qu'ailleurs. Cette production d'acier peut éviter la délocalisation de l'emploi, c'est toujours bon à prendre. »* - Retour Carte T
- *« Je suis satisfait que ce projet prenne pied en France, de plus à Dunkerque. Mittal aurait pu construire cette unité ailleurs en Europe ou dans le monde. Les équipes de Dunkerque ont été efficaces pour défendre le Dunkerquois. »* - Retour Carte T
- *« Nous sommes Bretons, en vacances à Dunkerque ; nous avons entendu parler du projet par un marin à Grand-Fort-Philippe. Ce sont des projets qui font vivre ; c'est pas trop tôt ! Il faut réindustrialiser la France. Nous sommes pour votre projet : quand on peut faire ça en France, c'est super ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Si ça crée de l'emploi c'est bien. J'ai choisi de vivre à Dunkerque depuis 2 ans parce que c'est une ville ambitieuse. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis convaincu qu'il ne faut pas que du tourisme à Dunkerque, il faut soutenir l'industrie, je suis pour le projet. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est super que ça se fasse à Dunkerque. C'est très bien pour le bassin d'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Qu'en est-il de la pollution supplémentaire engendrée par cette nouvelle unité de production ? Nous sommes déjà bien pollués dans cette zone ».* - Retour Carte T
- *« Elle a choisi d'investir en France, dans l'écosystème des Hauts-de-France, au plus près des sites de production de véhicules électriques. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

Des questions sur l'origine des matières premières, des coils et sur les clients

- *« Quel pourcentage de la production pour l'exportation ? »* - Retour Carte T

- *« D'où viennent les minerais et le charbon utilisés ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Avis favorable : d'où viendront les bobines à chaud ? Arcelor Dunkerque ? »* - Retour Carte T
- *« le savoir-faire de Dunkerque sur l'amont des aciers électriques ? Ils fournissent déjà St Chély »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« D'où viennent les équipements du chantier ? »*- Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22

La nature des aciers électriques et le process de fabrication ont été abordés

- *« En quoi cet acier "électrique" est-il différent d'un acier traditionnel (conductivité, densité, résistance à la corrosion) ? Est-il fabriqué avec de l'électricité par électrolyse ? Quel ampérage nécessaire ? (ou consommation en kWh par tonne produite). Sera-t-il prépondérant dans les voitures électriques (batteries, moteurs...) et pourquoi ? »* - Retour Carte T
- *« J'ai connu l'usine au début où nous avions installé des liaisons électriques de grande dimension pour les bacs d'électrolyse. Existent-elles encore ? Les bobines arrivent-elles de l'usine de Dunkerque ? »* - Retour Carte T
- *« En quoi l'acier électrique est-il différent des autres ? Il est utilisé pour les moteurs électriques mais quelles pièces exactement ? Les bobines ? Est-ce aussi utilisé dans d'autres éléments de la voiture ? »* - Retour Carte T
- *« Quelles sont les caractéristiques du métal pour les moteurs électriques ? - Retour Carte T*
- *« Qu'est-ce qu'une bobine d'acier ? »* - Retour Carte T
- *« Pourquoi du silicium ? Ça rend l'acier plus oxydable ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« les vernis qu'est-ce que cela représente en volume ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Le développement de l'acier électrique pourrait-il avoir un impact sur les aciers de structure et les aciers d'aspect ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Quel est le process actuel ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Quel type de vernis, de solvants ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« A quoi va servir le petit bâtiment à droite sur le plan ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Où seront les futures zones de stockage des produits finis ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Quel type de four sur les lignes de recuit ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Comment allez-vous coupler les lignes ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Quels sont les impacts sur les anciennes lignes de production ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22

L'organisation du chantier

- *«quel est l'ordre d'arrivée des lignes entre 2024 et 2025 ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Comment faire cohabiter les 500 ouvriers et les 100 postés ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Les équipes du chantier de la partie 1 vont être en activité pendant l'activité de la partie 2 ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« La phase aval va tourner pendant que la phase amont sera en fonctionnement ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Fournisseurs de la phase 1 durant la période intermédiaire ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22

II- LES IMPACTS DU PROJET SUR L'ENVIRONNEMENT

On observe un questionnement général sur le poids environnemental du process de fabrication et de l'utilisation du véhicule électrique comparé à l'économie carbone induite

- *« Quelles est la balance entre les émissions de CO^2 émis par la fabrication et les émissions de CO^2 évitées par l'utilisation de la voiture électrique ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22

Alliée à une interrogation sur la volonté d'Arcelor Mittal à poursuivre une recherche d'amélioration continue pour réduire son impact environnemental

- *« Arcelor Mittal France cherche-t-il à aller au-delà des seuils de la réglementation ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22

Sur les impacts, les principales réflexions se répartissent entre le bénéfice emploi/ environnement (A), la préservation des ressources (B) de la santé et du cadre de vie (C) et la question des nuisances et de la sécurité du site

A – LE BENEFICE EMPLOI/ENVIRONNEMENT

Une recherche d'équilibre associé à un certain fatalisme entre le bénéfice en termes d'emplois et le coût environnemental pour la population riveraine et plus largement du Dunkerquois.

- *« On critique les industries mais sans elles, pas d'emplois. Pas de fumée, pas d'emploi. Et puis les industries font de plus en plus attention à moins polluer. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis pour le projet et l'emploi mais pour moi, attention à la pollution ! aux fumées industrielles. Il faut arranger les choses rapidement. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Mon fils travaille chez ArcelorMittal Dunkerque, il est positif sur le projet. Il y en a marre de ceux qui ne veulent que les avantages et pas les inconvénients ; il nous faut de l'industrie. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Quelle tristesse toute cette pollution. Mais il faut être conscient que sans pollution, il n'y a pas d'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Pour avoir de l'emploi, il faut accepter les nuisances qui vont avec. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Nous sommes retraités ne connaissant pas le projet mais favorables s'il n'a pas d'impact sur l'environnement, et si oui, les minimiser. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Est-ce que c'est encore une usine polluante ? Car Dunkerque est déjà très polluée ; certes Arcelor donne beaucoup de travail sur la région, ce qui est positif. Est-ce que cela donnera du travail aux jeunes ? »* - Retour Carte T

Une interrogation sur les volumes et types de pollution induits par le projet sur un territoire défini comme déjà très pollué

- *« Quel est l'impact sur le site de Mardyck cumulé avec les activités existantes »* - Retour Carte T
- *« Est-ce qu'on va encore ajouter de la crasse ? A-t-on pris en compte la santé ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Arrivée en juillet. Je suis curieuse de ce projet mais va-t-il polluer ? car on a déjà 25 usines SEVESO ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Encore un projet industriel : attention à la pollution ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« S'agira-t-il d'un site SEVESO ? Le Dunkerquois est déjà suffisamment pollué comme cela (fumées, odeurs, bruit…) ».* - Retour Carte T
- *« Est-ce une usine polluante de plus ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Oui, le projet est bien mais c'est quand même de la pollution. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

- *« Quelle est l'incidence de ce projet sur la pollution en général par rapport à celle existant déjà, avec Arcelor et les autres usines implantées actuellement dans notre environnement ? Quelles sont les conséquences sur notre santé ? »* - Retour Carte T
- *« Arcelor pollue déjà énormément le Dunkerquois. Je m'oppose à ce projet qui ne fera qu'accentuer la pollution déjà présente. Une orientation vers des activités moins polluantes serait plus vertueuse pour le Dunkerquois. »* - Retour Carte T
- *« Quelle sera la pollution supplémentaire que nous aurons à subir (air, eau, etc.) ? »* - Retour Carte T

B - LA PRESERVATION DES RESSOURCES

La thématique de la préservation des ressources a été longuement abordée.

L'enjeu de la ressource en eau a été relevé à plusieurs reprises

- *« La question du pompage de l'eau et de son retraitement. »*
- *« Quelle va être la consommation d'eau pour ce projet ? »* - Retour Carte T
- *Y-aura-t-il une demande particulière dans le cadre de la loi sur l'eau ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Concernant la consommation d'eau – est-ce que tout a été fait pour la réduire ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Où sont prélevés les 350.000 M3 d'eau nécessaires au projet ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Quelle est la quantité d'eau consommée par ArcelorMittal qui est pompée dans le canal de l'Aa ? Est-elle retraitée ? Rejetée dans la nature ? »* - Retour Carte T
- *« Que deviennent les boues d'épuration des eaux industrielles avec l'ajout de l'acier électrique ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Quelle est la balance entre consommation et restitution ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Les eaux usées domestiques et industrielles de Mardyck peuvent-elles être valorisées ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Les entreprises peuvent-elles réutiliser les eaux du des entreprises voisines ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22

D'où viendra l'énergie nécessaire à la fabrication de l'acier électrique et au chantier ?

- *« Qui va fournir l'électricité ? »* - Retour Carte T
- *« Faites-vous quelque chose sur la chaleur fatale et le réseau de chaleur ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Au bout de combien de km, l'empreinte carbone de la voiture électrique a une neutralité environnementale ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Allez-vous remplacer votre flotte de camions thermiques par des camions électriques ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« AMF Europe annonce une baisse de 35% de ses émissions de CO2. Qu'en sera-t-il pour Mardyck une fois que la nouvelle ligne sera lancée ? Et ce sera une baisse par rapport à quelle date ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Y-a-t—il des études pour l'optimisation de la consommation et de la récupération d'énergie ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Le projet va dans le bon sens. Après la fonte de l'acier dans les fours, la chaleur produite sera-t-elle perdue ? »* - Retour Carte T
- *« Où va-t-on prendre l'électricité pour le chantier ? Electricité verte ? Quels fournisseurs ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22

La question de la réduction des consommations d'énergie et d'eau est posée

- *Il faut toutefois noter que le projet va entrainer une augmentation significative de la consommation d'eau (+ 30%) et d'électricité (+70%). »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« Quelles économies d'énergie, d'eau et d'électricité car on nous demande à nous les particuliers de faire des économies et vous ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22

La tri et le recyclage de l'acier

- *« L'acier vernis se recycle-t-il aussi bien que l'acier actuel ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Le vernis va-t-il nuire au fait qu'on puisse recycler l'acier en fin de vie ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Comment s'effectue le tri ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« L'acier électrique va-t-il être recyclable ? Peut-il se mélanger avec les autres aciers ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Qu'est-ce que vous allez faire des voitures thermiques (recyclage) ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Comment s'effectue le tri de l'acier aujourd'hui, en particulier pour les véhicules hors d'usage, et avec quelle efficacité ? Quels sont les différentes typologies d'acier pouvant être recyclés ensemble ? »* - Retour Carte T

Des questions sur l'actuelle biodiversité du site et sa préservation future

- *« Quel est l'impact du projet sur la faune et la flore ? »* - Retour Carte T
- *« Envisagez-vous une extension de vos lignes sur ce site ? la znieff est-elle menacée à terme ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« On aime venir travailler sur le site de Mardyck à cause de la nature. »* - Les deux visites biodiversité sur le site, 23/06/22
- *« Quel est l'impact de l'oxyde de fer (ancienne décharge jusqu'en 2000) sur les sols et les zones aquatiques ? »* - Les deux visites biodiversité sur le site, 23/06/22
- *« Quels genres d'espèces y-a-t-il sur le site biodiversité ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« le site de Mardyck comporte une grande et intéressante zone naturelle : 150 ha sur les 240 ha du site. Cette zone est classée ZNIEFF, et pas affectée par le projet Electryck dans sa version actuelle. Peut-on nous garantir que ces 150 ha naturels ne seront jamais réduits à l'avenir ? Nous le souhaitons car le Dunkerquois est pauvre en espaces naturels riches en biodiversité. Ces espaces sont à protéger absolument. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22
- *« Seuls 6 320 m² de bâtiments seront construits sur des surfaces déjà imperméabilisées. En plus de l'intérêt économique d'une telle mesure, cela permet de réduire l'impact environnemental du projet et de préserver la réserve ornithologique présente sur le site. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

C- LA PRESERVATION DE LA SANTE ET DU CADRE DE VIE

Les échanges sur la qualité de l'air ont principalement concerné les poussières, les COV, les émissions de CO2 et les effets sur la santé humaine

- *« Quel sera l'impact sur la pollution de l'air ? »* - Retour Carte T
- *« Le problème ce sont les poussières fines. Dans la mesure où ce projet n'annule pas de pollution, cela est un problème. »*
- *« Avez-vous des seuils concernant les rejets spécifiques de SOV dans l'atmosphère lors du vernissage ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Les rejets d'air sont traités, pas d'émissions de CO2 »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Va-t-on avoir plus de COV et d'ozone sur le site de Mardyck ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« En quoi le vernis est dangereux, pour la santé et pour l'environnement ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Y aura-t-il une augmentation de nuisances aux particules fines ? »* - Retour Carte T
- *« Quels types de particules fines seront filtrés par la tour ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« J'ai travaillé à Mardyck, je préfère ce site car sur celui de Dunkerque, il y a beaucoup de poussière. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Y-a-t-il des odeurs ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis étonnée que les données d'Atmo ne soient que sur la CUD et non sur le périmètre du territoire de la concertation qui est plus large que la CUD avec des zones rurales. »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Va-t-il y avoir un partenariat entre Atmo et Amf ? »* - Atelier environnement, 5/09/22

L'intégration paysagère de l'usine

- *« On en a marre du bleu »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Quelle sera la hauteur de la 3ème tour, j'habite Dunkerque, je la verrai de chez moi ?* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Quelle va être l'intégration paysagère de la tour ? »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« En tant que cycliste belge j'apprécie votre projet, parce qu'avec la nouvelle tour je vais encore mieux me repérer ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Il faut tout combiner : l'industrie et l'environnement. Le projet doit être compatible avec l'embellissement de la CUD. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Nous sommes voisins de l'usine. N'y-a-t-il pas quelque chose à faire par rapport à l'intégration paysagère du bâtiment ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Intéressant ce projet dans un bâtiment existant. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

D - LA QUESTION DES NUISANCES ET DE LA SECURITE DU SITE

La question des nuisances et de la sécurité du site ont majoritairement abordé le thème des transports, des nuisances sonores, des risques d'utilisation du vernis et des problèmes d'intrusions éventuelles sur le site.

Le transport des matières premières, des coils et des produits finis

- *« Concernant l'arrivage et l'itinéraire des camions : vont-ils suivre un chemin particulier car la route du pont est très dangereuse ? »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« y-a-t-il des perspectives ou des études pour augmenter la part ferroviaire des produits à livrer ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Je suis pour le projet ! il est bon pour l'environnement ; mon petit fils est dans le ferroviaire ; allez-vous aussi vous développer dans le ferroviaire ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Comment vont se faire les transports ? Par le train, c'est bien ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les transports employés seront-ils écologiques ? »* - Retour Carte T
- *« Le site de Mardyck procure un avantage stratégique car il permet l'optimisation des flux en provenance des fournisseurs, et à destination des différents clients constructeurs automobiles. Les lignes ferroviaires directes avec le site de Grande-Synthe et avec le réseau SNCF permettront de limiter les flux routiers en ajoutant un nouveau train d'expédition par jour. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

Des nuisances sonores réduites

- *« Quel est l'impact du trafic des camions sur le quotidien des habitants ?* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Y aura-t-il de nouvelles nuisances sonores la nuit ? »* - Retour Carte T
- *« Est-ce bruyant ? »* - Retour Carte T
- *« Les transports employés seront-ils écologiques ? »* - Retour Carte T

L'emploi du vernis soulève des interrogations

- *« Quel est l'impact environnemental du décapage et du vernissage ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Prière de m'informer sur le stockage du vernis. Quel est-il ? Quelles précautions sont à prendre pour le manipuler et le projeter sur la tôle. Quelles sont les maladies susceptibles de se produire ? Comment allez-vous stocker et évacuer les déchets dus à ce vernis ? »* - Retour Carte T
- *« Qu'est-il fait des vapeurs nocives ? »* - Retour Carte T
- *« Quelle est la capacité de stockage prévue et la quantité seuil pour le classement SEVESO ? » (réunion contexte)*
- *« Quel est le % de vernis pour devenir Seveso ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Pourquoi le stockage des vernis est-il éloigné ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22

La sécurité et la sûreté du site sont interrogées

- *« Si on travaille à Arcelor Mittal France quels sont les risques ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Quelle étude de danger sur Mardyck ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Le site fait-il l'objet d'un classement SEVESO et si des protections particulières sont prévues par rapport à la proximité d'autres sites industriels ? »*
- *« On a déjà 17 ou 18 Seveso, ce sera un site de plus ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Aucun autre projet SEVESO n'est prévu à proximité ? »*
- *« Il n'y a pas de protections particulières sur l'effet cocktail de tous les sites ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Le risque incendie a-t-il été pris en compte ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Vos études intègrent-elles les modélisations les plus récentes sur la montée des eaux liée au changement climatique ? Etes-vous en Zone submersible ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Avez-vous déjà eu des intrusions de personnes sur le site ? »*- Les deux visites biodiversité sur le site, 23/06/22
- *« Je n'ai pas confiance dans la sûreté d'ArcelorMittal vis à vis des attentats. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

III - LES ENJEUX SOCIAUX ECONOMIQUES DU PROJET

La création d'emplois et d'une nouvelle activité industrielle pérenne ont été saluées par les contributeurs.
En ce qui concerne la formation et le recrutement, la multiplication des projets fait craindre un problème de recrutement aux contributeurs. Plusieurs questions ont été mentionnées concernant la formation des futurs employés et son financement. D'autres interrogations ont émergé concernant le niveau des collaborateurs employés, les opportunités de stage, la motivation et la formation des jeunes et le recrutement des femmes.

L'ensemble des prises de positions et expressions sur ce thème se focalisent sur l'emploi en se répartissant autour de 4 item : la thématique de l'emploi (A), les qualifications attendues (B), la crainte d'une « compétition » de ressources humaines possible entre les lignes de fabrication actuelles et futures dans le domaine des ressources (C) la crainte d'une insuffisance de candidatures ? (D)

A – LA THEMATIQUE DE L'EMPLOI

Un satisfecit que ce projet crée de l'emploi

- *« En tant qu'ancien de Mardyck pendant 40 ans, j'ai accueilli avec satisfaction cette nouvelle ligne qui va créer des emplois. C'est l'avenir de l'automobile avec l'usine de batteries »* - *Retour Carte T*
- *« C'est une bonne nouvelle pour les jeunes : un emploi dans une très bonne usine respectueuse de l'environnement ».* - *Retour Carte T*
- *« Bravo pour ce développement industriel, écologique (CO2) et créant des emplois sur le Dunkerquois. Aucune objection à la création d'emplois »* - *Retour Carte T*
- *« Ayant un avis positif sur le projet, dû à la création d'emploi que l'ouverture des lignes va apporter ».*- *Retour Carte T*
- *« C'est bien d'agrandir, ça va créer de l'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est bien car c'est un projet autour de l'électrique et ça crée de l'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis un ancien intérimaire du site de Mardyck. C'est bien qu'il y ait du nouveau dans l'usine si ça peut lui permettre de maintenir l'activité. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis pour si ça crée de l'emploi et puis l'électrique, c'est bon pour la planète. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

- *« Les 100 emplois créés sont-ils des emplois directs ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« C'est bien ce projet, ça évolue, ça maintient l'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Si ça crée de l'emploi c'est bien et avec Verkor aussi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis un ancien prestataire d'ArcelorMittal, ça me rend nostalgique de parler de cela ! C'est bien pour le bassin d'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Très bonne initiative pour le marché de l'emploi sur le Dunkerquois. Nous allons bientôt tous rouler à l'électrique. »*- *Retour Carte T*
- *« Cela donnerait de l'importance à ArcelorMittal et procureraient des emplois pérennes de techniciens spécialistes. »* - *Retour Carte T*
- *« Je suis salarié de la centrale de Gravelines, ex-lensois. Il est nécessaire d'offrir plus d'emplois aux Dunkerquois et par-dessus tout, améliorer leur vie sociale. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« J'habite à Bergues, je suis au courant du projet. C'est bien pour des jeunes comme nous, il y aura plein d'emplois. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Et des candidatures émergent

- *« J'ai déjà postulé à un stand à Grande-Synthe. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est bien, ça fait de l'emploi, je cherche du travail ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je ne connais pas le projet ; mon fils est intérimaire chez ArcelorMittal Dunkerque ; mon second est en BTS électro-mécanique et pourrait être intéressé. Est-ce vraiment une création d'activité ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Vous proposez des emplois pour un jeune de de 19 ans de Grande-Synthe ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je prends l'information pour mon petit frère. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je vais donner le dépliant à des voisins qui cherchent un emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je sors d'une école d'ingénieurs et je cherche un emploi de cadre dans le domaine de l'énergie. Je suis critique sur les processus de management de certaines entreprises du secteur. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Est-ce qu'on peut en savoir plus ? On est à la recherche d'un emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je voudrais savoir si ArcelorMittal recrute. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis intéressée par les offres d'emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Avez-vous du travail pour moi ? sachant que je n'ai pas de diplôme. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Nous sommes de Roumanie, nous avons besoin d'un travail. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis en France depuis 5 ans. Je ne connais pas ArcelorMittal. Vous recrutez pour quels types d'emplois ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« J'adorerais participer à ce projet, travaillant actuellement dans la métallurgie sur le site d'Arcelor Dunkerque mais pour Dillinger. Ce projet m'accordera peut-être la chance de franchir les portes d'ArcelorMittal afin de pouvoir affiner mes connaissances ».* - *Retour Carte T*
- *« Y aura-t-il des emplois dans le domaine de labo. Exemple, contrôle qualité ou contrat BTS en apprentissage ? »* - *Retour Carte T*

La question spécifique de l'emploi des femmes chez Arcelor-Mittal

- *« Quel est l'emploi des femmes ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« J'ai beau être une jeune fille, j'ai toujours été intéressée par l'industrie. J'adore Mac Gyver ! Je suis à la recherche d'un emploi de maintenance, posté. Je vais envoyer mon CV. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« C'est bien d'avoir des projets qui créent de l'emploi. Pour ma fille qui dans 4 ans aura le bac ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis intéressée, mais je n'ai pas de diplôme. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

- *« Je suis dans une formation post bac principalement masculine, s'il y a une possibilité de recrutement de femmes et d'évolution de carrière pour nous je suis intéressée et j'essaie de venir après mes cours jeudi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

B- DES QUESTIONS SUR LES QUALIFICATIONS ATTENDUES

Des demandes de précision sur les différents niveaux de qualification attendus par le maître d'ouvrage.

- *« Quel sera le niveau des emplois créés car le recrutement est difficile aujourd'hui. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Les jeunes, c'est l'avenir mais quel niveau de formation est attendu ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je fais une formation en électro mécanique et je trouverai peut-être un emploi. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Est-ce que vous favorisez l'alternance ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Et puis il y a l'apprentissage qui transforme les jeunes. »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Je suis au chômage, et bénévole pour les migrants, c'est aussi pour eux ce recrutement ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je cherche du travail, je suis intéressé si ça donne du travail aussi à ceux qui n'ont fait que des petits boulots, et pas seulement aux jeunes diplômés. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Des interrogations sur le niveau et la formation attendus

- *« Je suis lycéen, en Seconde. Je ne sais pas encore ce que je vais faire plus tard. Je vais m'informer sur le projet. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je suis intéressée par les formations liées aux futurs emplois pour mes enfants et pour les convaincre de l'avenir des métiers techniques et de l'industrie. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Comment puis-je me former afin de correspondre à vos critères d'employabilité car ce projet m'intéresse. »* - *Retour Carte T*
- *« Qu'est-ce qu'il faut savoir pour faire les métiers à Arcelor Mittal ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« D'accord pour le projet mais il faut avant tout que les jeunes se forment pour pas dépendre des Chinois. En matière de formation, la commune, la région, le département... : faut que ça bouge ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Nous sommes intéressés pour les jeunes – en ayant un bac pro, vous êtes sûr d'avoir un emploi bien rémunéré et pas pénible – ils n'ont rien à voir avec ce qui se passait il y a 60 ou 70 ans. »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« La voie générale est aussi une piste – on peut espérer faire du scientifique et rester sur le dunkerquois. »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Je me préoccupe de la formation des jeunes »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Avez-vous un contact avec les universités locales ? »* - Atelier environnement, 5/09/22

Des réflexions et questions sur l'accueil fait aux candidats n'ayant pas le niveau bac

- *« Comment vous êtes capable d'accueillir des gens qui n'ont pas le niveau bac ?»* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Il faut le Bac, mon fils ne peut pas postuler »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« J'ai besoin d'un emploi rapidement ; j'ai une formation dans le domaine de l'électricité mais niveau pré-bac. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Travailler chez ArcelorMittal, c'est un emploi pérenne. ArcelorMittal n'a pas voulu de moi car je n'ai pas le bac. Ma femme travaille chez ArcelorMittal et mon copain dans l'industrie. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Pourquoi vous affichez le niveau bac – 50 à 56% des personnes n'ayant pas le niveau Bac ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Les personnes s'autocensurent d'elles-mêmes quand elles n'ont pas le niveau bac et n'imaginent même pas postuler. »* - Atelier emploi, 8/09/22

- *« Il existe des méthodes de recrutement non forcément axées sur le diplôme comme la MRS, méthode de recrutement par simulation »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Vous appliquez des méthodes d'évaluation des compétences et des habilités hors diplôme ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« L'entreprise a aussi cette responsabilité sociale de pouvoir former et embaucher des jeunes sans diplôme. »* - cahier d'acteur *du* 22/09/22

C – LA CRAINTE D'UNE « COMPETITION » RH POSSIBLE ENTRE LES LIGNES DE FABRICATION ACTUELLES ET FUTURES.

Des interrogations sur le risque de suppression d'emploi à moyen terme sur le site de Saint-Chély

- *« Quels risques pour St Chély ? »*
- *« Quelles sont les réactions des salariés de Saint-Chely d'Apcher au projet de Mardyck ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« quelle est la stratégie globale du groupe en France et en Europe ? D'autres usines du groupe ne seront-elles pas oubliées, menacées dans leur existence à terme ? Nous pensons par exemple au site de Saint-Chély-d'Apcher en Lozère. Cette entreprise industrielle majeure pour la Lozère, est régulièrement mentionnée (dans la presse spécialisée) comme étant une « concurrente » du site d'ArcelorMittal à Mardyck. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

Des interrogations sur l'évolution des emplois sur les chaînes de fabrication existantes à Mardyck

- *« Quel sera le nombre de salariés issus des lignes actuelles »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Y-aura-t-il des emplois de touchés sur les lignes de galvanisation ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Quel est le risque de suppression sur les productions actuelles ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Quels sont les effectifs supplémentaires prévus pour ces nouvelles lignes ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Quels seront les effectifs en poste ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« La direction envisage des mutations internes, de lignes existantes vers la nouvelle ligne de production. Il faut être très vigilant à ne pas affaiblir le savoir-faire sur le périmètre actuel. »* - cahier d'acteur *du* 22/09/22
- *« Y-a-t-il des salariés du site de Dunkerque qui postulent pour le projet ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Ceux qui vont partir de Galva seront-ils remplacés ? C'est anticipé et les recrutés sur Galva seront-ils formés ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Comment va être faite l'organisation sur Galva ? Les effectifs vont-ils être maintenus ? Des postés présents proposent leur aide pour définir l'organisation de Galva. »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Comment préserver et développer les compétences actuelles à Mardyck ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22

Les conditions d'emploi sur le chantier

- *« Concernant le chantier clos de démolition et de construction, se pose la question des entreprises intervenantes avec le statut des salariés concernés : sous-traitance en cascade, travailleurs détachés (?), avec la sécurité comme enjeu majeur. »* - cahier d'acteur *du* 22/09/22

D – COMMENT FAVORISER LES CANDIDATURES ?

Une pression à l'embauche sur ce projet, tant chez Arcelor Mittal que dans les entreprises locales sollicitées pour les différents chantiers du territoire

- *« On sait qu'il va y avoir des emplois. Vous n'êtes pas les seuls à créer des emplois. »* - Atelier environnement, 5/09/22

- *« Il va y avoir beaucoup de chantiers sur la région – les entreprises vont chercher où les ouvriers et prestataires ? (500 personnes pour Mardyck) – ca va être des entreprises locales ? Ça va être tendu. »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« La multiplicité des projets industriels ces prochains mois sur le dunkerquois va mécaniquement amener du dumping social, avec une concurrence sur les salaires, dans un bassin d'emploi qui risque d'être insuffisant pour répondre à la demande. »* - cahier d'acteur *du* 22/09/22

Des craintes exprimées sur le manque de candidatures sur les postes proposés

- *« On recrée des emplois trop tard pour moi et les jeunes sont partis ! »*
- *« Mais la question est : comment motiver les jeunes ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Nous sommes inquiets sur la visibilité des jeunes sur AMF, il faudrait les sensibiliser et mieux les accueillir »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Nous sommes intéressés par ce projet, c'est bon pour l'emploi. Mais est-ce que vous allez réussir à recruter ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Projet positif sur l'emploi, je travaille à la Centrale de Gravelines, mais je doute que les candidats préfèrent travailler plutôt que d'être au RSA. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Comment donner envie aux 27 ou 8,3% de chômeurs ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Ca ne se bouscule pas au portillon »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Et niveau recrutement, il y a beaucoup de chômage et vous ne trouvez pas. Ce sont des profils compliqués que vous cherchez ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Je vous plains car le recrutement n'est pas facile aujourd'hui ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Tous ces futurs emplois sur le territoire, ça va capter nos jeunes et dynamiser nos communes et les formations. Ça va être plus facile de leur dire de suivre une formation car il y a de l'emploi derrière. Ça permet aux jeunes de changer leur façon de penser. »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Il y a un manque de connaissances des élèves du monde de l'industrie »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« C'est bien pour l'emploi du Dunkerquois. Cependant je regrette que les lycées techniques soient vides alors que les universités sont pleines. Comment allez-vous faire pour les recrutements ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Des demandes de précision sur le montant des salaires

- *« Le salaire est de combien ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Pour ArcelorMittal, comme d'autres acteurs de la sidérurgie, de la métallurgie, et de l'industrie plus globalement, pose actuellement la problématique sérieuse de l'attractivité de ses métiers. Pour la CGT, au-delà de l'intérêt en tant que tel du métier et de son utilité, on ne peut ignorer les autres facteurs : La rémunération et les perspectives d'évolution de carrière, ainsi que les conditions de travail. »* cahier d'acteur *du* 22/09/22
- *« Le salaire fait partie de l'attractivité et de la reconnaissance ; les jeunes et les moins jeunes quittent AMF pour la chimie qui paye mieux »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« On est des métiers de 1ère ligne qu'on a besoin de valoriser. Ces projets ne fonctionnent pas si la dimension salariale n'est pas prise en compte. »* - Atelier emploi, 8/09/22

Des demandes pour venir sur site

- *« Proposez-vous des stages dans le domaine environnemental ? »* - *Retour Carte T*
- *« Je suis en BTS et intéressée pour un stage l'an prochain »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Prenez-vous des apprentis de moins de 18 ans ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Faîtes-vous des classes transplantées sur une journée ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Il faut organiser des visites d'entreprises de l'industrie »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Acceptez-vous des stagiaires de 3ème ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Pourquoi vous avez choisi ce métier ? »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« on est intéressés par une visite du site. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Des demandes de précision sur les postes recherchés ainsi que le processus et le calendrier de la campagne de recrutement

- *« Le type de postes recherchés ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Pourriez-vous nous donner des éléments sur les emplois qualifiés ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Il y a une campagne de recrutement ? »* - Séance d'ouverture, 24/06/22
- *« Vous lancez le recrutement quand ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Vous recherchez quels types de postes ? »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« C'est bien de proposer des emplois aux jeunes mais le processus d'embauche n'est pas très clair. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« vous allez faire un calendrier précis récapitulatif de 2020 à 2025 »* - Réunion à l'Ulco, 15/09/22
- *« Pouvons-nous avoir un descriptif précis des postes ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Quelle est l'échéance de mise en place des postes détachés sur le projet »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22

Des formations internes sont-elles mises en place ?

- *« Le digital lab est-il seulement ouvert aux salariés ?* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Comment prenez-vous en compte la transformation des emplois ?* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Peut-on postuler lorsqu'on n'a pas de compétence ? Proposez-vous des formations dans ce cas et qui les paie ? »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Comment allez-vous former le personnel ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Comment ça va se passer pour la formation sur St Chély d'Apcher ? »* - Séances avec les salaries des 1er, 3, 9, 16 et 17 /06/22
- *« Les formateurs externes pourraient-ils faire partie des formations AMF digital lab ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Quelles sont les formations existantes (mécanicien, électricien, opérateur de production) et celles qui n'existent pas (pilotage digital, programmation des nouveaux capteurs, data analyse)à faire ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Quelles sont les formations internes à Arcelor Mittal ? »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Nos métiers s'apprennent tout au long de la vie »* - Réunion cité éducative, 13/09/22
- *« Quels types d'emplois engendrera-t-il ? Où se feront les formations ? Quelles seront-elles ? »*- *Retour Carte T*
- *« Grâce à un parcours de formation sur des lignes en service, l'entreprise formera ses salariés en condition réelle. »* - cahier d'acteur *du* 21/09/22

IV - L'AMENAGEMENT DU TERRITOIRE

L'attente d'une vision globale du territoire et d'une coopération renforcée entre les acteurs du territoire est été exprimée.

- *« Le territoire doit travailler en commun »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Il y a une bonne dynamique de la CUD »* - Atelier emploi, 8/09/22

Sur l'éco-système automobile

- *« y-a-t-il des études de marché global sur l'ensemble de la filière de la voiture électrique ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« Il va falloir que la chimie vienne aussi dans la région pour la voiture. »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Les Hauts de France ont vocation à devenir un écosystème Voiture (Renauld, PSA…) »* - Atelier sidérurgie et mobilité, 7/07/22
- *« Pour la voiture électrique, tout est saucissonné – chacun a son petit projet – on peut s'interroger sur l'opportunité économique, le marché potentiel, va-t-il forcément évoluer ? c'est pas juste différents dossiers »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22

- *« Quid du recyclage des piles des voitures électriques ? Il faut avoir une vision globale de ce que représente comme impacts une voiture électrique. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Sur la gestion de la ressource en eau

- *« J'ai une question sur la très forte consommation en eau à mettre en parallèle avec les autres industries qui s'implantent en même temps ? »* - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- *« La consommation en eau passera à un total de 1350000 m3 par an, la nouvelle unité nécessitant 350000 m3 d'eau par an. Ce volume total est considérable, d'autant que d'autres projets (Clarebout par ex.) sont aussi gros consommateurs d'eau. Nous estimons que parallèlement au projet Electryck et autres projets dans le Dunkerquois, les collectivités, le GPMD, l'Etat devraient très rapidement bâtir et mettre en oeuvre un Plan global de gestion des eaux (potable, et industrielle). »* cahier d'acteur *du* 21/09/22

Sur la production et la consommation d'énergie

- *« On s'obstine à tout faire à l'électricité, on la paie de plus en plus cher, or il n'y en aura pas pour tout le monde. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- *« Il faut penser le système autrement car on sait déjà qu'on va manquer d'énergie. »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Sur les problématiques cumulées sur le territoire

- *« Avec une consommation de 350 000 m3, plus la demande énergétique, plus les rejets de composés organiques/COV (dus aux solvants) : ce qui nous inquiète, c'est le cumul des pollutions de toutes les industries réunies de Dunkerque. »* - Atelier environnement, 5/09/22
- *« Sur la ou les pollutions engendrées (dont celle de l'eau) ? L'hôpital d'à côté m'a dit qu'il y a 20% de plus de cancers à cause de la pollution de l'air »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*

Sur la politique de formation

- *« Manquent des statistiques sur les personnes et niveaux de diplômés sur la CUD »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« La sidérurgie évolue tout le temps, c'est l'emploi de demain »*- Atelier emploi, 8/09/22
- *« Les municipalités ont un rôle à jouer dans la formation »* - Atelier emploi, 8/09/22

Sur l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir

- *« Gros travail de donner envoie aux personnes de travailler dans l'industrie »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« A peu près 16 000 emplois d'ici 2023 sur le Dunkerquois »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Il faut travailler avec les bassins d'emplois en perte d'emplois – Donner envie de venir travailler et vivre à Dunkerque. »* - Atelier emploi, 8/09/22
- *« Et comment on va trouver des logements pour tout le monde à des prix abordables ! »* - *Rencontres de proximité 31/08 au 9/09/22*
- « Près du site de Versalis, des personnes en déplacement professionnel demandent régulièrement aux riverains comment se loger. » - séance de synthèse de la concertation 15/09/22
- « La question de la saturation des infrastructures routières qui desservent le territoire. » - séance de synthèse de la concertation 15/09/22

Synthèse des observations et propositions ayant émergé pendant la concertation

Lors de cette concertation peu de propositions amenant une évolution du projet ont été exprimées

Dans le domaine de l'opportunité et des alternatives de nombreuses questions, observations ont été portées au débat auquel le MO a répondu ou s'est engagé à poursuivre l'information du public. Sur les enjeux environnementaux des demandes d'amélioration du projet et de l'ensemble de l'organisation du site de Mardyck ont été exprimées pour renforcer les économies en énergie et en eau, pour une meilleure intégration paysagère mais c'est surtout les enjeux socio-

économiques en particulier l'emploi et le recrutement que les observations et les propositions ont été les plus fournies. Elles mettent en évidence des besoins de renforcements de la communication d'ArcelorMittal auprès des acteurs de l'emploi et de la formation sur l'évolution des métiers, les conditions de travail, auprès des jeunes pour les accueillir en amont des orientations professionnelles…
L'attente d'une meilleure information sur les évolutions du territoire, de ses problématiques (eau, énergie, pollution…), sur les projets industriels, sur l'éco-système automobile devrait conduire les acteurs locaux à renforcer leurs méthodes de communication, les adapter et à rechercher des moyens d'associer les populations à l'élaboration des orientations qui existe aujourd'hui entre acteurs du territoire sur:

- la gestion de la ressource en eau,
- la production et la consommation d'énergie,
- la politique de formation et de recrutement
- l'attractivité du territoire et ses capacités à répondre aux besoins de nouveaux salariés

Évolution du projet résultant de la concertation (le cas échéant)

Le projet des aciers électriques n'a pas fondamentalement évolué pendant la concertation mais le maître d'ouvrage a poursuivi en parallèle ses études d'impact et certaines d'entre elles ont pu impacter le projet. Ainsi, en cours de concertation, Arcelor Mittal nous a appris en séance qu'une de ces études d'impact était à l'origine de la modification du tracé de la voie ferrée pour préserver une zone humide présente sur le site. Par ailleurs les rencontres et les échanges ont permis au maître d'ouvrage de prendre conscience des attentes des enseignants et des jeunes pour connaitre ce projet et l'usine en général, de mieux appréhender la perception de la population sur l'intégration de l'usine dans le cadre de vie, sur la gestion de l'eau et de l'énergie et sur les conditions de travail et de recrutement au sein d'ArcelorMittal. Le maitre d'ouvrage doit maintenant étudier l'ensemble des contributions et propositions qui ressortent de cette concertation afin d'y apporter des réponses, et afin de confirmer certains engagements qu'il a pris durant la concertation.

Demande de précisions et recommandations au responsable du projet

Ce que dit la loi sur le principe de reddition des comptes : « Le maître d'ouvrage ou la personne publique responsable indique les mesures qu'il juge nécessaire de mettre en place pour répondre aux enseignements qu'il tire de la concertation. » (L121-16 CE) Concrètement, suite à la publication du bilan de la concertation par les garantes le responsable du projet ou la personne publique responsable de l'élaboration du plan ou du programme décide du principe et des conditions de la poursuite du plan, du programme ou du projet. Il précise, le cas échéant, les principales modifications apportées au plan, programme ou projet soumis à la concertation. Il indique également les mesures qu'il juge nécessaire de mettre en place pour répondre aux enseignements qu'il tire de la concertation. Le bilan de la concertation et les enseignements tirés par le responsable du projet doivent figurer dans les dossiers de demande d'autorisation et ces documents font donc partie des dossiers d'enquête publique ou de participation publique par voie électronique.

Précisions à apporter de la part du responsable du projet, des pouvoirs publics et des autorités concernées

Globalement la qualité des échanges et des éléments fournis par l'équipe projet ont permis de répondre à la majeure partie des questions ou remarques. Dans le document qui sera publié par ArcelorMittal en réponse à ce bilan, ces différentes réponses aux contributions du public devront être reprises. Cependant il reste **cinq points à préciser et approfondir par ArcelorMittal.**

1. **les impacts du projet sur les modes de production :**

des questions posées au cours de la concertation indiquent qu'il est nécessaire de fournir des précisions sur :

- le volume global prévisionnel annuel de production d'acier à Mardyck et sa répartition entre le galvanisé et l'électrique pour les 5 prochaines années
- le plan d'actions (investissements, ressources humaines …) que le maître d'ouvrage compte mettre en œuvre pour maintenir et ou développer :
  =la production d'acier galvanisé sur le site de Mardyck
  =la production en acier électrique sur le site de Saint Chély-d'Apcher.
- l'augmentation de la production d'acier électrique à Mardyck au-delà de 200t/an, est-elle possible ? et dans ce cas quels en seraient les impacts sur la production d'acier galvanisé de Mardyck et/ ou sur le site de Saint-Chély-d'Apcher ?

2. les débouchés, autres que la voiture électrique, de l'acier électrique

En cas de non développement de cette filière automobile, les participants de la concertation demandent vers quels autres utilisations pourraient être orienté cette capacité de production, quelles adaptations de la chaîne de fabrication seraient nécessaires.

3. les dispositifs environnementaux.

Les préoccupations environnementales exprimées n'ont trouvées de réponses complètes, que ce soit sur la mise en œuvre de dispositifs réglementaires applicables au projet et/ ou mis en œuvre de manière volontaire par ArcelorMittal, en l'absence du retour des études et de prise de décisions, mais doivent être apportées au cours de la concertation continue :

- Dès que l'équipe projet en disposera, les principaux résultats de l'étude de danger, sécurité et sûreté réalisées sur le site de Mardyck.
- Le plan d'actions de réduction des consommations et de récupération d'eau et d'énergie qui pourrait être amélioré pour les bureaux et l'usine de Mardyck (récupération pluviales, énergies renouvelables, chaleur fatale, récupération eaux grises…)
- Les actions envisagées pour intégrer au mieux l'usine d'un point de vue paysager.

4. l'emploi et le recrutement

Pour faciliter le recrutement et répondre aux questions posées un plan de communication est nécessaire pour porter à la connaissance des personnes intéressées au cours de la concertation continue,

- les mesures liées à l'emploi, applicables sur le site de Mardyck et envisagées par ArcelorMittal
- les modalités et les processus de recrutements éventuellement prévus pour recruter les personnes non titulaires d'un diplôme.
- le planning approximatif 2021/2025 des recrutements et/ou ouvertures de postes sur le site de Mardyck (électrique + galvanisation).
- les actions prévues pour valoriser le site de Mardyck et ses emplois sur le territoire.
- les actions, en place ou en projet, pour renforcer le recrutement et l'emploi des femmes.
- Les actions favorisant l'emploi local sur le chantier

5. Le chantier

L'organisation du chantier, les répercussions sur l'organisation de la production actuelle, les contraintes pour les salariés du site et les impacts (circulation, bruit…) pour les riverains ainsi que les retombées socio-économiques pour le territoire ont été très peu abordées par ArcelorMittal dans la concertation avec comme argument le fait d'être en amont des décisions et des faibles impacts probables. Ce point devra être développé pendant la concertation continue, des temps d'informations pour les salariés et les riverains sont à organiser ainsi que des ateliers afin d'anticiper les retombées socio-économiques et d'organiser les déplacements sur les communes proches.

Points à approfondir par les partenaires

1. L'ATMO

Communiquer « l'éclairage sur la qualité de l'air » sur la communauté de communes des Hauts de Flandre. Demande faite lors de l'atelier environnement cadre de vie

2. La CUD

Renforcer l'information des populations et l'adapter aux publics pour permettre de les associer à l'élaboration des projets du territoire sur les points suivants :

- l'accueil de nouvelles entreprises
- la gestion de la ressource en eau,
- la production et la consommation d'énergie,
- la politique de formation, et de recrutement
- l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir de nouveaux salariés, de répondre aux nouveaux besoins en logements, services
- les problématiques cumulées sur le territoire,

Recommandations des garantes pour garantir le droit à l'information et à la participation du public suite à cette concertation, et notamment jusqu'à l'ouverture de l'enquête publique

La concertation a été conduite dans de bonnes conditions par les équipes d'ArcelorMittal et de l'AMO. Si le porteur de projet décide de poursuivre son projet à l'issue de cette concertation, il est important que la dynamique engagée puisse se continuer,

Deux démarches complémentaires sont à poursuivre.

1. Organiser une réunion avec les participants de la concertation préalable réunion publique de « reddition des comptes ». Pour présenter le bilan de la concertation préalable des garantes, les réponses du maitre d'ouvrage, et l'avis que la CNDP formulera suite à la publication de la réponse du maitre d'ouvrage. .
   Proposer dans cette réunion le programme de concertation continue en précisant les étapes et les modalités, et mettre en débat cette proposition au cours de la réunion de reddition des comptes.

2. Continuer de rechercher des publics cible intéressés par la suite du projet (riverains, personnes en recherche d'emploi, enseignants, jeunes…) et à aller à la rencontre de ces publics, créer les conditions de dialogue (visites de site, rencontres de proximité…) pour permettre à la concertation continue d'être une nouvelle étape d'appropriation collective du projet des aciers électriques

Liste des annexes

- Annexe 1 Tableau des demandes de précisions et recommandations des garantes
- Annexe 2 Lettre de mission des garantes

Annexe 1 Tableau des demandes de précisions et recommandations des garantes

Réponses à apporter par le responsable du projet et les acteurs décisionnaires à la concertation préalable

Demande de précisions et/ ou recommandations JJ/MM/AAA	Réponse du/ des maître(s) d'ouvrage ou de l'entité responsable désignée JJ/MM/AAA	Délais dans lesquels les engagements pris seront tenus JJ/MM/AAA	Moyens mis en place pour tenir les engagements pris JJ/MM/AAA
Suites à donner à des interrogations ayant émergé mais n'ayant pas trouvé de réponse de la part d'ArcelorMittal			
1. Approfondir l'information communiquée sur les impacts du projet sur les modes de production : • *le volume global prévisionnel annuel de production d'acier à Mardyck et sa répartition entre le galvanisé et l'électrique pour les 5 prochaines années* • *le plan d'actions (investissements, ressources humaines …) que le maître d'ouvrage compte mettre en œuvre vis-à-vis de :* *=la production d'acier galvanisé sur le site de Mardyck* *=la production en acier électrique sur le site de Saint Chély-d'Apcher.* • *l'augmentation de la production d'acier électrique à Mardyck au-delà de 200t/an, est-elle possible ? quels en seraient les impacts :* *=sur la production d'acier galvanisé de Mardyck,* *=sur le site de Saint-Chély-d'Apcher*			
2. Préciser les débouchés, autres que la voiture électrique, de l'acier électrique que le maître d'ouvrage pourrait satisfaire en cas de non développement de cette filière automobile et les adaptations éventuelles de la chaîne de fabrication.			

3. Porter à la connaissance des personnes intéressées les dispositifs environnementaux applicables au projet et/ ou mis en œuvre de manière volontaire par ArcelorMittal au cours de la concertation continue : • *Dès que l'équipe projet en disposera, les principaux résultats de l'étude de danger, sécurité et sûreté réalisées sur le site de Mardyck.* • *Le plan d'actions de réduction des consommations et de récupération d'eau et d'énergie qui pourrait être amélioré pour les bureaux et l'usine de Mardyck (récupération pluviales, énergies renouvelables, chaleur fatale, récupération eaux grises…)* • *Les actions envisagées pour intégrer au mieux l'usine d'un point de vue paysager.*			
4. Porter à la connaissance des personnes intéressées au cours de la concertation continue, les mesures liées à l'emploi, applicables sur le site de Mardyck et envisagées par ArcelorMittal • *les modalités et les processus de recrutements éventuellement prévus pour recruter les personnes non titulaires d'un diplôme.* • *le planning approximatif 2021/2025 des recrutements et/ou ouvertures de postes sur le site de Mardyck (électrique + galvanisation).* • *les actions prévues pour valoriser le site de Mardyck et ses emplois sur le territoire.* • *les actions, en place ou en projet, pour renforcer le recrutement et l'emploi des femmes.*			
5. Préciser l'organisation du chantier : • *les répercussions sur l'organisation de la production actuelle, les contraintes pour les salariés du site et les impacts (circulation, bruit…) pour les riverains* • *les retombées socio-économiques pour le territoire ont été très peu abordées par ArcelorMittal.* • *organiser pendant la concertation continue, des temps d'informations pour les salariés et les riverains ainsi que des ateliers pour anticiper les retombées socio-économiques et organiser les déplacements sur les communes proches.*			

Suites à donner à des interrogations ayant émergé mais n'ayant pas trouvé de réponse de la part des autres acteurs			
1. L'ATMO *Communiquer « l'éclairage sur la qualité de l'air » sur la communauté de communes des Hauts de Flandre. Demande faite lors de l'atelier environnement cadre de vie*			
2. La CUD *Renforcer l'information des populations et l'adapter aux publics pour permettre de les associer à l'élaboration des projets du territoire sur les points suivants :* *- l'accueil de nouvelles entreprises* *- la gestion de la ressource en eau,* *- la production et la consommation d'énergie,* *- la politique de formation, et de recrutement* *- l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir de nouveaux salariés, de répondre aux nouveaux besoins en logements , services* *- les problématiques cumulées sur le territoire,*			

Recommandations portant sur les modalités d'association du public, sur la gouvernance du projet, sur la prise en compte des avis des participant.e.s			
1. Organiser une réunion avec les participants de la concertation préalable réunion publique de « reddition des comptes ». Pour présenter le bilan de la concertation préalable des garantes, les réponses du maitre d'ouvrage, et l'avis que la CNDP formulera suite à la publication de la réponse du maitre d'ouvrage. . *Proposer dans cette réunion le programme de concertation continue en précisant les étapes et les modalités, et mettre en débat cette proposition au cours de la réunion de reddition des comptes*			
2. Continuer de rechercher des publics cible intéressés par la suite du projet (riverains, personnes en recherche d'emploi, enseignants, jeunes…) et à aller à la rencontre de ces publics, créer les conditions de dialogue (visites de site, rencontres de proximité…)			

Annexe 2 Lettre de Mission des garantes

LA commission nationale du débat public CNDP

LA PRESIDENTE

Paris, le 17 mai 2022

Mesdames,

Vous avez été désignées garantes de la concertation préalable sur le projet de nouvelle chaîne de production d'aciers électriques à MARDYCK lors de la séance plénière du 6 avril 2022 de la Commission nationale du débat public (CNDP).

Je tiens à vous remercier d'avoir accepté cette mission d'intérêt général sur ce projet aux très forts enjeux environnementaux. Cette lettre de mission vous précise les exigences légales et les attentes de la CNDP. Elle est communicable au maître d'ouvrage, ainsi qu'à toute personne, afin de rappeler les fondamentaux du droit à l'information et à la participation.

La concertation préalable pour ce projet a été décidée en application de l'article L.121-8 du Code de l'environnement. Comme le précise l'article R.121-8 : « *lorsque la CNDP décide de l'organisation d'une concertation, elle en définit les modalités, notamment la durée et le périmètre (...) après consultation du maître d'ouvrage...* ». « *Le maître d'ouvrage (...) transmet à la CNDP une proposition de calendrier de la concertation et le dossier qui servira de base à celle-ci. La Commission se prononce dans un délai de 35 jours.* ».

Rappel des objectifs de la concertation préalable :

Le champ de la concertation est particulièrement large puisque l'article L121-15-1 du Code de l'environnement précise bien que celle-ci doit permettre de débattre :

- De l'opportunité, des objectifs et des caractéristiques du projet ;
- Des enjeux socio-économiques qui s'y attachent ainsi que de leurs impacts significatifs sur l'environnement et l'aménagement du territoire ;
- Des solutions alternatives, y compris pour un projet, de l'absence de mise en œuvre ;
- Des modalités d'information et de participation du public après concertation préalable.

Mmes Anne-Marie ROYAL et Anne DUBOSC
Garantes de la concertation préalable
Projet d'une nouvelle ligne de production d'aciers métalliques ArcelorMittal

Commission nationale du débat public - 244 boulevard Saint-Germain - 75007 Paris - France
Contact presse : +33 (0)1 44 49 85 54 – contact@debatpublic.fr - www.debatpublic.fr

Au regard du dossier de saisine et de son instruction, un certain nombre de questions se posent :

- Le MO présente son projet comme relevant d'enjeux stratégiques en matière de lutte contre le changement climatique et d'atteinte des objectifs de neutralité carbone de la France et de l'Union européenne au titre de sa contribution à l'essor du marché des véhicules électriques. Il conviendra lors de la concertation d'approfondir et de questionner ces assertions, notamment en élargissant le périmètre du débat à l'évolution du marché de production de l'acier électrique et ses impacts sur l'industrie sidérurgique : quelles implications sociales du développement de la voiture électrique? Quel bilan environnemental ? Etc.
- Les enjeux socio-économiques du projet, notamment en termes de création d'emplois sur le territoire, devront être abordés. Combien d'emplois seront créés ? Quel type de qualification pour ces emplois ? Quels impacts sur d'autres emplois du territoire (par exemple dans l'industrie des moteurs thermiques) ? Par ailleurs, il s'agira aussi de mettre le projet en perspective de la filière de production dans son ensemble (en amont avec l'extraction des métaux, production des substances chimiques utilisées... et aval : commercialisation, suite de la chaîne de production).
- Le MO, motivé par la volonté de se positionner rapidement sur le marché des aciers électriques, propose un calendrier particulièrement serré. Vous veillerez à ce que le droit du public à l'information et à la participation ne soit pas perturbé par la pression de ce calendrier.

Définition des modalités et du périmètre de la concertation préalable

Dans le cadre des articles L.121-8 et R.121-8 du Code de l'environnement, il appartient à **la CNDP de définir les modalités et la durée de la concertation, ainsi que de valider le calendrier et le dossier proposés**. L'organisation pratique de la concertation revient au maître d'ouvrage.

Pour mener à bien cette mission, vous devez réaliser **une étude de contexte**, c'est-à-dire l'analyse précise du territoire, des enjeux du projet et des publics concernés. Il est important que vous puissiez aller à la rencontre de tous les acteurs concernés (notamment riverains du tracé, usagers quotidiens, associations environnementales, chambres consulaires, acteurs économiques, collectivités territoriales, services de l'Etat, etc.) afin d'identifier avec précision les thématiques et les enjeux qu'il apparaît souhaitable de soumettre à la concertation, mais également les modalités d'information, de mobilisation et de participation les plus adaptées.

L'étude de contexte vous permettra de proposer **les modalités de concertation adaptées**, naturellement en collaboration avec la CNDP. Si le maître d'ouvrage est consulté sur vos propositions, il appartient à la CNDP, en séance plénière, d'adopter les modalités et la durée de la concertation. En l'espèce, il convient que la CNDP valide les modalités et la durée de la concertation.

Les enjeux de calendrier sont également cruciaux, car vous devrez proposer les meilleures façons de concilier le souhait du porteur de projet d'aller rapidement vers

le dépôt de sa demande d'autorisation du projet - mais qui ne pourra néanmoins être recevable que lorsque toutes les phases de la concertation auront été achevées (Cf. art L.121-1-1 A du code de l'environnement) - et d'autre part la nécessité de disposer de temps pour débattre de ce projet, de donner à tous les publics des informations complètes sur ses enjeux économiques, environnementaux, etc et de pouvoir répondre aux questionnements du public. Une concertation hâtive prendrait le risque d'être contre-productive de ce point de vue.

Vous accompagnerez également le MO dans sa constitution du **dossier de concertation**. Le dossier du maître d'ouvrage doit être complet et compréhensible pour présenter au public les objectifs du projet, ses alternatives, son opportunité et ses impacts. Il doit être complété par les éléments d'information émanant d'autres acteurs locaux afin de présenter au public une information pluraliste et contradictoire sur le projet. L'ensemble constitue le dossier de concertation.

Notez que vous serez invitées à réaliser une synthèse de votre étude de contexte et de l'ensemble des échanges pour expliciter votre démarche, la méthodologie de la concertation et son organisation. Cette synthèse, accompagnée du dossier et des modalités de concertation sera présentée à l'équipe de la CNDP, un mois avant d'être soumis à l'approbation du collège de la CNDP.

En votre qualité de garantes, il vous appartiendra de veiller au respect par le maître d'ouvrage des modalités définies par la CNDP, ainsi qu'au respect des principes de la participation par l'ensemble des participantes et participants. Vous devez rester à disposition du public pour l'informer de ses droits. Comme vous le savez, vous devez exercer votre mission dans le plus strict respect du principe de **neutralité.** Il exige de n'avoir aucune attitude, acte ou intervention témoignant de votre prise de position quant au projet, aux arguments exprimés ou acteurs de cette concertation.

Les dispositions de l'article L.121-16 du Code de l'environnement exigent que le public soit informé des modalités et de la durée de la concertation par voie dématérialisée et par voie d'affichage sur le ou les lieu(x) concerné(s) par la concertation au minimum 15 jours avant le début de cette dernière. Il vous appartient de veiller à la pertinence de ces choix afin que le public le plus large soit clairement informé de la démarche de concertation. La concertation ne peut donc s'engager moins de deux semaines après la validation des modalités par la CNDP. J'insiste ici sur le fait que **ces dispositions légales sont un socle minimal à respecter**.

Conclusions de la concertation préalable

Dans le mois suivant la fin de la concertation préalable, vous devez rédiger et publier votre **bilan**. Ce bilan, dont un canevas vous est transmis par la CNDP, comporte une synthèse des observations et propositions présentées par le public. Il présente la méthodologie retenue et votre appréciation sur la prise en compte de vos prescriptions par le maître d'ouvrage. Il précise les questions du public restées sans réponse et vos recommandations au maître d'ouvrage pour améliorer l'information et la participation du public. Ce bilan, après avoir fait l'objet d'un échange avec l'équipe de la CNDP, est transmis au maître d'ouvrage qui le publie sans délai sur son site ou, s'il n'en dispose pas, sur celui des préfectures concernées par son projet, plan ou programme (art. R.121-23 CE). Ce bilan sera joint au dossier d'enquête publique.

La concertation s'achève avec la **transmission à la CNDP de la réponse faite par le maître d'ouvrage** aux enseignements de la concertation, aux questions du public et aux recommandations contenues dans votre bilan, dans les deux mois suivants sa clôture (art. R.121-24 CE). Cette réponse écrite, à la forme libre, doit être transmise à la CNDP, aux services de l'Etat et publiée sur le site internet du maître d'ouvrage. Il vous est ensuite demandé de transmettre à la CNDP **votre analyse quant à la complétude et la qualité de ces réponses** au regard de vos demandes de précisions et recommandations. Un tableau à annexer à la décision vous sera proposé pour faciliter l'analyse.

Je vous demande d'informer le maître d'ouvrage que **la CNDP désignera un ou une garant.e pour garantir la bonne information et participation du public entre la réponse à votre bilan et l'ouverture de l'enquête publique** (L.121-14 du CE).

Relations avec la CNDP :

Comme vous le savez, la CNDP vous indemnise et vous défraie selon des montants fixés dans l'arrêté du 29 juillet 2019. La charge de l'organisation matérielle de la concertation revient au maître d'ouvrage.

Il est nécessaire que nous puissions conserver un contact étroit afin que vous nous teniez informés régulièrement du bon déroulement de la concertation. Je vous demande tout particulièrement d'informer mes équipes de la publication par le maître d'ouvrage des dates, du site internet et du dossier de la concertation. Le bureau se tient à votre disposition, notamment en cas de difficulté particulière liée à la concertation.

Enfin, de manière à vous permettre la meilleure prise en main de votre mission, votre présence est requise à une journée d'échanges avec la CNDP et d'autres garant.e.s. Cette journée sera l'occasion d'aborder dans le détail les différentes étapes de la concertation que vous allez garantir, et bien sûr, de nous poser toutes vos questions. Nous reviendrons vers vous dans les jours suivants.

Vous remerciant encore pour votre engagement au service de l'intérêt général, je vous prie de croire, Mesdames, à l'assurance de ma considération distinguée.

Chantal JOUANNO

Copies :
M. Matthieu JEHL, ArecelorMittal, Responsable du projet
M Georges-François LECLERC, Préfet du département du Nord

@debatpublic.fr
@CNDPDebatPublic
Commission nationale du débat (CNDP)

244 boulevard Saint-Germain - 75007 Paris - France

T. +33 1 40 81 12 63 - contact@debatpublic.fr
debatpublic.fr

ANNEXE 13. REPONSE AU BILAN DES GARANTS 2022

ENSEIGNEMENTS TIRES DE LA CONCERTATION PAR LE MAITRE D'OUVRAGE ET REPONSE AU BILAN DES GARANTES

Novembre 2022









Projet de production d'aciers électriques à Mardyck

Concertation préalable 20 juin au 22 septembre 2022



concertation-amf-electryck.fr

Table des matières

1. Présentation du projet Aciers électriques 4

1.1. Rappel des grandes lignes du projet 4

1.2. Le porteur du projet 5

1.3. Les raisons et le contexte du projet 5

1.4. Les installations du projet 5

1.5. Le calendrier prévisionnel du projet 6

2. L'organisation et le déroulement de la concertation préalable 8

2.1. Une concertation préalable menée sous l'égide de la Commission nationale du débat public 8

2.2. Les objectifs de la concertation 8

2.3. Le déroulement et les modalités de la concertation 9

Les modalités d'information 9

Les modalités d'expression et de participation 14

2.4. Les chiffres-clefs de la participation 20

3. Synthèse des contributions et réponses apportées par les maîtres d'ouvrage 21

3.1. Un projet globalement soutenu qui suscite des réactions contrastées de la part des participants. 21

3.2. Les formations, les opportunités d'emploi et le calendrier des candidatures au cœur des interrogations du public. 27

3.3. Un territoire préoccupé par les éventuels risques environnementaux et les nuisances potentielles du projet 30

3.4. Le métabolisme de l'installation et ses interactions avec le territoire largement interrogés 36

3.5. La concertation, un dispositif encore méconnu et parfois questionné par les riverains 39

3.6. La filière des véhicules électriques, un sujet de questionnement à la frontière du projet 42

3.7. Le procédé de fabrication des aciers électriques et leurs propriétés, un sujet technique qui a intéressé le public 45

3.8. Le financement du projet par l'État et les collectivités : à quelles conditions ? 47

3.9. Le chantier et les modalités de mise en service 47

4. Les enseignements de la concertation préalable 50

4.1. Enseignements tirés de la concertation par le maître d'ouvrage 50

4.1.1 Les enseignements sur le dispositif de la concertation 51

4.1.2 Les enseignements sur l'opportunité du projet 51

4.1.3 Les enseignements sur la mise en œuvre du projet 52

4.2. Mesures jugées nécessaires à mettre en place pour répondre aux enseignements tirés de la concertation 53

4.3. Les réponses des porteurs des projets aux demandes de précisions et/ou recommandations des garantes 56

Suites à donner à des interrogations ayant émergé mais n'ayant pas trouvé de réponse 56

Recommandations portant sur les modalités d'association du public, sur la gouvernance du projet et sur la prise en compte des avis des participants 61

5. Annexe : courrier à l'adresse de Patrice VERGRIETE, président de la CUD 63

Avant-propos

Ce rapport vise à informer le public des enseignements que le maître d'ouvrage du projet Aciers électriques à Mardyck tire de la concertation préalable. Une première partie rappelle les caractéristiques du projet. Une deuxième partie présente les modalités de la concertation préalable et les chiffres de la participation. Une troisième partie synthétise les interrogations, avis et suggestions du public émises au cours de la concertation, ainsi que les réponses apportées par ArcelorMittal France lors des réunions de la concertation ou encore sur le site Internet du projet. Enfin, les enseignements de la concertation tirés par le maître d'ouvrage et les mesures jugées nécessaires à mettre en place pour y répondre, notamment à l'aune des demandes de précisions et/ou recommandations des garantes, sont détaillés dans la quatrième partie.

1. Présentation du projet Aciers électriques

1.1. Rappel des grandes lignes du projet

Le projet Aciers électriques vise à produire 200 000 t d'*aciers électriques*[1] par an pour répondre à la demande croissante du marché européen des véhicules électriques. Situés en amont des constructeurs automobiles, les acteurs de la sidérurgie ont donc un rôle à jouer pour accompagner :

- L'objectif de neutralité carbone à l'horizon 2050, fixé par la loi française en cohérence avec l'Accord de Paris adopté en 2015 ;
- Le passage de la flotte de véhicules au « tout-électrique », accéléré par l'interdiction programmée de la vente de véhicules thermiques neufs d'ici 2035 dans toute l'Union Européenne.

Le projet est envisagé au sein du périmètre du site ArcelorMittal de Mardyck (département du Nord, région Hauts-de-France), dont l'activité existante de production d'aciers galvanisés et d'aciers décapés est conservée, et prévoit **l'extension des bâtiments d'usine** sur 6000 m² de terrains dont la plupart sont déjà imperméabilisés, ainsi que **l'extension du poste de conversion électrique.**

Dans l'état actuel du projet, la production d'aciers électriques a vocation à alimenter le marché des constructeurs automobiles, mais d'autres débouchés existent et pourraient bénéficier de ces nouvelles capacités : moteurs électriques ferroviaires, alternateurs pour équipements électro productifs (barrages hydroélectriques, éoliennes, …), équipements médicaux, etc.

À plus long-terme, le projet permettrait de consolider l'implantation de toute la chaîne de valeurs de l'e-mobilité sur le territoire des Hauts-de-France, et en particulier sur le Dunkerquois.

Le montant total de l'investissement est estimé à plus de 300 millions d'euros hors taxes. Si le soutien de l'État est demandé à travers le plan de relance France 2030, ArcelorMittal a d'ores et déjà prévu de financer la quasi-totalité du projet à partir de fonds propres.

[1] Les aciers électriques disposent de propriétés magnétiques et mécaniques exceptionnelles qui les rendent **indispensables à la fabrication de moteurs électriques**.

1.2.Le porteur du projet

ArcelorMittal est une compagnie mondiale sidérurgique et minière comptant 168 000 salariés dans plus de 60 pays. Sa filiale ArcelorMittal France est maître d'ouvrage des nouvelles lignes de production envisagées à Mardyck.

1.3.Les raisons et le contexte du projet

Dans le contexte de la lutte contre le changement climatique, les autorités publiques européennes se mobilisent en faveur de la décarbonation de l'ensemble des activités humaines. À ce titre, l'électrification du secteur de la mobilité constitue un enjeu stratégique puisque les activités de transport (personnes et marchandises confondues) étaient à l'origine de 31% des émissions de Gaz à Effet de Serre (GES) de la France en 2019.

Le **Parlement européen** a voté en juin dernier **l'interdiction de la vente de véhicules thermiques neufs sur tout le territoire européen à compter de 2035** afin de stimuler le développement de l'e-mobilité. Les constructeurs européens se sont déjà engagés sur cette voie et ont estimé que **leur besoin en aciers électriques pourrait quintupler d'ici à 2030** et **excéder les capacités de production européennes dès 2024**.

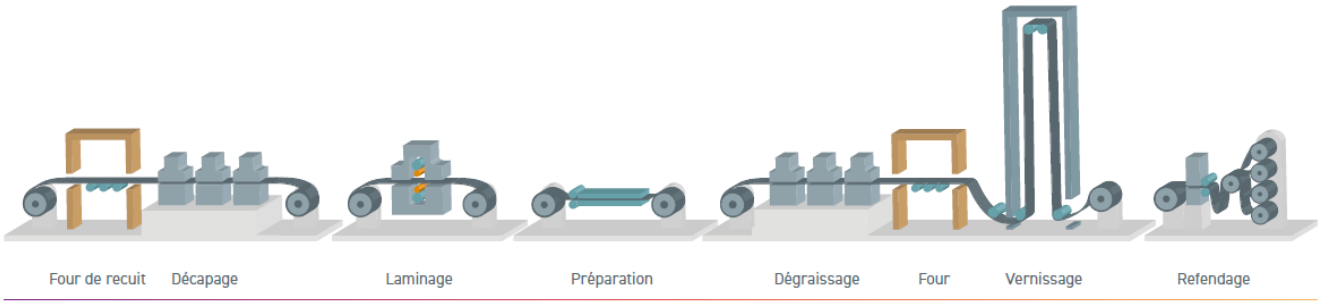
ArcelorMittal entend répondre à ce besoin en triplant ses capacités de production sur le territoire français (de 100 000t à 300 000t par an) à travers le projet Aciers électriques.

1.4.Les installations du projet

Le projet Aciers électriques serait composé des installations suivantes au sein du périmètre de l'usine de Mardyck :

- Cinq lignes destinées à la production d'aciers électriques, logées pour partie dans les bâtiments de l'usine actuelle, pour partie dans leur extension :
    - Ligne de recuit-décapage
    - Ligne de laminage
    - Ligne de préparation
    - Ligne de recuit-vernissage ;
    - Ligne de refendage ;
- Une unité de stockage de vernis, située dans un nouveau bâtiment de 600 m².
- La nouvelle station de conversion électrique, issue de l'extension de l'actuelle station pour les besoins des nouvelles lignes de production.

- Un tronçon de 350 m de chemin de fer permettant de relier les nouvelles lignes de production au réseau ferré interne d'ArcelorMittal.



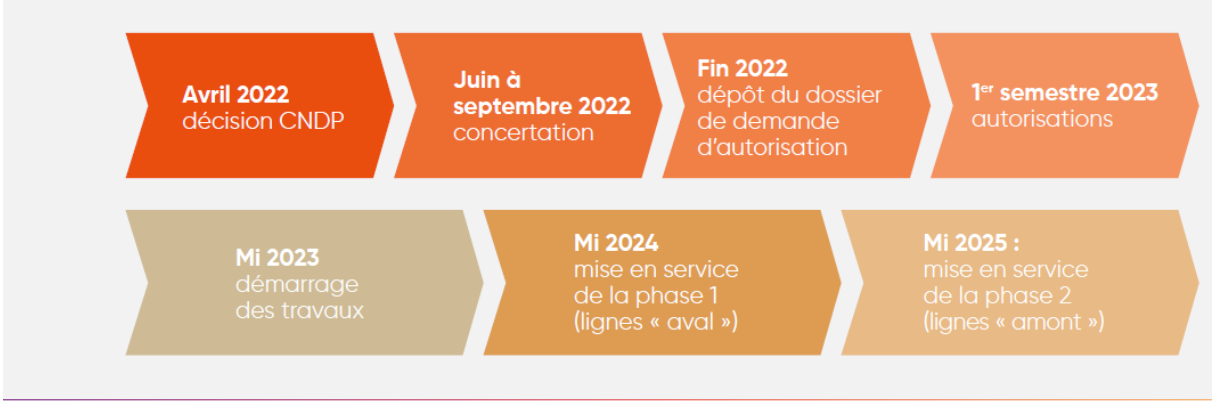
Nouveau procédé de fabrication des aciers électriques



Simulation visuelle non définitive de la tour et des extensions

1.5.Le calendrier prévisionnel du projet

Le calendrier opérationnel se découpe en plusieurs étapes détaillées dans le schéma ci-après.



Les étapes d'ici la mise en service envisagée

Il convient de souligner que **la mise en service des lignes de production s'effectuera en deux temps** afin de répondre aux besoins du marché européen dès 2024 :

- Mi-2024, mise en service des 3 lignes « aval » :
    - Ligne de préparation,
    - Ligne de recuit-vernissage,
    - Ligne de refendage,
- Mi-2025, mise en service des 2 lignes « amont » :
    - Ligne de recuit-décapage,
    - Laminoir réversible.

2. L'organisation et le déroulement de la concertation préalable

Du 20 juin au 22 septembre 2022 inclus, le projet de production d'aciers électriques sur le site de Mardyck a fait l'objet d'une **concertation préalable avec le public**, au cours de laquelle chacun était invité à s'informer et s'exprimer sur le projet. Cette concertation volontaire était ouverte à tous et en premier lieu aux habitants et riverains des communes directement concernées – Dunkerque, Armbouts-Cappel, Bourbourg, Cappelle-la-Grande, Coudekerque-Branche, Craywick, Grande-Synthe, Spycker, Téteghem-Coudekerque-Village ainsi que Brouckerque – et aux acteurs du territoire (élus des collectivités, acteurs économiques, associations, etc.).

2.1. Une concertation préalable menée sous l'égide de la Commission nationale du débat public

La concertation préalable est une procédure organisée en amont d'un projet susceptible d'avoir un impact sur l'environnement, le cadre de vie ou l'activité économique d'un territoire. Elle permet à chacun de s'informer, de poser des questions, de faire des suggestions, de débattre : pourquoi ce projet ? Comment sera-t-il réalisé ? Quels en sont les effets ?

Du fait du montant de l'investissement (plus de 300 millions d'euros), le projet a fait l'objet d'une saisine de la Commission Nationale du Débat Public (CNDP), en application de l'article L121-8 du Code de l'Environnement, qui a décidé de l'organisation d'une **concertation préalable avec désignation de garants**.

Par décision du 6 avril 2022, la CNDP a désigné deux garantes pour cette concertation, **Anne DUBOSC** et **Anne-Marie ROYAL**, en application de l'article L.121-7.

Durant cette phase de concertation volontaire, **Anne DUBOSC** et **Anne-Marie ROYAL** ont donc veillé à la bonne information du public et à la mise en œuvre de modalités adaptées à l'expression et à la participation de toutes et tous.

2.2. Les objectifs de la concertation

La concertation avait pour objectifs :

- D'**informer le public** sur la nature du projet ;
- De **recueillir les avis et observations** et **répondre aux interrogations du public** sur toutes les thématiques liées au projet : opportunité et impacts du projet en matière

d'environnement, déroulement et impacts potentiels des travaux, bénéfices du projet en termes de création d'emploi et de formation, etc. ;

- D'**enrichir la suite des études** en intégrant au mieux les besoins et attentes du public afin de finaliser le projet en vue de sa présentation à l'enquête publique.

ArcelorMittal France a notamment veillé à ce que les temps d'échange proposés dans le cadre de la démarche permettent d'aborder l'ensemble des thèmes évoqués dans le Code de l'Environnement soit :

- L'opportunité du projet, ses objectifs et ses caractéristiques ;
- Les enjeux socio-économiques qui s'y attachent ainsi que leurs impacts significatifs sur l'environnement et l'aménagement du territoire ;
- Les solutions alternatives, y compris l'absence de mise en œuvre du projet ;
- Les modalités d'information et de participation du public après concertation préalable.

2.3.Le déroulement et les modalités de la concertation

Une série de modalités d'information et d'échanges ont été mises en place pour permettre à chacun de s'informer et de s'exprimer sur le projet au cours de la concertation.

Les modalités d'information

Un dispositif d'annonce et d'information a été déployé sur les communes de Dunkerque, Armbouts-Cappel, Bourbourg, Cappelle-la-Grande, Coudekerque-Branche, Craywick, Grande-Synthe, Spycker, Téteghem-Coudekerque-Village ainsi que Brouckerque, conformément aux articles L. 121-16, L. 121-16-1 et R. 121-19 du Code de l'environnement.

L'avis d'annonce de la concertation

L'avis d'annonce de la concertation a été affiché dans les mairies des communes concernées, deux semaines avant l'ouverture de la concertation et jusqu'à sa clôture. L'affichage a été constaté par procès-verbal d'huissier de justice le **20 juin 2022**.

L’avis a également été publié le 20 juin 2022 dans deux journaux locaux : La Voix du Nord et Nord Littoral. Il a par ailleurs été mis en ligne sur le site internet de la concertation le 20 juin 2022.

AVIS DE CONCERTATION PRÉALABLE

en application des articles L121-1 et suivants, notamment le II de l’article L121-8 et R121-3 du code de l’environnement et conformément à la décision N°2022/44/ ACIERS ELECTRIQUES ARCELORMITTAL de la Commission nationale du débat public

Projet de production d’aciers électriques sur le site de Mardyck (59)

Objet de la concertation préalable

ArcelorMittal France organise une concertation préalable sur le projet de production d’aciers électriques sur le site de Mardyck, dans le département du Nord en application des articles L 121-8, L121-9 et R 121-8 du Code de l’environnement. Le projet consiste à créer :

- 5 nouvelles lignes de production d’acier électriques à l’intérieur des bâtiments de l’usine actuelle
- Une extension de 6 320 m2 du bâtiment existant de 67 000 m2
- 350 mètres de voie ferrée interne
- Une extension du poste électrique existant

Organisation de la concertation préalable

La concertation préalable décidée par la Commission nationale du débat public (CNDP) le 6 avril 2022 en application de l’article L-121-9 du code de l’environnement, est enregistrée sous la décision n°2022/44/ ACIERS ELECTRIQUES ARCELORMITTAL publiée au Journal officiel du 17 avril. Elle est consultable sur le site légifrance.fr https://www.legifrance.gouv.fr/jorf/id/JORFTEXT000045593798.
La concertation est organisée par le maître d’ouvrage sous l’égide de Mesdames Anne-Marie ROYAL et Anne DUBOSC, garantes désignées par la Commission nationale du débat public.

Durée de la concertation préalable

La concertation se tient du **lundi 20 juin 2022 au jeudi 22 septembre 202**2 inclus.

Périmètre de la concertation

Le périmètre de la concertation inclus les communes suivantes : Dunkerque, Armbouts-Cappel, Bourbourg, Bray-Dunes, Cappelle-la-Grande, Coudekerque-Branche, Craywick, Ghyvelde, Grande-Synthe, Grand-Fort-Philippe, Gravelines, Leffrinckoucke, Loon-Plage, Saint-Georges-sur-L’Aa, Spycker, Téteghem-Coudekerque-Village, Zuydcoote ainsi que Brouckerque.

Modalités de la concertation préalable

Pour l’information du public :

- **Un site internet** dédié à la concertation a été créé : www.concertation-AMF-electryck.fr
- **Un dossier de concertation** sur le projet, ses enjeux, son contexte, le rôle et les objectifs du maître d’ouvrage, est disponible sur le site internet www.concertation-AMF-electryck.fr, lors des rendez-vous de la concertation, et diffusé dans les mairies concernées par le projet
- **Une synthèse du dossier de concertation** est disponible sur le site internet, lors des rendez-vous de la concertation, et diffusée dans les mairies concernées par le projet.
- **Un dépliant d’information** doté d’un coupon T détachable, avec lequel le public peut envoyer des questions et contributions, est distribué aux habitants des communes de Dunkerque, Armbouts-Cappel, Bourbourg, Cappelle-la-Grande, Coudekerque-Branche, Craywick, Grande-Synthe, Spycker, Téteghem-Coudekerque-Village ainsi que Brouckerque. Il est également disponible sur le site internet de la concertation, lors des rendez-vous de la concertation, et mis à disposition dans les mairies concernées par le projet.
- **Une exposition** est prévue dans les mairies des communes de Armbouts-Cappel, Grande-Synthe, Spycker et lors des rendez-vous de la concertation

Pour l’expression du public (**renseignements à venir sur les dates, lieux et horaires sur le site** www.concertation-AMF-electryck.fr) :

2 réunions publiques en présentiel :

- Réunion publique d’ouverture à Dunkerque le 24 juin 2022
- Réunion publique de synthèse à Dunkerque le 15 septembre 2022

3 ateliers thématiques en présentiel :

- Atelier sur l’*Evolution de la sidérurgie et du site en lien avec la mobilité - Nouveaux process mis en œuvre à Grande-Synthe - 7 juillet*
- Atelier sur *Environnement - Cadre de vie » à Armbouts-Cappel - 5 septembre*
- Atelier sur la *Formation - Emploi » à Grande-Synthe - 8 septembre*

Des rencontres de proximité sont prévues :

- Sur le marché de Dunkerque et aux forums de rentrée des associations
- Sur la place Jean Bart à Dunkerque (*Boîte créative* sur le projet et la concertation)

Des réunions au cœur de la Cité éducative et de l’Université avec les jeunes de l’enseignement secondaire et universitaires sont en préparation.

1 visite Biodiversité du site du site de Mardyck, le 23 juin (modalités d’inscription sur le site www.concertation-AMF-electryck.fr).

- Des **avis, questions, contributions**, propositions peuvent être déposés sur le site internet www.concertation-AMF-electryck.fr, ainsi que via le coupon T détachable du dépliant faisant l’objet d’une diffusion toutes boîtes dans les communes de Dunkerque, Armbouts-Cappel, Bourbourg, Cappelle-la-Grande, Coudekerque-Branche, Craywick, Grande-Synthe, Spycker, Téteghem-Coudekerque-Village ainsi que Brouckerque
- Des **réponses** seront apportées dans le cadre des rencontres et/ou sur le site Internet
- Des questions peuvent aussi être adressées aux **garantes** : anne-marie.royal@garant-cndp.fr ou anne.dubosc@garant-cndp.fr

Bilan des garantes
À l’issue de la concertation préalable, dans un délai d’un mois, les garantes transmettent leur bilan à ArcelorMittal France qui le publie sans délai sur le site internet de la concertation. Ce bilan est également publié sur le site internet de la Commission nationale du débat public et sera joint au dossier d’enquête publique.

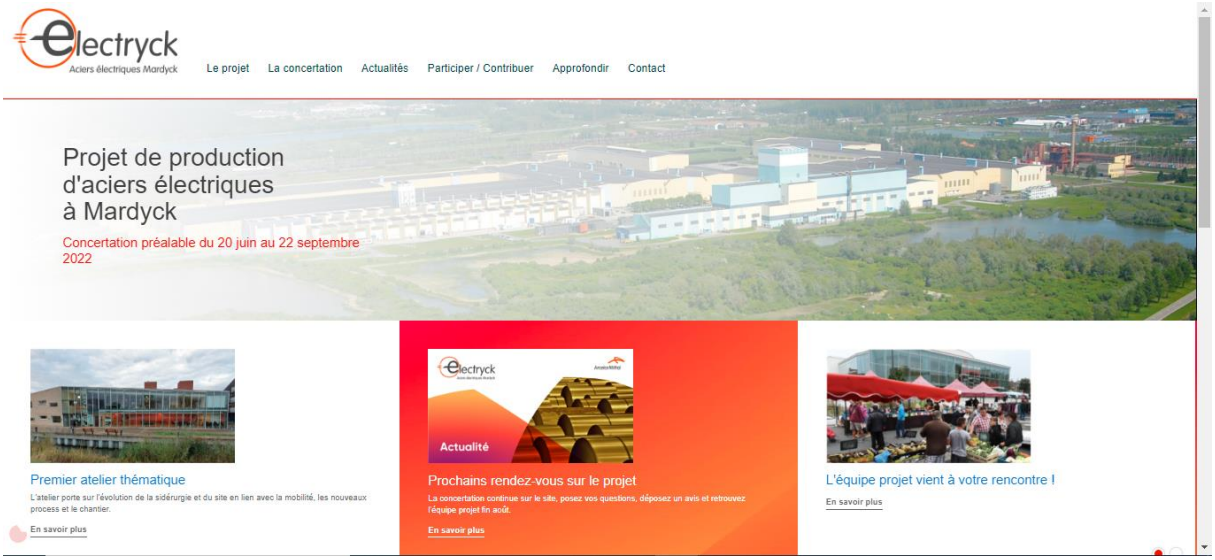
La réponse du maître d’ouvrage au Bilan des Garantes
La concertation s’achève avec la transmission à la CNDP de la réponse faite par ArcelorMittal France aux enseignements de la concertation, aux questions du public et aux recommandations contenues dans votre bilan, dans les deux mois suivants sa clôture (art. R.121-24 CE). Cette réponse écrite, à la forme libre, doit être transmise à la CNDP, aux services de l’Etat et publiée sur le site internet du maître d’ouvrage.

CONTACT :
ArcelorMittal France, Site de Mardyck, 3801, route de Spycker, CS 80129 – F 59792 GRANDE SYNTHE Cedex 1 - https://france.arcelormittal.com

Le site internet dédié à la concertation

Ouvert le 20 juin 2022, le site internet https://www.concertation-amf-electryck.fr/ a été conçu pour être un portail d’information sur le projet et sur la démarche de concertation, un outil de mobilisation des publics pour les différentes rencontres, un outil de participation et contribution du public et un outil de traçabilité des échanges tout au long de la concertation.

Outre les informations sur le projet Aciers électriques et la concertation préalable, le site rassemble tous les documents utiles à la concertation, produits avant ou pendant celle-ci. L'actualité du projet, son calendrier, les présentations et les comptes rendus des rendez-vous de la concertation y ont été mis en ligne au fil de la concertation.



Les spots radio

252 spots radio d'invitation à participer la concertation ont été diffusés sur **Delta FM, RDL Radio et Radio** 6 à raison de 84 messages sur chacune des antennes, répartis comme suit :

- En amont de l'Atelier du 5 septembre sur Environnement et cadre de vie : diffusion de 6 messages/jour sur chaque radio du 2 au 5 septembre,
- En amont de l'Atelier du 8 septembre sur Emploi et Formation : diffusion de 6 messages/jour sur chaque radio du 6 au 8 septembre,
- En amont de la Réunion de synthèse du 15 septembre : diffusion de 6 messages/jour sur chaque radio du 8 au 15 septembre.

Le dossier de concertation et sa synthèse

Document support de la concertation présentant l'ensemble des informations utiles à la concertation sur le projet, le dossier de concertation de 68 pages a été mis à disposition du public en ligne, sur le site internet de la concertation et en version papier (400 exemplaires) dans les mairies concernées, ainsi que lors des temps d'échange organisés dans le cadre de la concertation.

La synthèse du dossier de concertation de 12 pages a également été mis à disposition en ligne et dans les mairies concernées ainsi que lors des temps d'échange organisés dans le cadre de la concertation (3 000 exemplaires).



Le dépliant d'information

Un dépliant d'information synthétisant les informations essentielles sur le projet et la concertation a été distribué dans 78 000 boites-aux-lettres des communes directement concernées par le projet Aciers électriques (Dunkerque, Armbouts-Cappel, Bourbourg, Cappelle-la-Grande, Coudekerque-Branche, Craywick, Grande-Synthe, Spycker, Téteghem-Coudekerque-Village ainsi que Brouckerque), ainsi qu'à travers une diffusion dans ces communes, dans les lieux de vie du quotidien. Il était également mis à disposition dans les mairies de ces communes ainsi que lors des rendez-vous de la concertation, et téléchargeable sur le site internet de la concertation. La mairie de Mardyck a opéré un tractage supplémentaire pour s'assurer de la communication autour du projet.



L'exposition sur le projet

Une exposition dédiée au projet a été présentée lors de chaque temps de concertation. Composée de 3 panneaux, elle a permis de proposer au public des informations clés sur le projet, son contexte et la démarche de concertation préalable.

Cette exposition a également été proposée tout au long de la concertation dans les mairies de Armbouts-Cappel, Grande-Synthe et Spycker du 15 juin au 16 septembre



Le kit numérique d'information

En amont de l'ouverture de la concertation, un kit numérique d'information (constitué du dossier de concertation, de sa synthèse et du dépliant d'information en version numérique, ainsi que de bannières web), a été diffusé le 15 juin par les maîtres d'ouvrage à une cinquantaine de partenaires, acteurs économiques et collectivités ciblés, pour relais de l'information sur la concertation et le projet (annonces sur site internet et réseaux sociaux).

Cette diffusion a conduit à une communication sur la concertation et le projet Aciers électriques de la part de différents acteurs, notamment dans le magazine de la CUD.



CARNET ÉCO

ArcelorMittal investit pour un avenir plus propre

ArcelorMittal va créer une ligne de production d'aciers spéciaux pour les moteurs de voitures électriques, sur son site de Mardyck. Le sidérurgiste vient aussi de lancer son installation pilote qui captera le dioxyde de carbone. Deux innovations bonnes pour l'environnement et l'emploi.

300 millions d'euros pour la mobilité électrique

ArcelorMittal s'installe sur le marché de la mobilité électrique. Le sidérurgiste va investir 300 millions d'euros sur son site de Mardyck pour créer une unité de production spécialisée dans les aciers dits électriques, destinés à la fabrication des moteurs de véhicules électriques et hybrides.
D'une capacité de 200 000 tonnes par an, son démarrage est prévu pour 2024. Elle créera une centaine d'emplois.
Avec cette unité, soutenue par le plan de l'État France Relance 2030, ArcelorMittal contribuera à la réduction des émissions de CO_2 par le développement de la mobilité électrique, autour de laquelle une filière industrielle est en train de se créer dans la région, et dans le Dunkerquois en particulier avec l'usine de batteries Verkor (*lire notre Magazine #7*).

Comprendre le fonctionnement de l'installation pilote de captage de carbone avec le reportage de Corsaire TV

Innover pour l'acier décarboné

ArcelorMittal concrétise son engagement à réduire ses émissions de carbone dans une tour jaune de 22m de haut ensernant un entrelacs de colonnes de métal, tout juste mise en service sur son site dunkerquois. L'installation pilote « 3D » capte le CO_2 rejeté dans les gaz issus de la production d'acier. Les fumées passent dans des colonnes où un solvant en sépare le dioxyde de carbone, récupéré pour être envoyé dans des sites de stockage souterrains en mer du Nord. Combiné à de l'hydrogène, il peut aussi servir à fabriquer des carburants de synthèse pour le transport maritime et aérien, comme le prévoit le projet Reuze qui sera développé à Dunkerque.
L'installation expérimentale sera testée pendant douze à dix-huit mois. S'il s'avère efficace, l'essai sera transformé en une version à l'échelle industrielle permettant de capter, et d'éviter de rejeter dans l'atmosphère, un million de tonnes de CO_2 chaque année sur le site dunkerquois d'ArcelorMittal.
C'est une des solutions que va déployer le sidérurgiste pour atteindre ses objectifs de décarbonation : une baisse de ses rejets de CO_2 de 35 % en Europe d'ici 2030 et la neutralité carbone en 2050. Il travaille aussi à la réduction des émissions à la source en recyclant dans son process de l'acier usagé et en remplaçant le charbon par le gaz et l'hydrogène (*lire notre Magazine #6*). ArcelorMittal investira 1,3 milliard d'euros dans son usine dunkerquoise.
Créé grâce à un consortium composé notamment d'IFP Energies nouvelles et TotalEnergies, le pilote de captage de CO_2 met en œuvre une technologie applicable à d'autres secteurs industriels. Dunkerque est au cœur de l'innovation.

58 Magazine communautaire #8 S'INFORMER

19,2
En millions d'euros, le coût de l'installation pilote, dont 14,7 financés par l'Union européenne.

Plus de 500 recrutements en 2022

ArcelorMittal annonce 530 recrutements cette année sur ses sites de Dunkerque, Mardyck et, dans une moindre mesure Desvres, dans le Boulonnais.
Les offres concernent à 70 % des bacs à bac + 3 et à 30 % des bac + 5, pour des postes d'opérateurs, de techniciens, quel que soit le domaine, de managers et d'ingénieurs. 265 recrutements se feront en CDI, 85 en CDD et 180 en alternance. Les femmes et les personnes en reconversion sont bienvenues.
Offres à retrouver sur le site france.arcelormittal.com, sur LinkedIn et sur Facebook.

À Mardyck, le plus grand site français de stockage d'électricité par batteries

L'Établissement des Flandres de TotalEnergies à Mardyck poursuit sa reconversion depuis l'arrêt de son activité de raffinage en 2010.
Fin 2021, le groupe y a mis en service le plus grand site français de stockage d'énergie par batteries. Composé de 27 conteneurs de 2,5 MWh, il a une puissance de stockage totale de 61 MWh, dont 25 déjà disponibles. Le choix de TotalEnergies s'est porté sur Mardyck car le site dispose déjà des réseaux électriques nécessaires.

Cette installation est liée à l'augmentation de la part du renouvelable dans le mix énergétique français. S'il représente pour l'instant moins de 20 %, il devrait fortement croître dans les années à venir pour répondre aux enjeux de réduction de l'empreinte carbone. Or, ces énergies intermittentes nécessitent de grandes capacités de stockage.

RTE (gestionnaire du réseau de transport d'électricité) a lancé un appel d'offre début 2020 portant sur une capacité de stockage de 253 MWh en France. TotalEnergies en a remporté une partie, pour 103 MWh. « *Nous sommes fiers de mettre en service le plus grand site de stockage en France et d'apporter ainsi notre concours à RTE pour en garantir la stabilité et permettre un développement accru des énergies renouvelables* », déclare Vincent Stoquart, directeur « Renewables » (énergies renouvelables) de TotalEnergies.

59 Magazine communautaire #8 S'INFORMER

Les modalités d'expression et de participation

Au-delà de l'information sur le projet, des modalités ont été mises en œuvre pour permettre au public de demander des informations complémentaires, donner un avis, faire des suggestions.

Le coupon T intégré au dépliant d'information

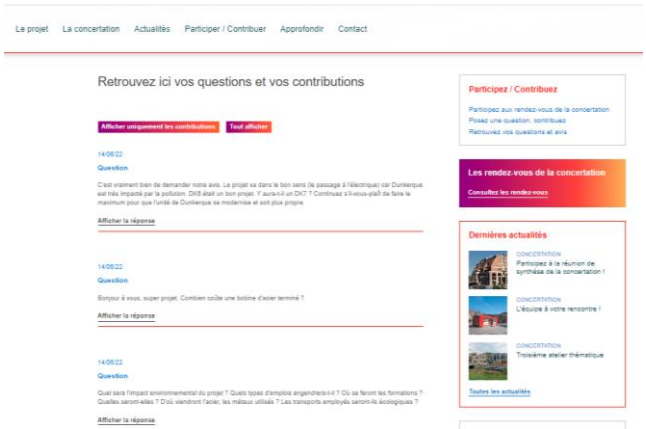
Un coupon à remplir, préaffranchi aux tarifs de la Poste, était attaché au dépliant d'information, permettant au public d'adresser des questions et avis par voie postale au maître d'ouvrage. 70 cartes T ont été reçues par la Poste et répondues sur le site internet et par mail individuel à ceux qui avaient indiqué leur adresse.



L'espace d'expression du site internet

Un espace était dédié sur le site internet de la concertation à l'expression des participants, leur permettant de déposer avis, contribution ou poser une question pendant toute la durée de la concertation :

- 70 cartes T retranscrites en ligne avec une réponse ;
- 2 avis publiés via le site internet ;
- 7 questions publiées via le site internet ;
- 3 contributions d'acteurs publiées via le site internet.



Les rendez-vous de la concertation

Les comptes-rendus des rencontres et replay des réunions d'ouverture et de synthèse de la concertation sont disponibles sur le site internet de la concertation, dans la rubrique *Les comptes-rendus et les replay des rendez-vous*.

Entre le 23 juin et le 15 septembre 2022, la concertation a donné lieu à une quinzaine d'évènements mêlant diverses modalités d'expression et de rencontres :

Deux visites biodiversité des sites de Dunkerque et Mardyck	**Jeudi 23 juin 2022**
Réunion publique d'ouverture (Dunkerque)	Vendredi 24 juin **de 18h30 à 21h**
Atelier n°1 – Évolution de la sidérurgie et du site en lien avec la mobilité, les nouveaux process mis en œuvre et le chantier (Grande-Synthe)	Jeudi 7 juillet, **de 18h30 à 21h**
Rencontre de proximité – Marché de Dunkerque	Mercredi 31 août, **de 9h à 12h**
Rencontre de proximité – Galerie marchande Auchan Grande-Synthe	Vendredi 2 septembre, **de 15h30 à 19h30**
Rencontre de proximité– Dunkerque en survêt' Dunkerque	Samedi 3 septembre, **de 14h à 17h**
Atelier n°2 – Environnement et cadre de vie (Armbouts-Cappel)	Lundi 5 septembre, **de 18h30 à 21h**
Quatre rencontres de proximité – Box créative, Place Jean Bart (Dunkerque)	Du 6 au 9 septembre, **par demi-journées**
Atelier n°3 – Formation et emploi (Grande-Synthe)	Jeudi 8 septembre, **de 18h30 à 21h**
Réunion de concertation à la rencontre des jeunes CM2, collégiens, lycéens dans le cadre de la Cité Éducative	Mardi 13 septembre, **de 14h00 à 15h45**
Réunion de concertation avec les étudiants – Université ULCO (Dunkerque)	Jeudi 15 septembre, **de 14h00 à 16h00**
Réunion publique de synthèse (Dunkerque)	Jeudi 15 septembre, **de 18h30 à 21h**

- **Visites biodiversité du site de Mardyck**



La maîtrise d'ouvrage a souhaité organiser deux visites des sites ArcelorMittal de Dunkerque et Mardyck avant la réunion publique d'ouverture de la concertation afin de permettre aux riverains et personnes intéressées de découvrir la variété de la faune et de la flore présentes sur les sites.

Les deux visites ont rassemblé au total 44 participants.

- **Réunion publique d'ouverture de la concertation**

La réunion publique d'ouverture de la concertation s'est tenue le vendredi 24 juin à Dunkerque. Ouverte à tous, elle a permis de présenter les porteurs de projets, le contexte, les ambitions et les principales caractéristiques du projet Aciers électriques, ainsi que les garants et les modalités de la concertation préalable. Elle a par ailleurs permis de répondre aux premières questions du public et de recueillir de premiers avis à travers de larges temps d'échange qui ont ponctué chacune des séquences de la réunion.

La réunion publique a réuni une trentaine de participants.



- **Ateliers thématiques**

Afin d'approfondir certaines questions en lien avec le projet, 3 ateliers thématiques ont été proposés au public.

Atelier thématique sur l'évolution de la sidérurgie et du site en lien avec la mobilité, les nouveaux process mis en œuvre et le chantier

Organisé jeudi 7 juillet, à Grande-Synthe, ce rendez-vous a été l'occasion d'échanger et réfléchir sur des sujets tels que le contexte de l'e-mobilité, les innovations de l'acier en rapport avec l'évolution de l'automobile, le process et les propriétés des aciers électriques ainsi que le chantier. Plusieurs pièces de moteurs électriques ont été présentées au public par un employé d'ArcelorMittal.



Luc MESSIEN, délégué général de l'Association Régionale de l'Industrie Automobile (ARIA), a participé à l'atelier en visioconférence, permettant de donner un éclairage sur l'évolution de l'e-mobilité vue par les constructeurs automobiles.

L'atelier a rassemblé une vingtaine de participants.

Atelier thématique sur l'environnement et le cadre de vie



L'atelier a été organisé le lundi 5 septembre, à Armbouts-Cappel. Il a permis de présenter les effets du projet sur l'environnement et le cadre de vie et de répondre aux questions du public à ce sujet. Il a aussi donné lieu à un temps d'échange, par sous-groupes de 6 à 10 personnes, pour creuser le sujet et engager un débat avec la tribune.

Plusieurs intervenants ont participé à la séquence d'exposés et d'avis :

- **Nicolas FOURNIER** président de l'Assemblée de Défense de l'Environnement du Littoral Flandre-Artois (ADELFA),
- **Hélène DEVILLERS**, directrice de l'ATMO (Observatoire régional sur la qualité de l'air),
- **Blanche MBANGUE**, Manager Support Environnement Risque Technologique du projet Electryck AMF,
- **Florian CITARELLA**, consultant pour Kaliès,
- **Hugues BAUDIN**, directeur du programme Aciers Électriques (AMF).

L'atelier s'est tenu en présence d'une vingtaine de participants.

Atelier thématique sur la formation et l'emploi



L'atelier s'est déroulé le 8 septembre 2022, à Grande Synthe. Les participants ont pu assister à des exposés sur le contexte économique et de l'emploi sur le Dunkerquois, sur les métiers de la sidérurgie et à un rappel sur le projet. Des travaux en sous-groupes de 6 à 10 participants ont permis d'engager le débat avec la tribune.

3 intervenants ont été invités à s'exprimer en tribune :

- **Emmanuelle LEROY**, directrice attractivité et emploi, Direction Générale Adjointe Economie et Attractivité CUD,
- **Isabelle BOURGEOIS-POTEL,** chef du département Leadership, développement, emplois, carrière (AMF),
- **Benjamin BRYGO,** coordonnateur du projet Electryck (AMF).

L'atelier a rassemblé une quarantaine de participants.

- **Rencontres de proximité**

Les maitres d'ouvrage sont allés à la rencontre du public sur ses lieux de vie du quotidien à travers deux rencontres de proximité :

- Rencontre sur le marché de Mardyck, le mercredi 31 août ;
- Rencontre dans la galerie commerciale d'Auchan, à Grande-Synthe, vendredi 2 septembre ;
- Rencontre à l'occasion de la fête des associations sportives « Dunkerque en Survêt' », à Dunkerque, le samedi 3 septembre ;
- Rencontres dans la box créative de la CUD, place Jean Bart, à Dunkerque, du 6 au 9 septembre.

Ces rencontres avaient pour objectif de venir présenter à un large public le projet et les modalités de la concertation, autour des panneaux d'exposition et de la documentation du projet, et d'inviter le public aux autres rendez-vous de la concertation préalable.

Plus de 400 dépliants ont été distribués à l'occasion de ces rencontres et près de 300 personnes se sont exprimées directement aux intervenants présents.







- **Réunion de concertation à la rencontre des jeunes CM2, collégiens, lycéens dans le cadre de la Cité Éducative**



La réunion à la Cité Éducative s'est tenue le mardi 13 septembre au sein du collège Lucie Aubrac de Petite-Synthe. Elle a été l'occasion de présenter le projet, ses objectifs en matière de lutte contre le changement climatique et ses impacts auprès d'un public comprenant notamment des écoliers et étudiants allant du CM1 jusqu'au lycée professionnel. Une présentation spécifique sur les besoins en formation et les emplois du projet était incluse afin de montrer les perspectives professionnelles chez ArcelorMittal.

L'événement a réuni 78 participants.

- **Réunion de concertation à la rencontre des étudiants à l'ULCO**



Organisée le jeudi 15 septembre à l'ULCO (Dunkerque), la réunion visait à présenter le projet, son contexte, son opportunité et ses effets à un panel d'étudiants ingénieurs. Elle a réuni 63 participants.

- **Réunion publique de synthèse de la concertation**



La réunion publique de synthèse a eu lieu le jeudi 15 septembre à Dunkerque. Après un bref rappel du projet, de ses caractéristiques et de ses impacts pour le territoire et un premier temps d'échange général, la maîtrise d'ouvrage a pu présenter les différentes interrogations soulevées par les participants à la concertation, que ce soit à distance, par le biais des cartes T ou du site internet, ou à l'occasion des rendez-vous d'information et d'expression. Le public a notamment eu l'occasion de compléter ou prolonger ce premier bilan.

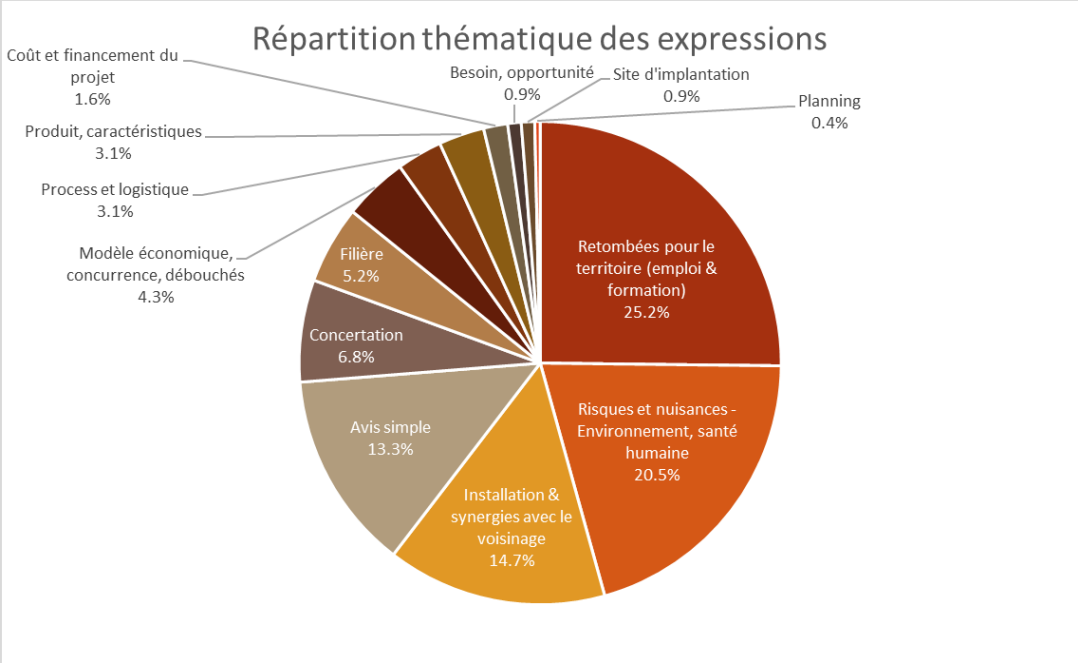
Environ 20 participants ont assisté à la réunion, dont les représentants de la maîtrise d'ouvrage.

2.4.Les chiffres-clefs de la participation

- **Environ 665 personnes** ont pris part aux rendez-vous de la concertation : 230 participants (hors ArcelorMittal) aux réunions de concertation, 44 aux visites biodiversité du site, 291 lors des rencontres de proximité,
- **410 salariés** ont participé aux réunions internes d'information sur le projet et la concertation,
- **81 expressions (cartes T, questions, avis, contributions) mises en ligne** sur le site internet de la concertation,
- Près de **580 utilisateurs** et plus de 1000 connexions au site internet
- Près de **265 téléchargements du dossier de concertation**, 166 de la synthèse et 116 du dépliant, sur le site internet de la concertation

3. Synthèse des contributions et réponses apportées par les maîtres d'ouvrage

Dans cette partie sont synthétisées les expressions du public formulées dans le cadre de la concertation (environ 560). Un retour global sur les expressions relatives à la pertinence et à l'opportunité du projet est proposé en début de partie ; d'autres paragraphes traitent les autres thématiques classées des plus fréquemment abordées au moins fréquemment abordées. La figure suivante présente l'ensemble des thèmes abordés et leur fréquence.



3.1. Un projet globalement soutenu qui suscite des réactions contrastées de la part des participants.

*Nombre d'expressions concernent l'**opportunité du projet**, ses **objectifs** et sa **viabilité**. Si leurs auteurs émettent souvent un avis positif, notamment du point de vue de l'emploi, des doutes subsistent sur la portée écologique du projet et sur la viabilité du projet dans le contexte actuel.*

Tous canaux d'expression confondus, la vaste majorité des points de vue (une centaine) relatifs à l'opportunité du projet font état d'un **soutien**. Plusieurs types d'arguments sont employés à cet égard :

- Les **créations d'emploi attendues** sont considérées comme une opportunité pour le territoire, et notamment pour les jeunes ;

- On estime que le projet accompagne le **dynamisme du Dunkerquois** et **sa modernisation** et participe à en faire un **territoire d'innovation**. La sémantique de ***l'avenir*** est mobilisée à plusieurs reprises par les contributeurs, et appuyée par le témoignage d'anciens employés ou riverains qui se réjouissent à l'idée d'un ***retour de l'activité*** ;

- L'émergence du marché des véhicules électriques, permis par le développement des capacités de production d'aciers électriques, permettrait de répondre en partie aux objectifs de **décarbonation de l'économie**.

Extraits d'avis/questions des participants :

« En tant qu'ancien de Mardyck pendant 40 ans, j'ai accueilli avec satisfaction cette nouvelle ligne qui va créer des emplois. C'est l'avenir de l'automobile avec l'usine de batteries. »

« Continuez, s'il-vous-plaît, de faire le maximum pour que l'unité de Dunkerque se modernise et soit plus propre. »

« Bonne nouvelle pour la création d'emplois sur le Dunkerquois. »

« Bravo pour ce développement industriel, écologique (CO2) et créant des emplois sur le Dunkerquois. »

« Favorable à l'implantation et au développement de l'outil industriel du lieu avec les défis à venir + maintien du bassin d'emploi. »

« Je suis satisfait que ce projet prenne pied en France, de plus à Dunkerque. Mittal aurait pu construire cette unité ailleurs en Europe ou dans le monde. Les équipes de Dunkerque ont été efficaces pour défendre le Dunkerquois. »

« Mon avis : encouragement pour les nouvelles lignes de production d'aciers électriques à Mardyck. Cela donnerait de l'importance à ArcelorMittal et procureraient des emplois pérennes de techniciens spécialistes. Tout ceci contribuerait, à partir des voitures électriques, à une diminution des émissions nocives pour l'environnement. Bravo ! »

« Le Dunkerquois est très dynamique pour assurer l'avenir de nos enfants, autant d'un point de vue économique qu'environnemental. Je suis fière d'habiter dans cette région. Bravo pour cette initiative et le courage qu'il faut pour faire changer les choses. »

« Content de voir le site reprendre de l'activité. Après y avoir débuté ma carrière, j'ai connu les arrêts de ligne (RCC, recuit sous cloche, étamage, CSU, …). Un nouveau projet est le bienvenu ! »

Comme les extraits précédents le montrent, nombre de participants se félicitent de la conciliation potentielle entre environnement et emploi mais d'autres modèrent ce propos et insistent sur le fait que **l'emploi ne se justifie pas quoi qu'il en coûte d'un point de vue environnemental**.

Extraits d'avis/questions des participants :

« On critique les industries mais sans elles, pas d'emplois. Pas de fumée, pas d'emploi. Et puis les industries font de plus en plus attention à moins polluer. »

« Pour avoir de l'emploi, il faut accepter les nuisances qui vont avec. »

« Les emplois créés ne compenseront en aucun cas les dégâts dus au réchauffement climatique créé par ce type de projet. »

« Un grand oui à toute proposition industrielle pouvant créer des emplois mais pas à n'importe quelle condition ! Pourquoi pas si c'est un projet de production propre. Si la production d'acier électrique c'est l'avenir, autant que ce soit à Mardyck qu'ailleurs. »

« L'emploi c'est bien, mais à quel prix pour l'environnement ? »

Poussé à son terme, l'argument est employé à travers **plusieurs avis défavorables au projet**, essentiellement par des habitants du territoire qui craignent que la mise en service des lignes aggrave la **mauvaise qualité de l'air** (poussières, odeurs) du Dunkerquois, dont ArcelorMittal France est tenu pour l'un des principaux responsables. D'autres avis traduisent une crainte de voir le territoire être entièrement destiné à la production industrielle et d'être soumis à davantage de **risques industriels**. D'autres contributeurs **mettent en cause la justification écologique** du projet et jugent que la voiture électrique pose d'autres problèmes (recyclage des batteries).

Extraits d'avis/questions des participants :

« De la part d'habitants soucieux : suivre les nuages de pollution, pas loin de la production... »

« Bonjour. Les voitures électriques ne font que déplacer le problème de la pollution émise par les voitures. Que deviendront les batteries une fois obsolètes ? C'est méga-polluant. Plutôt que de faire cette installation, il vaudrait mieux investir cet argent dans un projet qui agit vraiment pour le futur écologique et humain de la planète, plutôt que de voir les profits à court terme. Je suis farouchement contre ce projet purement capitaliste. »

« Le Dunkerquois est déjà suffisamment pollué comme cela (fumées, odeurs, bruit…). »

« Arcelor pollue déjà énormément le Dunkerquois. Je m'oppose à ce projet qui ne fera qu'accentuer la pollution déjà présente. Une orientation vers des activités moins polluantes serait plus vertueuse pour le Dunkerquois. »

« Pas de panique (…) mais sur 692 sites industriels SEVESO existants, 22 sont sur le territoire national dont 15 à Dunkerque. Alors continuons à sacrifier Dunkerque avec en prime une usine de batteries prochainement. Merci aux technocrates retranchés à Paris. »

À ce titre, **l'opportunité du choix du site** est remise en question à deux reprises (« OK pour l'emploi, mais pourquoi toutes les pollutions industrielles chez nous et rien chez les Bretons !? » ; « Le choix du site est-il approprié ? En cause, l'évolution du niveau de la mer. »)

Pour se prononcer, une dizaine de participants souhaite que **l'objectif du projet soit justifié à travers davantage d'estimations et de données** sur son impact réel en matière de **décarbonation** et de **réduction de la pollution** liées à l'usage de la voiture électrique.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Quel est le retentissement écologique sur le plan local, régional, national ? »

« Quelle est l'incidence de ce projet sur la pollution en général existant déjà, avec Arcelor et les autres usines implantées actuellement dans notre environnement ? »

« Y aura-t-il une augmentation de nuisances aux particules fines ?»

« Je me demande quelle est la part réelle de bénéfice pour l'environnement et le climat dans ce projet ? Quelle est la part de greenwashing ? »

« Aucune donnée sur la production de CO2 ou de particules, et s'il y a un impact sur la biomasse. »

« Quel est l'impact environnemental précis de la construction des voitures électriques ? »

« Toute cette fabrication sera-t-elle neutre en carbone ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Concernant le **bilan carbone net du projet**.

La création de lignes de production d'acier électrique vise à soutenir la croissance du marché des véhicules individuels électriques, conformément à la stratégie européenne entérinée par le paquet « Fit for 55 » et par la récente décision du Parlement Européen d'interdire la vente de véhicules thermiques neufs dans l'UE d'ici 2035. A ce titre, les émissions annuelles de GES directes des nouvelles lignes de production (9 700t de CO_2/an, soit 15% des émissions

actuelles du site de Mardyck), seront largement compensées[2] par l'électrification progressive du secteur des transports, responsable aujourd'hui de 31% des émissions de GES en France (136 Mt en 2019).

Concernant les émissions d'**autres polluants**.

L'activité de production d'aciers électriques bénéficiera en outre des meilleures techniques existantes pour minimiser son impact environnemental. Un filtre à manche sera ainsi installé sur la ligne de décapage afin de capter les poussières de grenaille, et un oxydateur permettra d'éliminer les composés organiques volatils issus de l'étape de vernissage. Les rejets de polluants atmosphériques liés au fonctionnement des nouvelles lignes seront donc réduits au minimum. Les études environnementales sont en cours, elles seront consultables par tous et mises en ligne notamment sur le site de la préfecture et sur le site de la concertation, dans le cadre de l'enquête publique qui devrait se tenir courant 2023.

Les **débouchés du projet** dans la mobilité légère ont suscité plusieurs questions et avis, notamment pour saluer le choix de la maîtrise d'ouvrage d'exploiter cette voie mais aussi pour **suggérer d'autres pistes de débouchés**.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Très bonne initiative […]. Nous allons bientôt tous rouler à l'électrique.»

« Je suis impressionnée par les progrès réalisés en matière de sidérurgie pour les pièces automobiles. »

« Pour quelles pièces du moteur électrique l'acier électrique est-il utilisé ? Est-ce aussi utilisé dans d'autres éléments de la voiture ? »

« Allez-vous fabriquer des aciers spéciaux pour roues de TGV ? »

En revanche, certains participants s'interrogent sur la **concurrence et la viabilité du marché** des aciers électriques, en particulier vis-à-vis de l'augmentation des coûts de production (prix de l'énergie)

[2] Consulter par exemple les conclusions de l'ADEME : Le véhicule électrique dans la transition écologique en France, 2017

Extraits d'avis/questions des participants :

« Quel pourcentage de la production destinée à la voiture électrique ? »

« Quel pourcentage de la production pour l'exportation ? »

« Les voitures électriques et les batteries sont-elles vraiment l'avenir ? »

« Quels sont les concurrents sur ce marché ? »

« Quel impact des marchés de l'énergie sur le projet ? »

« Je comprends le désir de fabriquer des aciers spéciaux mais je ne crois pas à la pérennité du projet : déjà l'usine des dunes faisaient ce type d'acier et aujourd'hui qu'en est-il de l'atelier fermé et argent disparu et emploi également ? »

« C'est bien ce projet mais avec la crise de l'énergie, on ne voit pas bien comment ça peut tenir! »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Les études les plus récentes estiment que le marché des aciers électriques pourrait quintupler d'ici 2030, porté notamment par le marché des véhicules électriques individuels. S'il est impossible de connaître à l'avance le développement réel de ce marché, des signaux tangibles montrent sa croissance actuelle :

- L'interdiction de vente de véhicules thermiques neufs en vigueur dès 2035 sur tout le territoire européen ;
- L'investissement massif des constructeurs automobiles pour développer et améliorer les lignes de production de voitures électriques.

AMF compte d'autre part s'appuyer sur d'autres marchés porteurs tels que les moteurs électriques de taille industrielle (unités de production électrique, matériel ferroviaire) ou d'autres débouchés « tel que les générateurs pour les éoliennes. La diversité de ces débouchés assure plusieurs alternatives en cas de retournement conjoncturel de marché ou de participer à la production d'électricité qui pourrait contribuer positivement contre la crise de l'énergie.

La production est destinée à nos clients en Europe. Les principaux concurrents en Europe sont Thyssenkrupp et Voestalpine, mais les plus importants fabricants sont en Asie (Chine, Corée du Sud et Japon).

3.2. Les formations, les opportunités d'emploi et le calendrier des candidatures au cœur des interrogations du public.

*Les **retombées pour le territoire (emploi) ont rassemblé plus du quart des 556 avis et questions** formulées au cours de la concertation, indiquant que cette thématique est la première des préoccupations du territoire.*

Les contributeurs ont notamment demandé des renseignements supplémentaires sur le type des emplois proposés et le calendrier de candidature. Beaucoup ont d'ailleurs manifesté à cette occasion leur intérêt pour l'entreprise et le projet.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Y aura-t-il des emplois dans le domaine de labo (contrôle qualité) ou contrat BTS en apprentissage ? »

« Quels types d'emplois génèrera le projet ? »

« Ayant un avis positif sur le projet, dû à la création d'emploi que l'ouverture des lignes va apporter. J'adorerais participer à ce projet, travaillant actuellement dans la métallurgie sur le site d'Arcelor Dunkerque mais pour Dillinger. Ce projet m'accordera peut-être la chance de franchir les portes d'ArcelorMittal afin de pouvoir affiner mes connaissances. Hâte d'avoir d'autres informations. »

« Les postes évoqués concernent-ils le lancement des lignes de production amont et aval à partir de 2024 ?»

« Quelles modalités de travail des postes à pourvoir, notamment en matière d'horaires ? »

« J'ai eu un accident du travail, j'ai beaucoup travaillé dans l'industrie et je suis toujours intéressé. Quels profils recrutez-vous ? Je viendrai à l'atelier du 8 septembre. »

La question des types d'emplois est prolongée par les **interrogations sur les opportunités de formation** et sur les **contraintes ou difficultés liées au processus de recrutement**. L'atelier formation-emploi et les rencontres de proximité ont notamment été l'occasion pour les participants sans diplôme (sans baccalauréat) d'exprimer leur désir de candidater. Les acteurs du territoire ont également souligné cet enjeu en réunion, puisque « **la moitié des demandeurs d'emploi du Dunkerquois n'ont pas le baccalauréat** ».

Extraits d'avis/questions des participants :

« Pourquoi le BAC est-il un prérequis pour entrer chez ArcelorMittal ?»

« Quelles stratégies pour attirer vers les nouveaux emplois en priorité les chômeurs du territoire (27% au sein de la CUD) »

« Les élèves qui cherchent des contrats d'apprentissage sont parfois mineurs. Est-ce une contrainte ? »

« Quels sont les besoins chiffrés concernant les formations existantes, les futures formations envisagées et les formations prises en charge par ArcelorMittal ? »

« À quel niveau embauchez-vous ? et si on n'a pas le bac, cela peut marcher ? »

« Je suis intéressée, mais je n'ai pas de diplôme. »

« C'est bien de proposer des emplois […] mais le processus d'embauche n'est pas très clair. »

« Il faut le Bac mon fils ne peut pas postuler. »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Les postes à pouvoir pour cette nouvelle filière nécessitent un niveau de formation allant du bac au bac + 5. Ils relèveront de différents corps de métiers comme la production et la logistique, en passant par la maintenance et les fonctions support.

Les offres publiées sur le site d'ArcelorMittal (https://france.arcelormittal.com/carriere.aspx) permettront aux candidats de vérifier si leur profil correspond aux compétences recherchées.

Au-delà des compétences techniques propres aux métiers de la métallurgie, AMF souhaite favoriser les compétences digitales car les nouvelles lignes de production incorporent toutes les nouvelles technologies de transfert d'information et de contrôle numérique. Fortement automatisées, les nouvelles lignes seront conçues en collaboration avec un ergonome pour favoriser la sécurité et la santé des équipes.

En matière de formation et d'information, ArcelorMittal met en œuvre et participe à de nombreuses initiatives du territoire du Dunkerquois, comme :

- le « Pacte éducatif pour l'emploi et les compétences » signé début septembre entre la CUD, la Région, le Département, la CCI, le Rectorat ainsi qu'EDF et ArcelorMittal ;
- le « Digital Lab », accessible aux salariés d'ArcelorMittal et aux entreprises du territoire pour travailler sur les projets innovants, les formations et l'accompagnement, mais aussi sur la transformation digitale de leurs activités. Plus largement, le Digital Lab est ouvert au

grand public et aux écoles, organise et participe à des événements : Rencontres de l'industrie, Fabuleuse Factory, Portes ouvertes, Semaine du digital…

- la « Fabuleuse Factory », un événement de sensibilisation et d'information sur les métiers de l'industrie auprès des collégiens ;
- Présentation de l'entreprise dans les collèges avec visite des installations industrielles.

Le niveau minimal requis est celui du baccalauréat. Ce niveau est évalué au travers du diplôme, mais aussi de l'expérience professionnelle acquise.

La jeunesse est au cœur des préoccupations du territoire. Quarante contributions environ s'attachent à ce que le projet profite à la jeunesse, en termes d'emploi et de formation (stages, alternance, …)

Extraits d'avis/questions des participants :

« Y aura-t-il des emplois dans le domaine de labo (contrôle qualité) ou contrat BTS en apprentissage ? »

« Proposez-vous des stages dans le domaine environnemental ?»

« Les élèves qui cherchent des contrats d'apprentissage sont parfois mineurs. Est-ce une contrainte ? »

« Est-ce que cela donnera du travail aux jeunes ? »

« Je suis sous-traitant d'ArcelorMittal. Ça m'intéresse pour mon fils. »

« Je suis retraité et n'habite pas sur le territoire mais je suis intéressé pour l'emploi de mes enfants et de mes petits-enfants.»

« J'habite à Bergues, je suis au courant du projet. C'est bien pour des jeunes comme nous, il y aura plein d'emplois. »

« Je suis contente de ce projet pour l'emploi, pour mon petit-fils. »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

ArcelorMittal France espère attirer de nombreux jeunes talents afin de travailler pour l'installation puis pour le fonctionnement des lignes de production. Elle mène à ce titre de nombreux événements de sensibilisation (Fabuleuse Factory, …, événements dédiés à la jeunesse au cours de la présente concertation).

Les offres d'emploi sont consultables sur le Site Carrières d'ArcelorMittal.

Quelques questions demandaient enfin à préciser le **bilan global du projet en termes d'emploi** (emplois créés nets).

Extraits d'avis/questions des participants :

« Combien y aura-t-il d'emplois créés ? »

« Les nouvelles lignes vont-elles intégrer des personnes déjà salariées sur le site ? »

« Si l'aciérie est électrique, allez-vous abandonner les activités de minerai, cokerie, agglomération et des hauts-fourneaux de Dunkerque ? »

« Cela va-t-il remplacer la production existante ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

ArcelorMittal France prévoit une création nette de plus de 100 emplois qui viendraient s'ajouter à l'ensemble des emplois déjà existants sur le site.

AMF confirme par ailleurs que les nouvelles lignes viennent s'ajouter aux ligne existantes et ne les remplacent pas, qu'il s'agisse des lignes de production d'aciers électriques de Saint-Chély-d'Apcher ou des lignes de production d'autres aciers présentes sur le site de Mardyck.

Ce projet n'est pas une aciérie électrique, mais consiste en la production d'aciers dits « électriques » à cause de leurs propriétés magnétiques. Le procédé de production du site de Dunkerque n'est pas modifié par ce projet.

3.3. Un territoire préoccupé par les éventuels risques environnementaux et les nuisances potentielles du projet

Plus de 20% des contributions ont porté sur l'enjeu environnemental et les risques et nuisances potentiels du projet.

Près d'une cinquantaine de contributions ont salué le projet et sa **contribution écologique** à la décarbonation du secteur des transports :

Extraits d'avis/questions des participants :

« Souhaitons que ce projet aide aussi un peu à sauver notre belle planète »

« Avis très favorable pour ce projet complémentaire à l'ensemble des projets de décarbonation du territoire dunkerquois »

« Bravo pour ce développement industriel, écologique (CO2) »

« Avis positif. Bon projet, pour l'emploi et pour l'écologie. »

« Mon avis : encouragement pour les nouvelles lignes de production d'aciers électriques à Mardyck. Cela donnerait de l'importance à ArcelorMittal et procureraient des emplois pérennes de techniciens spécialistes. Tout ceci contribuerait, à partir des voitures électriques, à une diminution des émissions nocives pour l'environnement. Bravo ! »

Une vingtaine de contributeurs se montrent plus **circonspects** sur cet aspect, certains critiquant ou mettant en doute le bilan carbone du projet, d'autres expriment l'opinion que les solutions techniques ne permettront pas une véritable transformation des modes de vie et d'utilisation des transports.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Toute cette fabrication sera-t-elle neutre en carbone ? »

« L'idéal serait de ne pas faire la course à la production d'acier dévolu aux moyens de transport individuel et favoriser, comme à Dunkerque, l'autobus gratuit, par exemple. Un jour, ce sera la galère pour manger, boire, survivre dans un monde où les armes militaires feront partie de la pseudo-solution pour résoudre les conflits. Modifier notre activité économique, telle est la gageure. Après le moteur thermique et ses conséquences, ne répétons pas la même erreur avec le véhicule électrique : espérons ! »

« Les emplois créés ne compenseront en aucun cas les dégâts dus au réchauffement climatique créé par ce type de projet. »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

La création de lignes de production d'acier électrique vise à soutenir la croissance du marché des véhicules individuels électriques, conformément à la stratégie européenne entérinée par le paquet « Fit for 55 » et par la récente décision du Parlement Européen d'interdire la vente de véhicules thermiques neufs dans l'UE d'ici 2035. A ce titre, les émissions annuelles de GES directes des nouvelles lignes de production (9 700t de CO2/an, soit 15% des émissions actuelles du site de Mardyck), seront largement compensées par l'électrification progressive du secteur des transports, responsable aujourd'hui de 31% des émissions de GES en France (136 Mt en 2019).

L'enjeu de la **biodiversité** et celui de **la limitation de l'artificialisation des sols** ont été assez prégnants lors du débat. Le public a d'ailleurs salué l'effort d'ArcelorMittal France pour employer au maximum des surfaces déjà artificialisées et des bâtiments déjà construits. Une inquiétude subsiste néanmoins sur la pérennité des 150 ha classés ZNIEFF sur le site.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Quel est l'impact du projet sur la faune et la flore ? »

« Espèces actuellement présentes sur le site ? »

« L'optimisation de l'existant dans le projet est pertinente. »

« […] Cette zone [ZNIEFF] pourrait-elle être menacée, utilisée pour construire d'autres lignes de production, si le marché des aciers électriques se développe fortement, en lien avec une hausse des besoins de moteurs électriques ?

Ou au contraire, AMF peut-il s'engager à ne jamais réduire cette zone naturelle, si indispensable dans ce secteur de Flandre, très urbanisé, industrialisé ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Si les études d'impact sont encore en cours, il est déjà possible d'affirmer que les effets environnementaux du projet seront minimes, et en respect des normes environnementales en vigueur.

Le projet limite l'imperméabilisation de nouvelles surfaces. En particulier, le projet des aciers électriques n'impacte pas la ZNIEFF actuelle.

Les rejets atmosphériques sont réduits au minimum du fait de l'installation d'un filtre à manche pour capter les poussières issues de l'opération de décapage et d'un oxydateur pour éliminer les composés organiques volatils issus de l'opérations de vernissage.

Concernant les **nuisances craintes** par les riverains (une quarantaine d'expressions), plusieurs types sont mentionnés, du plus fréquent au moins fréquent :

- Nuisances aux **particules fines** et aux **poussières** (référence aux fumées orange ou à « la crasse »), souvent mentionnées sous le terme générique de **« pollution »** ;
- Nuisances en termes de **trafic routier** ;
- Nuisances liées aux **émissions de Composés Organiques Volatils** (COV) potentiellement associées à l'utilisation de vernis ;
- Pollution de l'eau.
- Nuisances sonores ;
- **Nuisances « nocturnes »** pouvant concerner le bruit ou la lumière ;
- Intégration paysagère.

Ces interrogations émergent dans un **contexte territorial déjà tendu par la présence d'un tissu industriel dense**, ce que reflètent les contributions faisant mention des « impacts cumulés ».

Extraits d'avis/questions des participants :

« Est-ce que l'on va ajouter de la crasse ? »

« Est-ce que cela va encore polluer »

« Une usine polluante ? »

« Nous habitons Mardyck et sommes voisins de l'usine. N'y a-t-il pas quelque chose à faire par rapport à l'intégration paysagère du bâtiment ? Et l'odeur ? »

« Quelle instruction particulière au regard de la loi sur l'eau. »

« Y a-t-il un filtre à particules "finales" ? »

« Le minerai rouge sur nos jardins est issu de quel pondéreux ? »

« Quelle est l'incidence de ce projet sur la pollution en général existant déjà, avec Arcelor et les autres usines implantées actuellement dans notre environnement ? »

« Est-ce une activité bruyante ? »

« Quelle sera la pollution supplémentaire que nous aurons à subir (air, eau, etc.) ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Les meilleures techniques disponibles seront déployées sur ce projet. Les rejets atmosphériques sont réduits au minimum du fait de l'installation d'un filtre à manche pour capter les poussières issues de l'opération de décapage et d'un oxydateur pour éliminer les composés organiques volatils issus de l'opérations de vernissage. Les émissions générées (COV et Poussières) seront contrôlées afin de garantir leur respect des seuils autorisés, conformément à la réglementation en vigueur.

Les déchets (oxydes de fer issus du grenaillage et boues de vernis) sont respectivement réemployés en tant que colorants pour la filière de peinture et retraités en centre de déchets. Les études environnementales sont en cours, elles seront consultables par tous et mises en ligne notamment sur le site de la préfecture et sur le site de la concertation, dans le cadre de l'enquête publique qui se tiendra courant 2023.

Le site de Mardyck ne gère pas et ne gèrera pas de minerai rouge. Seul les oxydes de fer, issus du recyclage de l'acide, ont une couleur rouge. Ils ne sont pas émis dans l'atmosphère et sont recyclés pour la fabrication de peinture

Le bruit des nouvelles installations ne devrait pas être perceptible par le voisinage de jour comme de nuit. Des études sont en cours pour confirmer ce fait.

En matière de **risques** pour la population, le public (20 expressions) voulait se voir confirmer :

- Le non-classement du site en site SEVESO ;
- Les risques liés au stockage et à l'utilisation de vernis ;
- **L'information et la formation des employés** manipulant ou opérant à proximité de vernis ;
- **L'absence de « risque domino »** en écho aux installations voisines ;
- Le respect ou l'adaptation du Plan de Prévention des Risques Littoraux (PPRL).

Extraits d'avis/questions des participants :

« Est-on proche ou loin des seuils SEVESO pour le stockage de vernis et pour la consommation de vernis ? »

« Pas de panique de la part du SPPPI mais sur 692 sites industriels SEVESO existants, 22 sont sur le territoire national dont 15 à Dunkerque. Alors continuons à sacrifier Dunkerque avec en prime une usine de batteries prochainement.»

« Quelles maladies susceptibles de se produire à cause de l'utilisation du vernis ? »

« S'agira-t-il d'un site SEVESO ? »

« Quelles mesures de protection contre l'utilisation industrielle d'acides, de solvants ? »

« Allez-vous expliquer les mesures préventives à mettre en œuvre ou à faire appliquer au personnel pour leur santé ? »

« Si augmentation production d'acier sur le site de Grande-Synthe, impact environnemental inclus dans le projet ? [J'aimerais savoir] si les modélisations se basent uniquement sur le plan de prévention des risques littoraux ou si des scénarios et risques plus importants sont pris en compte dans les études »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Le territoire dunkerquois est une zone industrielle reconnue. Le site actuel de Mardyck n'est pas classé SEVESO, le projet n'en modifiera pas le statut :

Le Calcul Seveso n'est pas impacté par la présence de vernis (les rubriques 1978-8, et 3670, liées aux solvants, ne sont pas pris en compte dans le calcul SEVESO III). Dans le cadre du projet, ce calcul est principalement impacté par l'augmentation du volume d'hydrogène sur le site. Toutefois nous sommes loin du seuil SEVESO bas (inférieur à 50%).

Les lignes utilisent principalement trois composés chimiques : l'acide chlorhydrique employé pour le décapage des tôles d'acier brut, la soude pour le dégraissage des bandes laminées et le vernis utilisé pour la phase de vernissage. Le premier fait l'objet d'un traitement spécifique sur site au sein de l'unité de régénération qui permet de le recycler. Le deuxième est neutralisé à la station de traitement des eaux du site. Le troisième fait l'objet d'un dispositif de protection

particulier, l'oxydateur, qui permet d'éliminer les Composés Organiques Volatils (COV) émis lors de l'opération de vernissage.

Le vernis sera stocké dans un nouveau bâtiment de 600 m² prévu à cet effet. Le procédé d'application du vernis sur la tôle d'acier reste un savoir-faire propre à ArcelorMittal, toutefois, il faut que le vernis soit appliqué à une certaine température. Il n'y a pas de risque sanitaire indiqué dans les Fiches de données sécurité des futurs vernis utilisés, cependant les protections individuelles préconisées seront portées lors des manipulations.

Les boues de vernis seront stockées dans les containers et seront ensuite retraitées en centre de déchets.

Les premières estimations montrent que les nouvelles activités ne généreront pas d'odeur et de bruit perceptibles depuis les premières habitations (à proximité du site).

Enfin, le site n'est pas concerné par le Plan de Prévention des Risques Littoraux (risque de submersion)

3.4. Le métabolisme de l'installation et ses interactions avec le territoire largement interrogés

*Près de 15% des contributions concernaient l'**installation**, son **pourvoi en électricité et en eau** et les éventuelles **synergies avec le territoire**.*

L'enjeu le plus souvent soulevé est celui de la **fourniture en électricité de l'installation**. Ainsi, plus de 20 contributions font référence à l'origine géographique de l'électricité ou à son mode de production. On distingue trois types d'expressions qui émergent de l'opinion des contributeurs :

- Si l'origine de l'électricité est verte, le projet est davantage considéré comme durable ;
- L'extension de la centrale de Gravelines va-t-elle permettre d'alimenter cette ligne de production ?
- Les éoliennes au large de Dunkerque suscitent de la colère.

Certains participants vont même jusqu'à dénoncer, en demi-teinte, la raréfaction de l'électricité et que les industriels bénéficient d'un éventuel avantage donné aux entreprises par rapport aux ménages en la matière. Dans tous les cas est exprimé de manière diffuse **le besoin qu'ArcelorMittal fasse le maximum pour réduire la consommation d'électricité** de ses activités, dans le contexte énergétique actuel.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Où trouvez-vous l'électricité ? »

« Utilisez-vous les futurs apports d'électricité de la centrale de Gravelines ? »

« Qui va fournir l'électricité ? »

« Quels sont les fournisseurs d'électricité d'ArcelorMittal aujourd'hui et à l'avenir ? Sont-ils différents de ceux pour l'électricité et le nucléaire ? »

« D'où proviendra l'électricité du projet ? Sera-t-elle verte ? »

« Pourriez-vous clarifier l'origine de l'électricité dans un contexte général de sobriété ? »

« Quelles études menées pour optimiser la consommation et la récupération d'énergie sur les nouvelles unités de production ? »

« Tout le monde aura de l'électricité sachant que c'est très très cher ? »

« On pourrait en dire autant de ce scandale "écologique" (!) que représentent les éoliennes, d'ailleurs rejetées par de nombreux pays ! Nous ne connaissons personne qui ne soit indigné

par de telles perspectives et ne s'apprête à demander des comptes... (et nous fréquentons beaucoup de monde !) Puissions-nous être entendus... »

« On s'obstine à tout faire à l'électricité, on la paie de plus en plus cher, or il n'y en aura pas pour tout le monde. »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

L'approvisionnement en électricité du site de Mardyck est géré par une entité d'ArcelorMittal dédiée et dépendant de la direction des achats (ArcelorMittal Energy). Si le transport de l'électricité depuis les centrales jusqu'à l'entrée du site est opéré par Réseau de Transport d'Électricité (RTE), le choix des fournisseurs évolue en fonction du marché (offre/demande) et change donc régulièrement. L'électricité liée au projet sera achetée au même titre que celle permettant de faire fonctionner les lignes existantes.

L'électricité est mutualisée dans le réseau de distribution européen. Il est donc impossible de retracer avec précision l'origine des électrons qui alimentent les lignes de l'usine. En revanche, plus les sources d'électricité sont proches de l'usine, plus il est probable qu'elles participent à son alimentation.

Parallèlement, une quinzaine d'expressions interroge la **consommation en eau de la nouvelle ligne** (350 000 m3/an d'eau « industrielle », prélevée dans le canal de l'Aa). Beaucoup mentionnent le stress hydrique auquel fait face le territoire.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Le prélèvement en eau du site de Mardyck va augmenter de 50% [35% en réalité]. Est-ce que tout a été mis en œuvre pour limiter cette augmentation ? »

« Quelle va être la consommation d'eau pour ce projet ? »

« Quelle est la quantité d'eau consommée par ArcelorMittal qui est pompée dans le canal de l'Aa ? Retraitée ? Rejetée dans la nature ? »

« Au vu de l'enjeu de l'eau soulevé en salle, pourriez-vous étudier les possibilités d'auto-pourvoir, marginalement, aux besoins en eau de l'installation ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Les nouvelles lignes de production nécessiteront l'approvisionnement en 350 000 m3 d'eau « industrielle » par an, ce qui portera le besoin annuel total en eau « industrielle » du site de Mardyck à 1 350 000 m^3. Le canal de l'Aa (Bourbourg) pourvoit aux besoins de l'usine.

L'ensemble de l'eau est ensuite traité dans les installations de la station d'épuration de l'usine de Mardyck, qui sera en capacité de gérer ce nouveau flux. *In fine*, environ un tiers de l'eau captée et épurée sera renvoyée en mer par une canalisation à partir du site de Mardyck.

Depuis plusieurs années, ArcelorMittal a engagé des actions sur le site de Mardyck pour limiter sa consommation des eaux et maitriser la qualité de ses rejets, ce qui lui a permis de réduire le ratio de consommation en passant de 0,40 à 0,30 m3 par tonne d'acier produite. Les études environnementales notamment sur la ressource en eau sont en cours, elles seront consultables par tous et mises en ligne notamment sur le site de la préfecture et sur le site de la concertation, dans le cadre de l'enquête publique qui se tiendra courant 2023.

Les solutions étudiées pour récupérer l'eau dans le cadre du projet pourraient être :

- Le recyclage de l'eau traitée (rejetée en mer) dans certains process de traitement des effluents ;
- Le recyclage des eaux de rinçage pour les réinjecter dans les solutions de dégraissage ;
- Le recyclage des eaux de purge des tours aéroréfrigérantes de la ligne ;

Enfin, quelques participants, notamment représentants d'entreprises locales, demandent quelles **synergies** sont envisagées avec le reste des structures environnantes et en soulignent l'opportunité.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Y aura-t-il des synergies avec d'autres entreprises du secteur ? Réseaux de chaleur ? »

« Avis très favorable pour ce projet complémentaire à l'ensemble des projets de décarbonation du territoire dunkerquois et permettant des synergies. »

« Le projet va dans le bon sens. Après la fonte de l'acier dans les fours, la chaleur produite sera-t-elle perdue ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

La chaleur générée au niveau des fours de recuit sera recyclée autant que possible selon les meilleures technologies disponibles. Cette récupération permettra de limiter la consommation de gaz naturel du site et par conséquent de limiter les émissions de CO2.

Les synergies sont et seront étudiées au cas par cas, en collaboration avec le site de Dunkerque, les entreprises et services du territoire

3.5. La concertation, un dispositif encore méconnu et parfois questionné par les riverains

Près de 7% des expressions concernaient la **concertation, son organisation et ses objectifs**.

Une vingtaine d'expressions montrent la **satisfaction du territoire à l'égard de la tenue d'une concertation**, et la réussite des opérations de communication.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Une élève de l'école Jules Ferry témoigne de son engagement pour la participation au sein du Conseil Municipal des Enfants (CME) de Dunkerque, souligne l'importance de l'expression de son avis et de la participation citoyenne. »

« C'est très bien de nous demander notre avis »

« C'est bien cette concertation ! On nous demande notre avis. »

« Je ne connaissais pas le projet ; la concertation est une bonne chose mais trop rare. »

« Je suis favorable à ce projet dont j'ai entendu parler. »

« J'ai entendu le spot radio ce matin, c'est un très bon projet. »

Néanmoins, plusieurs expressions révèlent une **méfiance**, voire une **défiance à l'égard du processus de concertation**, parce qu'il :

- Suscite des doutes sur la portée des avis exprimés ;
- Ne permet pas de répondre aux questions que les contributeurs se posent ;
- Ne permettrait pas aux contributeurs d'influencer l'issue du débat ou la décision du porteur de projet, supposément déjà fixées en amont.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Une élève de l'école Jules Ferry témoigne de son engagement pour la participation au sein du Conseil Municipal des Enfants (CME) de Dunkerque, souligne l'importance de l'expression de son avis et de la participation citoyenne. »

« À quoi sert de nous demander notre avis quand vous êtes déjà d'accord avec les gens du Gouvernement ? C'est bien la première fois que l'on nous demande notre avis. »

« De toute façon, 500 personnes contre un groupe industriel, c'est perdu d'avance. Votre projet est mûrement réfléchi et en cours d'élaboration. »

« Je suis intéressé, mais quelle est la capacité du maître d'ouvrage de prendre en compte la parole des habitants ? »

« Il est bizarre qu'une entreprise demande aux citoyens son avis. Qu'en pensent les actionnaires, les donneurs d'ordre et syndicats ? Nouvelle méthode de management ? »

« Quelle est l'influence et l'impact de la participation citoyenne lors de la concertation ? Par exemple, concertations passées de parcs éoliens offshores au cours desquelles la localisation n'était pas modifiable malgré les remarques ! »

« Pourquoi on nous demande notre avis ? »

L'interrogation sur les raisons de l'organisation d'une concertation renvoie au **pouvoir des citoyens** dans ce cadre ou encore aux **obligations du porteur de projet** et au **rôle de la CNDP** à cet égard (« Quelle obligation pour une telle concertation ? » ; « Pourriez-vous préciser le rôle de la CNDP ? »).

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Du fait du niveau d'investissement du projet, celui-ci a fait l'objet d'une saisine de la Commission Nationale du Débat Public (CNDP) qui a décidé qu'une concertation préalable se tiendrait sous l'égide de deux garantes afin d'associer le public en amont de la conception du projet. À travers cette concertation, ArcelorMittal souhaite partager l'information concernant le projet et ses effets pour le territoire et se montrer à l'écoute des habitants et acteurs du territoire dans l'objectif de mieux intégrer son projet.

RÉPONSE DES GARANTES – EXTRAIT DU COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION D'OUVERTURE DE LA CONCERTATION

Anne-Marie ROYAL, CNDP, *revient brièvement sur le slogan de la CNDP « Ma Parole a du Pouvoir » et indique que celle-ci est une autorité administrative indépendante (AAI) de l'État et des porteurs de projet. La commission vise à défendre le droit à l'information et à la participation, consacré constitutionnellement dans la Charte de l'Environnement.*

Elle rappelle que le projet est aujourd'hui encore en cours de conception et que l'objet de la concertation vise non seulement à débattre des modalités du projet, mais aussi de son opportunité.

Anne-Marie ROYAL indique qu'à l'issue de la concertation, les garantes livreront un rapport auquel le porteur de projet répondra en prenant des engagements. Elle ajoute que, si le porteur de projet souhaite continuer le projet, une phase de concertation continue portée par la CNDP

commencera jusqu'au dépôt de la demande d'Autorisation Environnementale (AE), qui donnera lieu à une enquête publique.

Elle indique qu'un important de travail de préparation de la concertation a été mené entre les garantes et le porteur de projet pour s'assurer de la transparence et de la qualité des informations fournies. Elle rappelle ensuite les 6 principes de la CNDP :

- *Indépendance des garant.e.s ;*
- *Neutralité des garant.e.s par rapport au projet ;*
- *Transparence des données ;*
- *Démarche d'argumentation de la part du porteur de projet et des participant.e.s ;*
- *Égalité de traitement et équivalence de la parole entre participant.e.s ;*
- *Inclusion de tous les publics.*

Anne-Marie ROYAL ajoute que l'ensemble des éléments de la concertation seront versés pour l'instruction de l'enquête publique. Elle donne la parole à Hugues BAUDIN pour la présentation du dispositif de concertation.

D'autres expressions reviennent sur les **modalités de diffusion de la concertation** et sur le **niveau de participation**. Malgré une très bonne couverture en termes de diffusion, les contributeurs évoquent parfois des ratés sur le boîtage ou une difficulté à utiliser le site internet. Certains s'essaient à expliquer la perception d'une faible participation en présentiel par la multiplication des projets sur le territoire et le faible impact du projet « Aciers électriques » sur l'environnement, par rapport aux autres projets.

Extraits d'avis/questions des participants :

« J'ai reçu l'information de la concertation ce matin par voie postale, mais je n'ai pas réussi à me connecter sur le site ! Les personnes qui ont un accès réduit à internet pourraient avoir été prévenues trop tard et ne pas pouvoir participer à la concertation. »

« J'ai entendu le spot radio ce matin, c'est un très bon projet. »

« J'ai reçu le dépliant, je vous ai envoyé une carte T, j'ai reçu votre réponse et votre mail d'invitation. C'est un très bon projet ! Je suis heureux de voir que cela repart ! »

« J'ai bien reçu la carte T. Nous ouvrons des chambres d'hôtes sur Bourbourg. »

« J'habite à Malo, je n'ai pas reçu le document. C'est quoi ce projet ?»

« Les habitants se sont probablement peu mobilisés parce que le projet concerne une usine déjà existante, relativement loin des limites du site : le projet est une extension, pas une création de bâtiments »

« Je n'étais pas informée de ce projet contrairement à tous les autres : Verkor, la décarbonation, le parc éolien en mer. Je vais lire. »

D'autres expressions portent sur les modalités d'organisation des concertations en général :

Extraits d'avis/questions des participants :

« Comment les populations concernées seront tenues au courant des impacts, décisions et avancées du projet ? »

« Est-il possible de retrouver la liste de l'ensemble des projets soumis à concertation sur le territoire ?»

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

AMF regrette les incidents isolés concernant l'information sur la concertation et remercie les services de la Poste et de la mairie de Mardyck pour avoir fait leur maximum en vue de l'information du public.

L'ensemble des projets soumis à concertation, dont ceux du territoire sont accessibles sur le site de la CNDP.

3.6. La filière des véhicules électriques, un sujet de questionnement à la frontière du projet

*Un nombre substantiel de contributions (5%) ont concerné la **filière du véhicule électrique** au sens large, et notamment la question des **batteries,** pourtant en dehors du périmètre du projet.*

L'aspect écologique du projet « Aciers électriques » est ainsi conditionné, du moins dans les opinions exprimées, au fait que ses débouchés (voitures électriques) et leurs composants (**batteries**) ou leurs énergies (**hydrogène, électricité**), suivent eux aussi un certain standard écologique. Les dimensions éthiques et de souveraineté industrielles font d'ailleurs l'objet du même mécanisme, comme le montrent les avis suivants.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Quid du reconditionnement des batteries et de leur origine ? »

« Quel est l'impact environnemental précis de la construction des voitures électriques ? »

« Les vieilles batteries seront-elles envoyées au Togo ou autre pays sous-développé ? »

« Comment sont retraitées les batteries des véhicules électriques ? »

« Comment est produit l'hydrogène ? »

« Quelle empreinte carbone des véhicules électriques à kilomètre zéro et quel délai d'atteinte d'une rentabilité carbone ? »

« Je roule en hybride depuis plus de 15 ans. Je trouve ce système très bien ! Une question se pose néanmoins sur le reconditionnement des batteries et sur leur origine. En vous remerciant… »

« L'impact environnemental des batteries du début à la fin ? »

Le lien tracé entre les différentes briques constitutives des voitures électriques peut même aller jusqu'à l'amalgame et à la confusion entre des projets pourtant indépendants :

Extraits d'avis/questions des participants :

« Je suis un ancien responsable syndical du site de Mardyck. Est-ce qu'il s'agit du projet de batteries électriques ? »

« Je ne connais pas le projet. S'agit-il du projet Verkor ?»

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

AMF partage l'opinion selon laquelle les questions relatives à la filière de l'e-mobilité (mobilité électrique) sont très importantes et qu'il convient d'en assurer la durabilité, l'innocuité et l'accessibilité pour toutes et tous. Cependant, ces questions dépassent largement le cadre du débat posé à l'occasion de cette concertation.

Le public est invité à s'informer à partir :

- Du site de l'ADEME,
- Du site de la concertation relative au projet Verkor,
- Du site de la concertation relative à la production d'hydrogène H2V à définir

AMF renouvelle son ambition d'être un acteur majeur au service du territoire du Dunkerquois et rappelle ses initiatives en matière de décarbonation et de promotion de l'économie circulaire :

- -35% d'émissions de CO2 d'ici à 2030,
- Proportion d'acier recyclé dans les entrants du site de Dunkerque.

Les modalités d'utilisation des aciers électriques pour les voitures et le **recyclage des aciers électriques** ont également plusieurs interrogations. La question du recyclage touchait tant à sa faisabilité, qu'à travers ses modalités (comment l'acier est-il trié ?)

Extraits d'avis/questions des participants :

« Pour quelles pièces du moteur électrique l'acier électrique est-il utilisé ? Est-ce aussi utilisé dans d'autres éléments de la voiture ? »

« Comment s'organise le tri des aciers ?»

« Niveau de recyclabilité des aciers électriques vernis par rapport aux aciers classiques.»

« Y a-t-il des terres rares dans l'acier ? »

« Comment s'effectue le tri de l'acier aujourd'hui, en particulier pour les véhicules hors d'usage, et avec quelle efficacité ? Quels sont les différentes typologies d'acier pouvant être recyclés ensemble ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Il existe 32 types d'aciers post consommation (acier recyclé). Le type dépend des propriétés analytiques (composition, type de revêtement) et de leur format.

Les différentes combinaisons de type d'acier recyclées aux convertisseurs dépendent des besoins de l'aciérie, et elles sont appelés catégorie d'enfournement.

Le tri est réalisé par des ferrailleurs pour les aciers post consommation (Véhicules par exemple - https://www.team2.fr/) et par ArcelorMittal pour les aciers provenant des chutes et rebuts internes.

3.7. Le procédé de fabrication des aciers électriques et leurs propriétés, un sujet technique qui a intéressé le public

*Les deux thématiques relatives à la **fabrication des aciers électriques** (dont la logistique de la ligne de production) et à leurs **propriétés** ont chacune fait l'objet de **3% des expressions recueillies (6% au total).***

Un certain nombre de contributions visent à demander des précisions sur les **caractéristiques des aciers électriques** ainsi que sur leurs usages. Certaines des questions entrent dans le champ de la technique.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Y a-t-il des terres rares dans l'acier ? »

« En quoi cet acier électrique est-il différent d'un acier traditionnel ? »

« En quoi l'acier électrique est différent des autres ?»

« À quoi sert l'acier électrique exactement ? »

« Pour quelle raison le silicium est présent à un taux plus élevé dans l'acier électrique que dans l'acier dit classique ? »

« Le vernissage permet-il de limiter l'oxydation ? »

« Qu'est-ce qu'une bobine d'acier ? »

Le nom du produit (« aciers électriques ») fait parfois l'objet d'interrogations : est-ce l'acier qui est électrique ou son processus de fabrication ? Certains ont évoqué le risque d'une confusion à ce sujet.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Pourquoi vous dites "aciers électriques" ? Ce ne sont pas les aciers qui sont électriques mais la conception, le processus de fabrication qui est électrique. »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Les aciers électriques bénéficient de propriétés magnétiques très spécifiques qui leur permettent de convertir réciproquement énergie mécanique et énergie électrique avec un très haut niveau d'efficacité (>95%).

Leur haute teneur en silicium (3%), les différents traitements thermomécaniques et le vernissage qu'ils subissent permettent de garantir leurs propriétés mécaniques et magnétiques.

Les aciers électriques ont notamment des applications électriques telles que les moteurs, les alternateurs :

- Les moteurs classiques que l'on peut retrouver dans l'industrie, l'électro-ménager,
- Les générateurs que l'on peut retrouver dans les éoliennes, les centrales hydro-électriques.

Le process de fabrication (5 lignes) a suscité une interrogation relative à la méthode de fabrication, et davantage quant à son **pourvoi en matière première** ou quant à la **question logistique.** La méthode d'acheminement des bobines d'acier en amont puis en livraison au client a ainsi été largement questionnée, à la fois pour des questions écologiques (émissions de CO2) et de sécurité (trafic)

Extraits d'avis/questions des participants :

« L'acier est-il fabriqué par électrolyse à partir d'électricité ? Si oui, quel ampérage nécessaire ou consommation en kWh/t produite »

« D'où vient l'acier ? »

« Quid de l'électrification des véhicules effectuant les livraisons ? »

« Comment sera alimentée cette nouvelle production ? »

« Les transports utilisés seront-ils écologiques ? »

« D'où viendront les bobines à chaud, Arcelor Dunkerque ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

A terme, les bobines d'acier brut seront acheminées depuis le site de Dunkerque par train via une liaison interne.

Pendant la période de mise en service partielle de l'installation (mi-2024 > mi-2025), les lignes aval seront aussi approvisionnées par le biais des sites ArcelorMittal en Europe, comme Florange, Saint-Chely d'Apcher….

AMF Mardyck entend conserver son objectif concernant les modalités de livraison à ses clients après la mise en service complète des lignes (pour moitié via le fer, pour moitié via la route).

3.8. Le financement du projet par l'État et les collectivités : à quelles conditions ?

*Le dernier thème abordé de manière significative pendant la concertation concerne le **financement du projet** (1,6% des contributions), en particulier le soutien public et les contreparties échues au porteur de projet.*

Une dizaine de contributions demande ainsi plus d'informations quantitatives sur le soutien de l'État et des collectivités et sur la nature des contre-engagements pris par ArcelorMittal France.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Quel investissement pour l'Etat français dans cette usine ? »

« Quelles aides pour ce projet (état, région, département, CUD, …) ? »

« Quelles contreparties pour les éventuelles aides ? »

« Quel est le montant des subventions accordées pour le projet par l'État et la Région »

« Qui paie ? Le contribuable ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

ArcelorMittal France finance le projet (plus de 300 millions d'euros) en quasi-totalité par le biais de ses fonds propres. Le concours de l'État a été sollicité dans le cadre du plan de relance France 2030 afin de soutenir le projet.

Comme rappelé dans l'étude des contributions relatives à l'opportunité du projet, quelques participants se sont inquiétés, notamment à l'occasion de la réunion de restitution, de la **robustesse du plan de financement en l'absence de soutien public** dans le cadre de France Relance.

3.9. Le chantier et les modalités de mise en service

***L'enjeu du chantier** et **du calendrier de mise en service des lignes** ont été évoqués de manière indirecte par les participants à la concertation préalable. Moins de 5 expressions y font explicitement mention.*

Les participants ont notamment demandé de porter attention à **l'itinéraire des camions du chantier** et aux **nuisances nocturnes**, en évoquant toutefois en même temps les circulations et itinéraires en phase d'exploitation.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Est-il prévu d'identifier un chemin particulier pour les camions du chantier (passage dangereux) »

« Y aura-t-il de nouvelles nuisances la nuit ? »

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

AMF n'a pas envisagé de modifier l'itinéraire des camions. Toutefois, des dispositions pourraient être prises si le flux du trafic était élevé, comme le lissage des livraisons des PDR pendant le chantier, ou le décalage des journées de travail des sous-traitants.

Le chantier ne devrait pas générer de nuisances visuelles ou sonores pendant la nuit, étant donné l'éloignement des premières habitations par rapport au site du chantier (> 350 mètres).

Les **acteurs locaux de la construction** ont également demandé comment apporter leur concours à ArcelorMittal France.

Extraits d'avis/questions des participants :

« Avez-vous prévu de faire travailler des entreprises locales pour le développement et la construction du projet ? Dans ce cas, qui peuvent-elles contacter pour proposer leurs services ?»

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

Comme tout maître d'ouvrage investissant dans des projets de cette ampleur, ArcelorMittal France a recours à des appels d'offre afin de sélectionner ses prestataires et fournisseurs. Les entreprises locales seront consultées par rapport à leur domaine de compétence par nos services achats. Pour proposer vos services, nous vous invitons à contacter les services achats d'ArcelorMittal.

La **mise en service différée** des deux lignes aval puis des 3 lignes amont complexifie le calendrier et implique une **organisation temporaire singulière**, dont l'enjeu a été souligné en séance.

Extraits d'avis/questions des participants :

« A partir de quand les lignes seront construites ? »

« L'organisation de l'activité et l'approvisionnement de la ligne pendant la période de transition entre 2024 et 2025 mérite d'être traitée précisément.»

RÉPONSE DU MAÎTRE D'OUVRAGE

ArcelorMittal France a bien identifié l'enjeu de la période de transition et du chantier pour assurer la continuité des activités des autres lignes abritées par le bâtiment existant et garantir la bonne mise en service progressive de lignes de production d'aciers électriques.

AMF a en prévu particulier de tout mettre en œuvre pour protéger les salariés et intervenants du chantier pendant cette période singulière.

4. Les enseignements de la concertation préalable

Les dispositions du Code de l'environnement selon lesquelles « Le maître d'ouvrage ou la personne publique responsable indique les mesures qu'il juge nécessaire de mettre en place pour répondre aux enseignements qu'il tire de la concertation » (L 121-16), trouvent ici à s'appliquer.

Ainsi et faisant suite à la publication du bilan de la concertation par les garantes, le Code de l'environnement prévoit que le porteur du projet doit décider du principe et des conditions de la poursuite du projet envisagé en précisant :

• Le cas échéant, les principales modifications apportées à son projet ;

• Les mesures qu'il juge nécessaire de mettre en place pour répondre aux enseignements qu'il tire de la concertation ;

• Les réponses qu'il apporte aux demandes de précisions et/ou recommandations formulées par les garantes dans leur bilan de la concertation.

Le bilan de la concertation par les garantes et les enseignements tirés par le porteur du projet doivent figurer dans le dossier de demande d'autorisation. Ces documents font donc partie du dossier de l'enquête publique qui sera organisée dans le cadre de l'instruction du dossier de demande d'autorisation.

ArcelorMittal relève que les garantes, dans leur bilan (pp 15 à 17) ont jugé que **le droit à l'information et le droit à la participation du public ont été effectifs** en dépit de quelques limites – pour certaines indépendantes de la volonté du maître d'ouvrage –, avec la mise à disposition d'un dossier de concertation et sa synthèse notamment, l'organisation de rencontres variées, des actions médiatiques (annonces et articles de presse, spots radio, sites internet), la diffusion de cartes T. A cet égard, elles soulignent à la fois **la satisfaction du public et les questions posées sur les raisons et la portée d'une telle concertation**.

4.1. Enseignements tirés de la concertation par le maître d'ouvrage

Compte-tenu d'une part, des observations et suggestions émises tout au long de la concertation préalable, synthétisées dans le présent rapport, et d'autre part, du regard porté par les garantes dans leur propre bilan de la concertation publié le 17 octobre 2022, le porteur du projet tire les enseignements suivants, qui fondent les suites qu'il entend donner au projet.

4.1.1 Les enseignements sur le dispositif de la concertation

a. Un nouvel exercice d'information et d'échange

Pour notre équipe projet comme pour l'entreprise en général, aller vers le public dans le but de présenter un projet et de recueillir les suggestions et les préoccupations a constitué un exercice motivant.

Notre objectif a été de transmettre une information juste et compréhensible sur le projet et son contexte, y compris grâce aux interventions d'acteurs et parties-prenantes extérieurs au projet, ce qui a permis d'approfondir certains sujets, au-delà du projet lui-même.

La variété de modalités de participation proposée avec nos partenaires Systra et Happy Day ont offert des moments propices au dialogue, à l'interaction, au recueil des avis du public, lors des rencontres de proximité, des réunions de concertation comme sur le site internet.

Deux points devront toutefois faire l'objet d'améliorations :

- Le **site internet** : l'accès aux réponses du maître d'ouvrage aux questions déposées en ligne devrait être facilité (accès thématique).
- Le **format de certaines rencontres** avec le public : étant donné le faible niveau de participation et malgré notre investissement supplémentaire en communication (spots Radio) pour faire venir le public, l'interactivité avec le maître d'ouvrage comme avec les intervenants extérieurs doit être améliorée.

b. Les bénéfices pour ArcelorMittal France et l'équipe projet

La concertation sur le projet des Aciers électriques à Mardyck a eu de réels effets sur l'équipe des collaborateurs d'ArcelorMittal France qui ont été à la rencontre du public :

- La possibilité de faire connaître le projet, encore peu connu, parmi la multitude des projets industriels du territoire et, ce faisant, rendre plus concrètes les transformations auxquelles s'attelle l'industrie sidérurgique,
- La rencontre de nouvelles parties prenantes,
- La richesse des échanges, la prise de conscience des préoccupations des habitants et acteurs du territoire,
- L'ouverture d'axes d'étude voire d'actions en lien direct avec le projet et en allant au-delà.

4.1.2 Les enseignements sur l'opportunité du projet

Le projet a fait l'objet d'un **accueil globalement favorable** de la part de ceux qui se sont exprimés et ce, quels que soient les canaux (réunions, rencontres de proximité, cartes T, site internet) ; les raisons suivantes sont avancées :

- Le développement et la pérennité du site de Mardyck, et plus largement la contribution au développement du territoire et à l'emploi,
- La contribution du projet à la réduction des émissions de CO_2 générées par l'activité de transport,
- Le caractère innovant du projet et sa contribution à la transition énergétique,
- Un impact environnemental contenu dans le périmètre de l'usine actuelle,
- La possibilité de bénéficier du retour d'expérience du site de Saint-Chély d'Apcher.

Toutefois des **interrogations récurrentes voire des critiques** ont été formulées sur la base des points suivants :

- Les limites du Véhicule Electrique (VE) comme solution pour les nouvelles mobilités : coût, infrastructure de rechargement
- Les limites du Véhicule Electrique (VE) comme solution face aux enjeux climatiques : impact des batteries, impact de la recyclabilité du véhicule
- Le questionnement du principe même de mobilité ;
- L'enjeu de pérennité du site de Saint-Chely d'Apcher, une fois cette nouvelle capacité de production réalisée.

4.1.3 Les enseignements sur la mise en œuvre du projet

Compte tenu de l'ensemble des éléments recueillis lors de la concertation, le maître d'ouvrage sera particulièrement attentif aux points suivants pour la mise en œuvre du projet :

Sur l'emploi, l'évolution des compétences, la formation,

Au-delà des avis favorables à la création d'emplois, des questionnements et des inquiétudes ont été fréquemment exprimés sur :

- La disponibilité des ressources face à la multiplicité des projets industriels sur le territoire dunkerquois,
- L'attractivité de la sidérurgie pour la jeunesse (lycée, université), et les femmes.

Le maître d'ouvrage a bien noté l'appel de la Communauté Urbaine de Dunkerque et des acteurs de l'éducation nationale et de l'enseignement supérieur en faveur d'actions visant à améliorer l'attractivité des métiers de l'industrie en direction des élèves et étudiants et des publics féminins.

Sur les ressources : énergie et eau,

Dans le contexte de crise énergétique, les questionnements et préoccupations pointent en premier lieu la disponibilité de l'électricité pour la nouvelle filière et sa production à partir de ressources variées (hydrogène, gaz naturel), au service de l'évolution du parc automobile électrifié ;

L'enjeu de la consommation d'eau attachée au projet a également été soulevé de façon récurrente sous l'angle de la capacité du territoire à fournir l'eau industrielle nécessaire.

Dans ce contexte, et notamment sur le volet EAU, le maitre d'ouvrage s'investira dans les actions du territoire pour maitriser et optimiser les consommations actuelles et futures.

Sur l'intégration locale du projet et ses retombées,

Les questionnements et préoccupations exprimés ont porté sur la disponibilité des logements sur le territoire, notamment en phase chantier, sur l'accessibilité en transports du site de Mardyck et sur la sollicitation des entreprises locales pour le chantier.

Le maître d'ouvrage s'emploiera à faire avancer les sujets qui relèvent de sa compétence et sensibilisera les acteurs concernés par les autres sujets, chacun pour leur part.

Sur l'impact environnemental et la sécurité industrielle,

Les participants ont souligné l'effort réalisé dès le début du projet pour limiter au maximum l'artificialisation de nouvelles terres et réutiliser les bâtiments existants. Ceci explique en grande partie l'absence d'impact du projet sur la réserve naturelle du site, objectif qu'ArcelorMittal entend assurer tout au long du chantier et du fonctionnement des installations.

Le maître d'ouvrage a bien entendu les préoccupations du public concernant l'impact des rejets atmosphériques et la gestion du vernis par rapport à la sécurité du site et son impact extérieur et s'emploie à maîtriser et réduire les rejets conformément à la réglementation en vigueur.

Sur des sujets qui dépassent le cadre du projet,

Deux sujets saillants ont émergé dans le discours des participants :

- Le niveau de recyclabilité du véhicule électrique et de ses composants,
- Le niveau de pertinence du véhicule électrique pour la réduction des émissions de CO2 au niveau global.

ArcelorMittal prend note de ces interrogations et rappelle agir à son niveau pour recycler tous types d'aciers, en particulier ceux issus du recyclage des véhicules.

4.2. Mesures jugées nécessaires à mettre en place pour répondre aux enseignements tirés de la concertation

En application des articles L. 121-16 et L. 121-16-1 du Code de l'environnement, le maitre d'ouvrage, à l'issue de la concertation, décide de poursuivre le projet :

- Conformément aux objectifs et aux caractéristiques principales présentées en concertation.
- Pour répondre au défi que représente la mobilité électrique et la décarbonation du secteur des transports.

Le maître d'ouvrage prend également la décision de poursuivre l'information du public (riverains, élus, associations, …) et sa disponibilité pour échanger sur les avancées et évolutions du projet, non seulement d'ici à l'enquête publique, mais aussi jusqu'à la mise en service.

La poursuite de l'information et du dialogue initié avec le territoire se matérialisera plus précisément à travers, notamment :

- Le maintien et la mise à jour du site Internet de la concertation (www.concertation-electryck.com),
  - Pour tenir le public informé des évolutions majeures du projet,
  - Pour continuer à apporter de l'information en lien avec le projet et la mobilité électrique, comme le rapport TEAMS2, sur le recyclage des véhicules électriques
  - Pour maintenir le dialogue ouvert avec tous les publics

- L'amélioration du module Questions & Réponses du site Internet de la concertation (Notamment l'ergonomie de lecture des questions posées par les internautes et des réponses apportées par ArcelorMittal).

- La communication au public de toute évolution majeure du projet, selon des modalités numérique ou présentielles à définir.

- L'organisation des rencontres thématiques (chantier, environnement...) d'information et d'échange en fonction de l'avancement des études, en amont de l'enquête publique, selon des modalités numériques ou présentielles à définir.

Concernant l'attractivité des métiers de l'industrie,

Le maître d'ouvrage s'engage à participer aux démarches du territoire, notamment celle de la CUD, et des collèges, lycées et universités du territoire, avec notre département « Marque Employeur et attractivité ».

Le maître d'ouvrage s'engage dès à présent, dans la foulée des réunions de concertation des 13 et 15 septembre avec les milieux de l'enseignement primaire, secondaire et supérieur, à participer à la semaine de l'industrie du 14 au 18 novembre ouverte aux publics de l'enseignement secondaire et supérieur :

- Une classe transplantée avec le lycée EPID de Dunkerque le 14/11

- Une participation au Forum le 18/11 afin de présenter les métiers chez ArcelorMittal et les besoins pour les futurs projets.
- Un atelier spécifique pour le projet des aciers électriques pour présenter le développement des aciers électriques et les métiers associés au développement produit.

Le maître d'ouvrage prendra part d'une manière générale à l'ensemble des manifestations de la Communauté Urbaine de Dunkerque, pour promouvoir l'attractivité des métiers de l'industrie et faire connaitre ses besoins pour ses différents projets.

Le maître d'ouvrage est dans une démarche volontariste et a déjà engagé des actions de communication et de promotion de nos métiers, à travers des spots radio, et les réseaux sociaux professionnels.

Concernant l'engagement dans le domaine de l'énergie,

Le maître d'ouvrage s'engage à poursuivre les actions du site de Mardyck pour le climat et l'énergie, en poursuivant le plan d'optimisation de sa consommation en eau industrielle, l'optimisation de la consommation d'énergie (comme par exemple le déploiement des LED dans les bâtiments réhabilités pour la mise en place des 5 nouvelles lignes)

Le maître d'ouvrage s'engage à présenter les études et les actions retenues sur la récupération de la chaleur fatale des fours de recuit des 5 nouvelles lignes.

Concernant la gestion des milieux naturels et la sécurité du site,

Le maitre d'ouvrage s'engage à communiquer l'ensemble des résultats des études environnementales, les mesures prises pour réduire les impacts de cette nouvelle activité sur l'environnement.

Sur les autres enjeux soulevés par les participants,

ArcelorMittal entend prendre toute sa part dans le cycle de recyclage des voitures électriques, en tant que recycleur d'aciers de carrosserie comme d'aciers électriques.

4.3. Les réponses des porteurs des projets aux demandes de précisions et/ou recommandations des garantes

Suites à donner à des interrogations ayant émergé mais n'ayant pas trouvé de réponse

	Demande de précisions et/ou recommandations	Réponse des maîtres d'ouvrage	Délai dans lesquels les mesures jugées nécessaires seront prises	Moyens mis en œuvre pour la mise en place des mesures nécessaires annoncées
1	**Éléments prospectifs** • Prévisions sur 5 ans des productions du site de Mardyck en acier galvanisé (AG) et en acier électrique (AE) ; • Investissements et éléments RH (pour les lignes AG de Mardyck et AE de Saint-Chély) ; • Impact d'une éventuelle augmentation de la production d'acier électrique du site de Mardyck au-delà de 200 000t/an (pour les lignes AG de Mardyck et AE de Saint-Chély).	Le volume global prévisionnel annuel de production sera déterminé en fonction de la demande du marché lors des 5 prochaines années. Toutefois, on notera que les capacités annuelles de production du site de Mardyck sont de : • 2 500 000 tonnes d'acier décapé ; • 950 000 tonnes d'acier galvanisé ; • 200 000 tonnes d'acier électrique. Concernant l'investissement, le maître d'ouvrage continuera d'investir plusieurs millions d'euros en maintenance chaque année sur les outils actuels et stabilisera également les compétences sur le périmètre existant. Les offres d'emploi liées au projet ou au site de Mardyck sont déjà disponibles sur le site internet : Nous rejoindre - ArcelorMittal en France . Le maitre d'ouvrage prévoit l'embauche de soixante personnes sur le 4ème trimestre 2022 et le 1er trimestre 2023. Le complément des prochains recrutements s'étalera sur les trimestres 2023-24 jusque la phase de démarrage des lignes.	Déjà réalisé	Site internet

		L'augmentation de la production d'acier électrique à Mardyck au-delà de 200 000 tonnes n'est pas envisagée à ce jour.		
2	**Alternatives** Débouchés alternatifs à la voiture électrique en cas de marché défavorable et implications sur la chaîne de fabrication	En cas de retournement du marché des véhicules électriques, les lignes de production construites sur Mardyck pourront également produire des aciers « électriques » pour des applications liées : • à la production d'énergie, tel que les éoliennes, les centrales électriques à vapeur, à gaz, ou hydraulique, • à la production de moteurs pour l'électroménager (réfrigérateurs, les perceuses) et pour le secteur industriel.	Dès que le marché des véhicules électriques déclinera.	L'adaptation du process des 5 nouvelles lignes ne nécessitera pas d'investissement majeur pour produire ces aciers pour ces nouvelles applications.
3	**Mesures environnementales** • Conclusions des études de danger, sécurité et sûreté du site en cours ; • Plan d'action concernant la récupération et les économies d'énergie et d'eau du site. • Mesures envisagées pour l'intégration paysagère de la tour.	• Les conclusions des études de dangers, de sécurité et de sûreté du site seront présentées lors de l'enquête publique. Toutefois le maitre d'ouvrage s'engage à décrire les résultats sous-forme d'une fiche didactique publié sur le site de la concertation. • Les études sur la récupération et les économies d'énergie et d'eau sont en cours. Les solutions seront également présentées sous la forme d'une fiche didactique, après que le maître d'ouvrage aura validé leur viabilité économique. • Les mesures envisagées pour l'intégration de la tour et des extensions seront présentées sous la forme d'une fiche didactique. • L'ensemble de ces mesures seront également présentées sous forme de webinar, en fonction	En 2023, en amont de l'enquête publique.	Fiche de synthèse sur les études de dangers. Fiche de synthèse sur le bilan énergétique des 5 nouvelles lignes. Fiche de synthèse sur l'intégration paysagère. Ces fiches seront publiées sur le site de la concertation. Webinar

		de l'avancement des études, en amont de l'enquête publique.		
4	**Information sur l'emploi** • Modalités et processus de recrutement des personnes non titulaires d'un diplôme ; • planning approximatif des ouvertures de poste ; • valorisation du site de Mardyck ; • renforcement du recrutement des femmes.	Les modalités de recrutement des personnes non diplômées se font via les dispositifs proposés par Pôle Emploi, MRS (Méthode Recrutement par Simulation) ou par mise en situation via l'alternance et passage de CQPM (certificats de qualification paritaire de la métallurgie) sur les sites d'ArcelorMittal. Ces éléments seront présentés sous forme de fiche didactique et publiées sur le site de la concertation. Les postes ouverts sont déjà publiés sur son site ArcelorMittal Carrières. Ils couvrent l'ensemble des profils attendus pour le projet et la phase d'exploitation. Le premier planning approximatif des premiers besoins d'embauche sont les suivants : • T4-22/T1-23 : 60 personnes • Le reste des embauches s'étalera sur les trimestres jusque début 2024, en fonction de l'évolution du planning projet La poursuite de nos démarches d'attractivité, réalisée par notre département LD Emploi Carrières et son manager support Attractivité et Marque Employeur, permet de valoriser le site de Mardyck et favoriser le recrutement des femmes. Les actions vont également plus loin avec la participation aux forums et le développement du réseau ambassadeurs ArcelorMittal permettant de réaliser des interventions dans les classes de lycée et de collège.	Novembre 2023	Site de la concertation Fiche de synthèse sur l'emploi

5	**Organisation du chantier** • Répercussions du chantier sur le fonctionnement actuel du site (production, contrainte salariés, impacts pour les riverains) ; • Retombées socio-économiques pour le territoire induites par le chantier ; • Continuité de l'information aux riverains et aux salariés pendant le chantier ; • Ateliers d'anticipation des impacts du chantier sur l'économie et le territoire.	Les répercussions du chantier sur le fonctionnement du site seront communiquées aux salariés par les moyens de communication interne. Les sous-traitants, les fournisseurs, les riverains bénéficieront d'une information ciblée par mail. L'ensemble des informations sera publié sur le site de la concertation dans une rubrique spécifique. L'ensemble de ces mesures seront également présenté sous forme de webinar	1er Semestre 2023	Site de la concertation Webinar
6	**ATMO** Communication du document *L'éclairage sur la qualité de l'air* auprès de la CC des Hauts-de-Flandres.	Le document sur la qualité de l'air au niveau de la CC des Hauts-de-Flandres a été mis à jour par l'ATMO le 20/09/2022 et publié sur le site de concertation le jour même. M.BAUDIN, directeur du programme, a également envoyé par mail la mise à jour du document à Madame la Maire de Brouckerque, représentante de la CCHF le 03/10/2022.	Déjà réalisé	Mise à jour du document sur la qualité de l'air, en intégrant le périmètre de la CCHF. Publication sur le site de la concertation

7	**Communauté Urbaine de Dunkerque** Renforcer l'information des populations sur les points suivants : • l'accueil de nouvelles entreprises ; • la gestion de la ressource en eau ; • la production et la consommation d'énergie ; • la politique de formation, et de recrutement ; • l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir de nouveaux salariés, de répondre aux nouveaux besoins en logements, services ; • les problématiques et impacts cumulés sur le territoire.	Cette demande a été transmise à la Communauté Urbaine de Dunkerque par mail et par courrier le 26/10/2022. ArcelorMittal se tient à sa disposition afin de participer aux démarches territoriales, telles que le Pacte Éducatif ou le PCAET 2022-2027 (Plan Climat Air Energie Territorial). Les différents documents relatifs à ces thèmes pourront être publiés sur le site de la concertation dans la rubrique Approfondir.	Demande transmise à la Communauté Urbaine de Dunkerque. Participation aux démarches du territoire en cours, notamment sur les thématiques de la formation et de l'emploi.	Mail + courrier

	Demande de précisions et/ou recommandations	Réponse des maîtres d'ouvrage	Délai dans lesquels les mesures jugées nécessaires seront prises	Moyens mis en œuvre pour la mise en place des mesures nécessaires annoncées
1	Organiser une réunion avec les participants de la concertation préalable réunion publique de « reddition des comptes » Proposer dans cette réunion le programme de concertation continue en précisant les étapes et les modalités, et mettre en débat cette proposition au cours de la réunion de reddition des comptes.	Le maitre d'ouvrage organisera la réunion publique de reddition des comptes le 08/12 au Digital Lab de Dunkerque.	08/12/2022	Lieu : Digital Lab de Dunkerque Inscription sur le site de la concertation Annonce de la réunion par voie de presse
2	Continuer de rechercher des publics cible intéressés par la suite du projet (riverains, personnes en recherche d'emploi, enseignants, jeunes…) et à aller à la rencontre de ces publics, créer les conditions de	Le maître d'ouvrage, à travers ses départements LD Emploi et Carrières Communication, développe déjà plusieurs initiatives pour présenter ArcelorMittal, ses projets, ses usines (dont Mardyck) et ses métiers.	Déjà en cours	Spot Radio Participation à la semaine de l'industrie Participation aux Soirées de l'emploi

	dialogue (visites de site, rencontres de proximité…)	Le maitre d'ouvrage proposera des points thématiques d'information et d'échange selon les modalités numériques ou présentielles		

5. Annexe : courrier à l'adresse de Patrice VERGRIETE, président de la CUD

ArcelorMittal France

ArcelorMittal

Mr Patrice VERGRIETE
Président
Communauté Urbaine de Dunkerque
Pertuis de la Marine - BP 85530
59386 DUNKERQUE CEDEX 1

Le 25 octobre 2022

Monsieur le Président,

Dans la foulée de la concertation sur le projet des Aciers électrique de Mardyck, j'ai le plaisir de vous informer de la publication le 17 octobre 2022 du Bilan des garantes sur le site de la CNDP : Production d'aciers électriques à Mardyck dans le Nord | CNDP (debatpublic.fr),. Ce Bilan souligne la qualité de la concertation et formule des questions et recommandations pour la suite du processus. Parmi ces recommandations, l'une, très large, dépasse le périmètre des compétences de l'entreprise et concernent le territoire du Dunkerquois, c'est pourquoi nous pensons utile de la partager avec vous dès à présent. En effet, les garantes appellent à **renforcer l'information des populations sur les points suivants :**

- l'accueil de nouvelles entreprises ;
- la gestion de la ressource en eau ;
- la production et la consommation d'énergie ;
- la politique de formation, et de recrutement ;
- l'attractivité du territoire et ses capacités à accueillir de nouveaux salariés, de répondre aux nouveaux besoins en logements, services ;
- les problématiques et impacts cumulés sur le territoire.

Site de Mardyck
3801 route de Spycker
CS 80129
59792 Grande-Synthe cedex
France

T +33 (0)3 28 29 52 00
https://france.arcelormittal.com

Siège social
Immeuble Le Cézanne
6 rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis cedex
France

Société par Actions Simplifiée
au capital de 767 769 062 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ArcelorMittal France

Dans le cadre de la préparation de la réponse du maître d'ouvrage au bilan des garantes nous apportons les éléments suivants :
. AMF transmet cette demande à la CUD
. AMF est prêt à contribuer aux démarches territoriales, telles que le Pacte Éducatif ou le PCAET 2022-2027 (Plan Climat Air Energie Territorial).
. AMF pourra également publier sur le site de la concertation les différents documents relatifs à ces thèmes, dans la rubrique Approfondir.

En complément, les garantes souhaitent que **vous puissiez apporter une réponse** (même générale) lors de la réunion de reddition des comptes envisagée **le jeudi 8 décembre**. En effet cette réunion demandée par la CNDP permet au maître d'ouvrage de présenter ses enseignements de la concertation et le dispositif de concertation continue jusqu'à l'enquête publique et à la CNDP de restituer ce qu'elle retient également.

Je me tiens à votre disposition pour échanger plus avant sur les suites à donner, au-delà de notre réponse au Bilan des garantes qui va être mis en ligne d'ici à fin octobre.

Dans l'attente, je vous prie d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de cordiales salutations.



Hugues BAUDIN
Directeur programme Aciers Electriques

Site de Mardyck
3801 route de Spycker
CS 80129
59792 Grande-Synthe cedex
France

T +33 (0)3 28 29 52 00
https://france.arcelormittal.com

Siège social
Immeuble Le Cézanne
6 rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis cedex
France

Société par Actions Simplifiée
au capital de 767 769 062 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ANNEXE 14. AVIS SUR LA REPONSE AU BILAN DES GARANTS 2022

commission nationale du débat public

SÉANCE DU 7 DECEMBRE 2022

AVIS N°2022 / 138 / ACIERS ELECTRIQUES ARCELORMITTAL / 4
ACIERS ELECTRIQUES ARCELORMITTAL A MARDYCK (59)

La Commission nationale du débat public,

- Vu le code de l'environnement en ses articles L.121-1 et suivants, notamment le II de l'article L.121-8 ;
- vu sa décision n°2022 / 44 / Aciers électriques ArcelorMittal / 1 du 6 avril 2022 décidant d'organiser une concertation préalable sur le projet de production d'aciers électriques à MARDYCK,
- vu le bilan des garantes de la concertation préalable sur le projet d'aciers électriques en date du 14 octobre 2022,
- vu le rapport de réponse du maître d'ouvrage au bilan des garantes d'octobre 2022,

après en avoir délibéré et conformément aux enseignements de la concertation préalable,

CONSTATE QUE :

les réponses publiées par le maître d'ouvrage au bilan de la concertation préalable répondent globalement à l'ensemble des questions, arguments et contributions soulevés par le public et aux demandes et recommandations formulées par les garantes.

RECOMMANDE QUE :

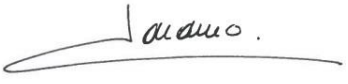
le maître d'ouvrage diffuse largement l'ensemble des informations qui concerne le projet, en particulier sur les divers supports de communication de la Communauté Urbaine de Dunkerque (CUD), du Grand Port Maritime de Dunkerque (GPMD) et des communes du périmètre ;

au-delà des webinaires, des fiches didactiques sur le site de la concertation et des envois de mails, le maître d'ouvrage :

- organise des réunions avec les publics jeunes ;
- associe les riverains à la réflexion sur l'intégration paysagère ;
- associe les salariés des sites de Mardyck et de Saint-Chély à la suite du projet ;

le maître d'ouvrage organise une réunion publique de présentation des résultats des différentes études en clôture de la concertation continue, cette réunion devra également permettre de préciser les échéances et modalités d'organisation du chantier.

La Présidente



Chantal JOUANNO

ANNEXE 15. RAPPORT FINAL DE LA CONCERTATION CONTINUE

Rapport final de la concertation continue

Projet de production d'acier à basse émission de CO_2 sur le site de Dunkerque

Dates de la concertation continue

17 juin 2023 au 29 juin 2026

Anne-Marie ROYAL garante désignée par la CNDP

Date de remise du rapport, XXX2026

commission nationale du débat public

Sommaire

Sommaire 2
Synthèse pour les décideurs et pour le public 3
Les enseignements clefs de la concertation continue 4
Préambule 5
Les dates clefs de la concertation sous l'égide de la CNDP 5
La mission de la garante 5
Fiche d'identité du projet à la suite de la concertation préalable. 6
Maitres d'ouvrage 8
Contexte du projet : 9
Localisation du projet : 10
Caractéristiques principales du projet soumis à la concertation préalable : 10
Coût : 12
Caractéristiques principales du projet présenté à la concertation continue en mai 2026 : 13
Calendrier rappel des étapes : 14
Rappel des engagements pris par le responsable de projet à la suite de la concertation préalable 15
Que s'est-il passé cette année en matière de participation ? 18
Organisation de la concertation continue 18
Avis de la garante sur le déroulement de la concertation 21
Les arguments exprimés 21
La synthèse des arguments 21
Les interrogations du public n'ayant pas obtenu de réponses à ce stade 24
La suite des procédures participatives 25
Préconisations de la garante sur la suite de la concertation continue 25
La consultation parallélisée 26
Liste des annexes 27

Synthèse pour les décideurs et pour le public

La société ArcelorMittal porte un projet de production d'acier à basse émission de CO^2 sur le site de Dunkerque dont la concertation préalable s'est déroulée du 23 novembre 2022 au 12 février 2023. Ce projet attendu sur le territoire dunkerquois pour assurer la pérennité de l'activité d'ArcelorMittal tout en réduisant les nuisances (pollution poussières, bruit…) a toujours été espéré de façon ambivalente par la population. Sujet de craintes pour certains (salariés, public…) au niveau du coût de production de l'acier bas carbone et des besoins énergétiques à sa fabrication (électricité, hydrogène). A l'inverse, il nourrit l'espoir dans un environnement « sans poussière » avec moins de pollution et un renouveau économique grâce à une industrie de pointe permettant de garantir la place de Dunkerque sur le marché de l'acier.

Le projet présenté à la concertation préalable en 2022 prévoyait la production de 60% de la capacité du site de Dunkerque avec un processus de fabrication bas carbone. Ce résultat devait être atteint grâce au changement de process d'élaboration de l'acier en supprimant l'utilisation du charbon au profit d'un processus de réduction directe du minerai de fer. Ce nouveau dispositif de production devait permettre de réduire de plus de 36% les émissions de CO_2 du groupe ArcelorMittal France. Les évolutions du marché de l'acier mondial particulièrement en Europe déjà en crise majeure ont conduit ArcelorMittal à différer la décision d'investissement et à redimensionner le projet.

Quelques chiffres clés du projet tel qu'il était présenté initialement :

- 1,8 milliard d'euros d'investissement pour le projet, une capacité de production du site de Dunkerque de 6,8 millions de tonnes d'acier par an (Environ 40% de la production française)
- 36% de réduction d'émission de CO_2 au terme du projet pour ArcelorMittal et 6% des émissions industrielles de la France
- 1,8 tonnes de CO_2 émise par tonne d'acier actuellement et 0,5 tonne de CO_2 émise par tonne d'acier avec cette nouvelle filière.

Puis le redimensionnement du projet est annoncé en fin 2025 :

Le contexte économique peu favorable pour l'acier européen a conduit ArcelorMittal à différer son projet initial dans un premier temps puis à l'adapter tout en réaffirmant sa volonté d'atteindre la neutralité carbone en 2050

La production du site de Dunkerque est ramenée à 5,5 millions de tonnes pour s'adapter au marché actuel de l'acier.

ArcelorMittal annonce son intention d'investir dans un premier four électrique, sur son site de Dunkerque, pour un montant d'environ 1,3 milliard d'euros.

L'installation d'un four à arc électrique et d'un four poche d'une capacité de 2 millions de tonne d'acier brut par an.

27% de réduction des émissions de CO_2 du site.

Ce projet qui permet de maintenir l'emploi sur le site, est présenté par les équipes d'ArcelorMittal comme une étape vers la production d'acier plus durable sans engagement calendaire sur d'autres installations permettant de poursuivre la réduction de l'empreinte carbone d'ArcelorMittal sur Dunkerque.

Le 10 février 2026 en présence de Monsieur Macron la confirmation de la construction d'un four électrique est annoncé par ArcelorMittal avec l'investissement de 1.3 milliard d'euros

Le 12 février 2026 Bruno RIBO CEO d'ArcelorMittal France informe la CNDP de l'adaptation du projet et du lancement de la première étape du programme reposant sur la mise en œuvre d'une filière électrique, avec l'installation d'un four à arc électrique et d'un four de métallurgie en poche.

Les enseignements clefs de la concertation continue

L'intérêt manifesté par le public, les élus, la société civile (motion du CESER Hauts de France du 18 décembre 2024) a rappelé l'attachement au site ArcelorMittal Dunkerque et son importance dans la sidérurgie française et dans le processus de décarbonation de l'industrie française particulièrement en région des Hauts de France.

Alors que depuis le début de la concertation, les craintes avaient été exprimées par la population régionale sur le devenir du site et de ses salariés si la production d'acier bas carbone n'était pas compétitive, l'effondrement du marché de l'acier en Europe et la concurrence internationale ont mis en évidence les doutes sur les perspectives de développement régional qu'offrent la décarbonation de l'industrie avec ses nouvelles filières.

Dans cette phase de concertation continue et vu le nombre de projets industriels sur la zone portuaire de Dunkerque ce sont les impacts socioéconomiques qui ont été les plus questionnés tant par les publics adultes que par les publics jeunes. L'intérêt des jeunes rencontrés pour le processus de concertation était significatif. La qualité des supports utilisés, des interventions réalisées par les équipes ArcelorMittal peut expliquer les spécificités d'accueil de cette concertation sur un territoire où vu le nombre de procédures de concertation en cours une certaine lassitude existe et une démobilisation du public. Plus de quatre mille personnes ont participé à un événement au moins de la concertation continue entre juillet 2023 au 29 juin 2026.

La reprise de la concertation continue en mai 2026 a fait évoluer les questionnements. Tout en manifestant une satisfaction de voir garantie la pérennité du site industriel avec cet investissement, l'inquiétude sur l'avenir de la décarbonation, l'incertitude sur le phasage pour attendre la neutralité carbone en 2050 et sa faisabilité ont été des sujets d'interrogations pour de nombreux et nombreuses participant.e.s ainsi que les conséquences pour le territoire en matière de pollution. La fiabilité et les coûts de production de la nouvelle filière ont été débattus. Des sujets restent encore à approfondir sur les impacts du chantier tant en interne que pour la population sur un territoire qui va connaître de nombreux chantiers en parallèle avec leurs impacts respectifs.

Préambule

A la suite de la concertation préalable sur le projet de production d'acier à basse émission de CO_2 sur le site de Dunkerque, menée du 23 novembre 2022 au 12 février 2023, ArcelorMittal a décidé de poursuivre son projet. Dans ce cadre, la participation et l'information du public continuent. La Commission nationale du débat public a chargé Anne-Marie ROYAL de suivre cette nouvelle phase de concertation continue jusqu'à l'ouverture de l'enquête publique.

Le présent document est le rapport final de la garante, couvrant la période d'août 2025 à juin 2026. Il rend compte en toute neutralité et transparence de la concertation et des arguments échangés durant cette période et il indique les préconisations de la garante pour la suite du dialogue territorial pendant la procédure parallélisée (anciennement enquête publique) et au-delà.

Les dates clefs de la concertation sous l'égide de la CNDP

24 juin 2022 : La CNDP est saisie par ArcelorMittal, RTE et Natran (anciennement GRTgaz)

23 novembre 2022 au 12 février 2023 : concertation préalable sous l'égide de Anne-Marie ROYAL et Jean -Michel STIEVENARD

12 mars 2023 : Publication du bilan de la concertation préalable établi par la garante et le garant

10 mai 2023 : Publication par les maitres d'ouvrage des enseignements qu'ils tirent de la concertation et de leur réponse au bilan des garants.

7 juin 2023 : Avis de la CNDP sur la complétude de la réponse publiée par le porteur de projet et nomination d'une garante pour la concertation continue

Juillet 2023 : début de la concertation post concertation préalable (concertation continue), sous l'égide d'Anne-Marie ROYAL (lettre de mission du 16 juin 2023)

17 juillet 2024 : Publication du 1° rapport intermédiaire de concertation continue

21 Aout 2025 : Publication du 2° rapport intermédiaire de concertation continue

XXX 2026 : Publication du rapport final de concertation continue.

La mission de la garante

La Commission nationale du débat public (CNDP) est une institution indépendante du gouvernement, chargée de défendre le droit individuel de participer et d'être informée sur des projets ayant des impacts sur l'environnement. Afin de veiller au bon respect de ce droit, elle désigne une personne neutre au projet et indépendante à l'égard de toute personne (maître d'ouvrage, parties prenantes, etc.) dont le rôle est de garantir la qualité des démarches de concertation mises en place par le porteur de projet.

Tout au long de sa mission, la garanet fait attention à la transparence, la sincérité et l'intelligibilité des informations transmises, à traiter de manière équivalente chaque argument quel que soit son origine (expert, responsable du projet, citoyen, élu, etc.) et à inclure tous les publics, en particulier les plus éloignés de la décision.

Dans le cadre de la concertation continue, la garante s'assure que :

- Les recommandations des garant.e.s et les engagements du maître d'ouvrage issus de la concertation préalable/débat public soient bien prises en compte ;
- Les conditions d'un dialogue entre tous les publics soient réunies et à ce que le responsable du projet apporte des réponses aux arguments et interrogations du public.
- Les évolutions du projet et l'ensemble des études et des expertises soient transmises de manière intelligible et complète au public, puis fasse l'objet d'échange.

La garante reçoit une lettre de mission qui spécifie les attentes de la Commission nationale du débat publique concernant la démarche participative et informative dans le cadre du projet/plan ou programme.

Fiche d'identité du projet à la suite de la concertation préalable.

ArcelorMittal, premier producteur d'acier en France, a choisi d'agir sur la source principale d'émission de CO_2 de la sidérurgie primaire et de revoir ses process de fabrication, afin de répondre aux ambitions européennes et nationales de réduction des émissions de carbone dans la lutte contre le réchauffement climatique. En effet pour sa capacité actuelle de production d'acier, le volume annuel d'émissions de CO^2 d'ArcelorMittal France est de 12,1 millions de tonnes pour son site de Dunkerque, et de 0,5 millions de tonnes pour l'ensemble de ses 6 autres sites de production.

Afin de réduire ses émissions globales de CO^2 de 36% à l'horizon 2030, la stratégie d'ArcelorMittal France consiste à transformer en profondeur la manière de produire l'acier tout en conservant la capacité de production actuelle du site de Dunkerque :

- Réduire les émissions de CO^2 à la tonne d'acier produite avec le nouveau process, pour passer d'1.8 tonne de CO^2 à 0.5 tonne de CO^2 en 2027 par tonne d'acier produite à Dunkerque.
- Maintenir la capacité de production de 6,8 millions de tonnes d'acier sur le site de Dunkerque avec un haut fourneau en parallèle aux nouvelles installations.

Le descriptif du projet se trouve dans le dossier de concertation téléchargeable sur le site de la concertation : https://www.concertation-amf-decarbonation.fr/

Ce projet fait partie d'un triptyque d'actions pour tendre vers la neutralité carbone de la production d'acier à l'horizon 2050 conformément aux directives européennes. Il correspond à la seconde phase du triptyque.

L'augmentation de l'utilisation de l'acier recyclé de substitution de la fonte dans le processus de fabrication des aciers à chaud constituait la phase 1. Grâce aux travaux initiés en 2022, le taux d'acier recyclé a doublé sur le site de Dunkerque. Ce levier a déjà permis de diminuer de 8 % les émissions de CO^2 du site de Dunkerque.

Le troisième levier consisterait à capter le CO_2 résiduel. Une fois purifié, ce CO^2 peut être transporté vers différentes destinations. Il peut être soit utilisé dans des processus industriels soit stocké dans des couches géologiques profondes, particulièrement celles sous-marines qui contenaient initialement du gaz naturel.

Pendant la première année de concertation continue (Juillet 2023- Juillet 2024), le projet de production d'aciers à basse émission de CO^2 a connu 2 évolutions majeures par rapport au projet initial :

La première évolution concerne la diminution de la consommation en eau avec à la fois :

- La non-création d'une nouvelle station de pompage dans le bassin maritime. Au sein du futur procédé, l'eau de mer sera utilisée pour refroidir les installations. Pour ce faire, ArcelorMittal Dunkerque va s'appuyer sur la station de pompage d'eau de mer déjà existante. Cette eau va être récupérée et refroidie dans des tours aéroréfrigérantes
- L'utilisation de l'eau de pluie qui sera collectée en amont du site, pour la nettoyer et la réutiliser à la place d'eau industrielle.

La seconde évolution concerne l'évolution des implantations :

- Avec le regroupement des nouvelles implantations afin de limiter les impacts et faciliter l'organisation future du site et celle du chantier.
- Un déplacement vers le sud du site de l'emplacement du raccordement au réseau 400 000 volts

Cependant ce projet qui devait être validé par un engagement de financement avant la fin 2024 ne verra pas le jour sous cette forme compte tenu des évolutions du marché de l'acier en Europe, avec une baisse de la demande de 20 % en cinq ans et une augmentation significative des importations représentant désormais 30 % du marché.

L'équipe décarbonation a continué de travailler sur les différentes études et un projet recentré plus compatible, selon ArcelorMittal, avec le contexte économique et financier européen. Les décisions finales d'investissement ont été annoncées en mars 2026. Pour préserver les perspectives économiques du projet, ArcelorMittal a décidé notamment de revoir les orientations du projet et d'annuler pour le moment certains investissements, notamment l'implantation du DRI (réduction directe du fer ou Direct Reduction of Iron). La part des « ferrailles », plus exactement des aciers recyclés, dans l'élaboration des aciers est amplifiée, sans dépasser les 60% de la matière première utilisée dans le nouveau processus afin de maintenir la qualité et les spécificités des aciers produits sur le site de Dunkerque.

Avant d'engager l'investissement sur le projet de production d'aciers à basse émission de CO_2 sur le site de Dunkerque, ArcelorMittal réclamait la levée de nombreuses incertitudes réglementaires impactant fortement la sidérurgie et un mécanisme d'ajustement carbone aux frontières efficace, ainsi que des mesures de défense commerciale plus robustes pour lutter contre la concurrence extra-européenne « déloyale » et la sécurisation du coût des approvisionnements en électricité bas carbone.

Le cadre européen évoluant dans l'objectif d'être « plus favorable à la souveraineté industrielle et la défense de l'industrie européenne de l'acier au travers deux mécanismes majeurs :

- La défense commerciale : Le renforcement des mesures de sauvegarde avec des quotas réduits pour les aciers provenant de l'extérieur de l'Union Européenne ;
- Le Mécanisme d'Ajustement Carbone aux Frontières (MACF) : L'application de cette taxe carbone aux frontières vise à rétablir l'équilibre et à mettre l'ensemble des acteurs sur un pied d'égalité au moment où le produit entre sur le territoire européen, compensant le fait que les industriels européens doivent payer pour leurs émissions de CO2.

En parallèle à la sécurisation de l'approvisionnement énergétique

- La signature d'un contrat d'Allocation de Production Nucléaire le 26 décembre 2025 pour les sites d'ArcelorMittal en France par EDF sécurisant l'approvisionnement électrique bas carbone sur 18 ans et la compétitivité du projet.

Ces évolutions ont permis le 10 février 2026 la confirmation de l'investissement de 1.3 milliard d'euros pour la décarbonation de la production d'acier sur le site de Dunkerque.

Maitres d'ouvrage :

Le projet initial était porté conjointement par trois maîtres d'ouvrage : ArcelorMittal France pour le projet de production d'acier à basse émission de CO^2, RTE pour le renforcement de l'alimentation électrique du site et Natran (GRTgaz) pour le renforcement de son alimentation en gaz naturel.

ArcelorMittal France est une filiale du groupe ArcelorMittal, entreprise leader de la sidérurgie qui fournit des aciers de haute qualité pour de grands secteurs d'activité tels que l'automobile, le bâtiment, l'énergie, l'emballage et l'industrie. En 2021, le groupe a produit plus de 69 millions de tonnes d'acier. Il compte 158 000 salariés dans 60 pays. Dont 15 350 en France.

RTE, gestionnaire du réseau de transport d'électricité français, assure une mission de service public : garantir l'alimentation en électricité à tout moment et avec la même qualité de service sur le territoire public de transport d'électricité en France.

En tant que gestionnaire du réseau public de transport d'électricité en France, RTE instruit, la demande de raccordement du projet de décarbonation d'ArcelorMittal France au réseau public de transport d'électricité pour un raccordement en 400 000 volts par liaisons souterraines, indispensable à la mise en œuvre du projet d'ArcelorMittal ce qui lui confère le rôle de co-maître d'ouvrage.

Natran (GRTgaz) assure des missions de service public visant à garantir la continuité d'acheminement du gaz naturel.
L'unité de réduction directe n'étant plus au programme du projet arrêtait le 10 février 2026, la fourniture de gaz naturel n'est plus nécessaire au projet et conduit au retrait de Natran de la maiîtrise d'ouvrage

Contexte du projet :

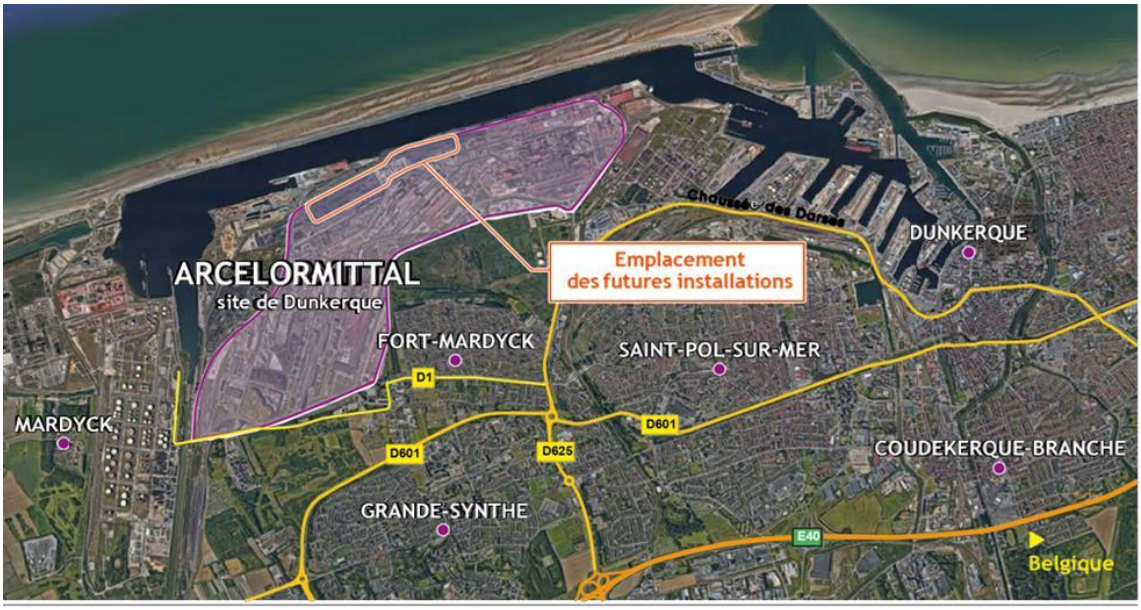
Ce projet s'intègre dans une volonté industrielle du groupe ArcelorMittal de s'adapter au nouveau marché décarboné européen et s'intègre dans une évolution du site sidérurgique ArcelorMittal Dunkerque pour atteindre la neutralité carbone en 2050 à terme et de réduire de près de 6% les émissions industrielles françaises.

ArcelorMittal Dunkerque est le plus gros émetteur de CO^2 de la zone portuaire et s'inscrit dans la dynamique territoriale de la zone industrialo-portuaire de Dunkerque qui s'est engagée dans la décarbonation de ses activités qui représentaient 21 % des émissions industrielles de CO^2 de France en 2020.

Une dynamique entre les acteurs locaux sur le territoire dunkerquois a permis en 2023 au dunkerquois d'être le premier territoire lauréat de l'appel à projet ZIBAC (zone industrielle bas carbone). En parallèle le développement du dunkerquois se fait par l'accueil de nouvelles industries de l'économie de la décarbonation dont des *gigafactory* de production de batteries mais également la filière amont et aval de la batterie et des projets et se poursuit avec une diversification des filières industrielles qui se développent ou projettent de s'implanter (pharmaceutique, biocarburants, data-center…).

Localisation du projet :

L'implantation des nouvelles installations se fait dans le périmètre du site de Dunkerque d'ArcelorMittal dans lequel l'activité doit se poursuivre en parallèle à cette implantation (carte dossier de concertation préalable)



Caractéristiques principales du projet soumis à la concertation préalable :

Pour rappel, le projet, présenté à la concertation préalable, consistait à transformer profondément la manière d'élaborer l'acier en changeant les procédés de production. A l'issue de sa mise en œuvre, la filière actuelle dite "Haut-Fourneau" ne devait plus représenter que 40% de la capacité existante en ne maintenant qu'une partie des équipements actuels en production significativement ralentie.

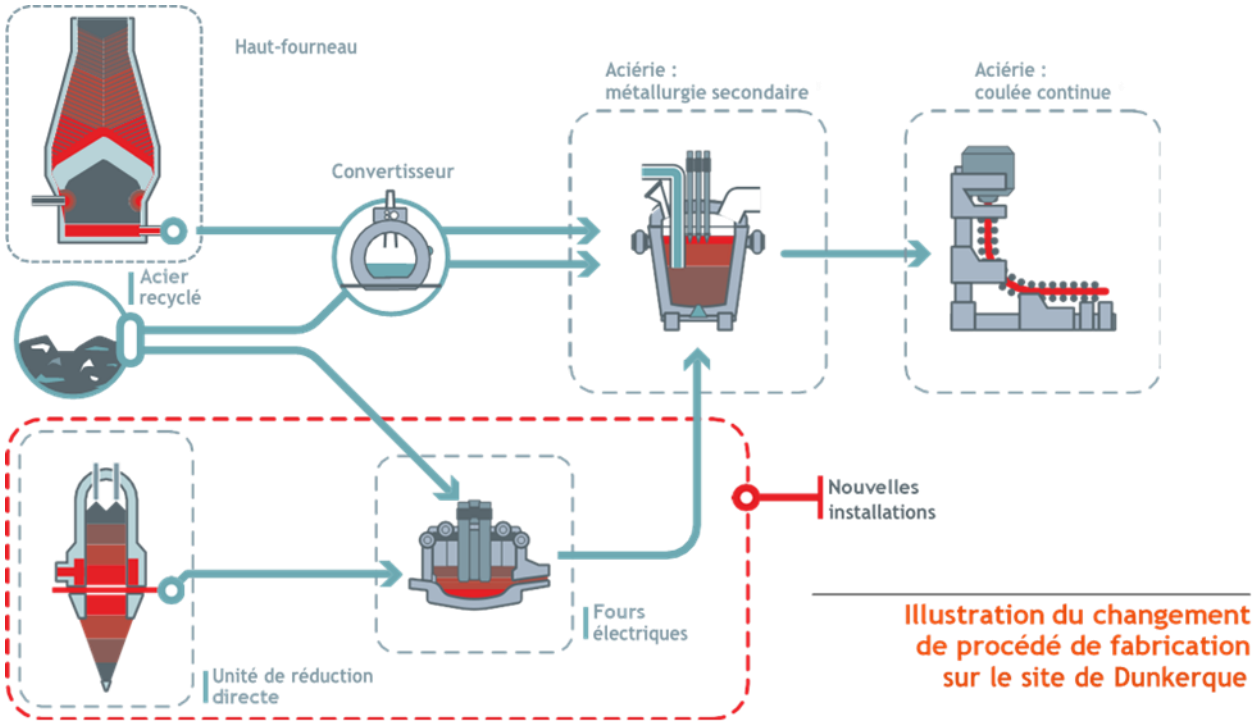
La mise en œuvre de ce nouveau procédé de production d'acier était prévue avec les nouvelles installations suivantes :

Une unité de réduction directe du fer : elle réduit, par du gaz naturel dans un premier temps puis par l'utilisation de l'hydrogène, les oxydes de fer (naturellement présents dans le minerai de fer) en fer métallique pré-réduit, sans le faire fondre. L'innovation principale de la filière consiste à séparer l'opération de réduction de celle de fusion, dont l'association simultanée au sein des hauts-fourneaux nécessitait jusqu'alors l'utilisation de carbone sous forme de coke (dérivé du charbon obtenu par pyrolyse dans la cokerie).

Deux fours électriques (à arc électrique) : les deux nouveaux fours prévus sont à arc électrique, fonctionnant avec du courant alternatif (le charbon, en tant que source d'énergie de la production d'acier, sera ainsi remplacé par l'électricité).

Deux fours électriques poches qui permettent l'affinage de l'acier liquide et l'ajustement de sa température avant les étapes ultérieures de fabrication qui resteront identiques au processus actuel pour permettre l'expédition de l'acier sous forme de brame (grosse plaque) ou de coil (rouleau).

Illustration du changement de processus extrait du dossier de concertation produit par ArcelorMittal lors de la concertation préalable correspondant au projet initial.



Installation d'un four à arc électrique et d'un four poche sur le site, étape du projet validé le 10 février 2026

Les conditions économiques n'étant pas réunies pour la mise en place de ce projet global, une solution progressive a été retenue par ArcelorMittal pour sécuriser la mise en place de la filière de production des aciers plats avec fours électriques

Le four à arc électrique permet de réduire fortement les émissions de CO_2 en réduisant la combustion de coke[1] traditionnellement utilisé dans les hauts-fourneaux. Aujourd'hui, la filière haut-fourneau génère en moyenne 1,8 tonne de CO_2 par tonne de brame d'acier produite.

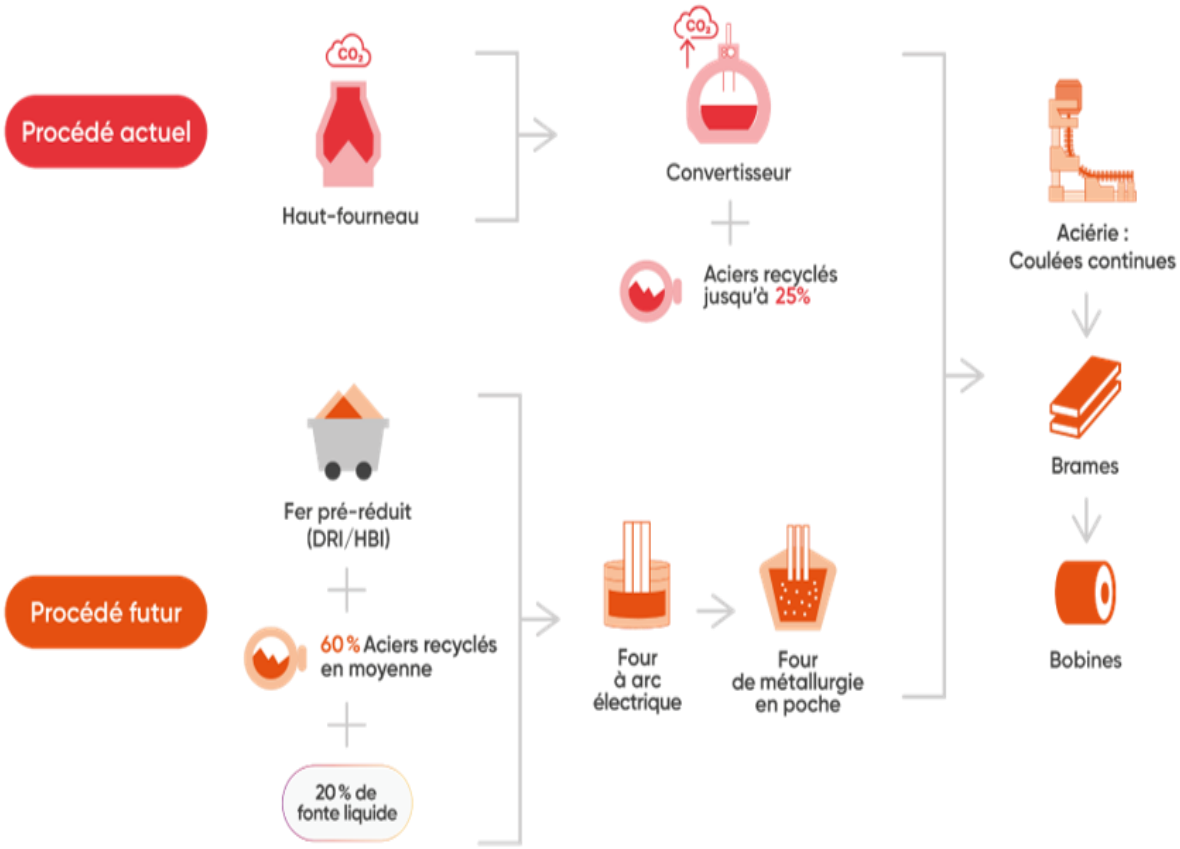
La nouvelle filière décarbonée repose sur l'utilisation d'un four à arc électrique alimenté par 60% d'aciers recyclés, environ 20 % de minerai de fer pré-réduit et 20 % de fonte.

Ce mix est une moyenne en fonction du type d'acier attendu par le client et de la disponibilité de la fonte produite sur le site par le processus de fabrication de l'acier avec un haut fourneau. Le four à arc électrique est apte à fabriquer de l'acier exclusivement avec de l'acier recyclé mais pour les aciers plats fabriqués sur le site de Dunkerque 80% d'acier recyclé est le maximum acceptable dans le processus.

[1] * Le coke est un résidu solide de charbon constitué essentiellement de carbone, obtenu par un chauffage à très haute température. Il sert de combustible dans les hauts-fourneaux

Ce mode de fabrication présentera une empreinte carbone nettement inférieure, de l'ordre de 0,4 tonne de CO par tonne de brame d'acier produite. Cette baisse s'explique par l'utilisation plus importante d'aciers recyclés, combinée à une énergie essentiellement électrique décarbonée. Cependant, cela fera presque doubler la consommation électrique du site, ce qui nécessite d'anticiper ces besoins.

Schéma ArcelorMittal de présentation des processus de fabrication de l'acier sur le site de Dunkerque à l'issue du chantier



Coût :

Le coût du projet, sous cette forme, a évolué depuis le dossier de la concertation préalable, il était estimé à 1,8 milliard en juillet 2024. ArcelorMittal devait bénéficier d'une aide financière de l'État à hauteur de 850 millions d'euros, actée par la signature d'une convention de financement avec l'ADEME. Cette aide était conditionnée à l'utilisation de l'hydrogène pour le processus de réduction directe

Au vu du marché actuel de l'acier, ArcelorMittal a revu les ambitions de son projet sur le site de Dunkerque et son phasage, l'investissement passe à 1,3 milliard. Cette somme doit permettre d'implanter un four à arc électrique (EAF) et un four poche pour une production de 2 millions de tonnes d'acier brut bas carbone par an. La différence entre l'investissement initial et actuel pour l'installation d'un seul four électrique vient des couts fixes de l'installation d'une nouvelle filière de production sur le site en activité :

- Des couts d'aménagements du site par exemple les chantiers de libération foncière, de déconstruction et de dévoiement de réseaux, afin de libérer l'espace nécessaire aux travaux de génie civil nécessaires pour l'installation des équipements et l'extension du parc à « ferrailles »
- Des équipements complémentaires nécessaires comme la connexion du nouveau complexe (EAF et four-poche) implanté à une centaine de mètres de l'aciérie actuelle par une nouvelle voie ferrée lourde adaptée au déplacement des poches de 300 tonnes.

Cet investissement sera cofinancé, par les certificats d'économie d'énergie (CEE), un mécanisme de régulation qui encourage les économies d'énergie et la réduction des émissions de CO2.

Les CEE sont un dispositif encadré par une réglementation nationale stricte qui oblige les fournisseurs d'énergie à financer des actions et travaux en faveur des économies d'énergie.

Le montant de cette aide pourra atteindre 50 % de l'investissement et sera définitivement connu une fois le four électrique en service. En effet, l'aide dépend des économies d'énergie effectivement réalisées, mesurées à l'aide de tests probants après la mise en service de l'EAF.

Caractéristiques principales du projet présenté à la concertation continue en mai 2026 :

Suite à l'évolution du projet, celui-ci peut être présenté comme un projet de fabrication d'acier à basse émission de CO_2 grâce à l'installation d'un four à arc électrique (EAF) et d'un four de métallurgie en poche (LMF). Ces équipements devront permettre la production maximum de 2 millions de tonnes d'acier brut par an avec une empreinte carbone divisée par trois, tout en réduisant progressivement l'usage du haut-fourneau actuel.

La production actuelle de l'acier du site de Dunkerque est de 5,5 millions de tonnes d'acier brut avec 2 Hauts fourneaux compte tenu des évolutions du marché et devrait rester à ce niveau avec la mise en place du four à arc électrique. Celui-ci remplaçant un Haut fourneau sans que la capacité de production du site ne soit diminuée.

En 2030 le site de Dunkerque devrait fonctionner avec :

- 1 Haut-Fourneau (n°4),
- 2 convertisseurs
- 1 Four à arc électrique
- 3 coulées continues

Aujourd'hui 2 Hauts-Fourneaux, 3 convertisseurs et 3 coulées continues sont en fonctionnement.

Calendrier rappel des étapes :

1. A la rentrée de septembre 2024 le calendrier du projet était décalé par rapport au dossier initial de plusieurs mois compte tenu des études complémentaires nécessaires pour ce projet dans un site industriel en activité.

2. En septembre 2024, l'enquête publique était planifiée pour début 2025 (avec la nouvelle procédure prévue dans la loi industrie verte). Les équipements étant prévus pour une mise en service dernier trimestre 2027.Le dépôt du dossier d'autorisation du projet GRTgaz était prévu dans les mêmes temps pour une mise en service en septembre 2027.Pour RTE, la procédure n'avait pas été modifiée, une phase d'étude prévue en 2025 pour une autorisation 3° trimestre 2027 et une mise en service du raccordement 400 000 volts au 2° semestre 2030, de 2027 à 2030 une alimentation transitoire avec les lignes en 225 000 volts est envisagée.

3. Le 25 novembre 2024, par flash info adressé au personnel des sites en France, ArcelorMittal réaffirmait qu' « *ArcelorMittal France reste engagée dans son programme de décarbonation, le projet n'est pas arrêté* ! » mais aucune date n'a été confirmée alors que l'équipe décarbonation continuait de travailler sur les différentes études. De nombreuses incertitudes réglementaires impactaient fortement cette industrie : « nous avons besoin d'un mécanisme d'ajustement carbone aux frontières efficace, ainsi que de mesures de défense commerciale plus robustes pour lutter contre la concurrence extra-européenne déloyale. Nous attendons aussi de connaître le détail du « Plan Acier » de la Commission européenne. A l'échelle européenne, la décarbonation de nos installations représente des investissements de plusieurs milliards d'euros, qui vont façonner l'avenir de notre groupe pour les décennies à venir. Il est donc important de prendre les bonnes décisions. » extrait du flash info interne du 20/11/24.

4. Le 24 avril 2025 ArcelorMittal a annoncé un plan de suppression de 636 postes sur les 15 400 emplois existants dans le groupe ArcelorMittal France.

5. En parallèle au plan de sauvegarde de l'emploi avec 636 suppressions d'emplois dont 295 à Dunkerque, le groupe a continué d'investir 254 millions d'euros sur le site de Dunkerque dans 3 chantiers majeurs pour la pérennisation du site (réparation majeure du haut-fourneau 4 (démarrage le 15/4/2025), remettre aux standards l'agglomération 3 (environnement et productivité) et le remplacement du convertisseur 5 de l'aciérie.
6. Alain Le Grix de la Salle, Président d'ArcelorMittal France a été auditionné par les députés de la Commission des finances, le 9 juillet 2025, il a confirmé que :

   « • La convention d'investissement de l'ADEME (subvention de l'Etat de 850 millions d'euros) est prolongée jusque fin 2025 avec une obligation de commande d'un DRP (unité de réduction directe) et le passage de ce DRP à l'hydrogène. Mais vu le coût actuel du gaz naturel et de fabrication de l'hydrogène le DRP est décalé.

- *L'Europe représente 55% des ventes d'ArcelorMittal. Cet acier est produit en Europe. Pour Alain Le Grix de la Salle il n'est pas question de délocaliser la production à destination du marché européen en dehors de l'Europe.*

- *Il annonce à cette occasion que le projet de décarbonation, se limitera à un four et sera confirmé en septembre en fonction des garanties apportées par l'Europe. Pour l'utilisation de l'hydrogène dans l'industrie, il n'y a pas de modèle économique en France aujourd'hui ; Il faut des expérimentations.*

- *Le montant de 1,2 milliard d'euros pour un seul four intègre l'adaptation du site pour intégrer ce four dans l'usine existante. Cet investissement dans la restructuration du site ne sera pas à renouveler par la suite pour d'autres implantations contribuant à cette phase du projet de décarbonation de la production d'acier sur le site Ce four devrait pouvoir être opérationnel en 2028 2029. »*

7. Le 10 février 2026 l'engagement dans le projet de décarbonation objet de la concertation était confirmé avec la mise en place d'une première phase comportant un EAF et un four poche livrable en 2029 pour la première coulée afin d'atteindre une réduction des émissions de CO_2 en 2030

Rappel des engagements pris par le responsable de projet à la suite de la concertation préalable

La CNDP dans son avis du 7 juin 2023 considère que la réponse publiée par les maîtres d'ouvrage au bilan de la concertation préalable répond globalement à l'ensemble des questions, arguments et contributions soulevés par le public et aux demandes et recommandations formulées par les garants. Dans ce même avis, la CNDP recommande aux porteurs de projet ainsi qu'aux acteurs locaux (extraits de la délibération) que :

« Les maitres d'ouvrage s'engagent à mettre en œuvre tous outils de concertation nécessaires pour toucher un large public à l'occasion de la concertation continue.

Les thématiques suivantes soient en particulier approfondies :
- *le montage financier du projet,*
- *le bilan énergétique,*
- *les impacts sur l'écosystème industriel (emplois directs et indirects).*

RTE informe le public de l'ensemble des projets d'adaptation du réseau de transport d'électricité dans le territoire dunkerquois.

GRT mette en place ses réunions d'organisation de chantier en lien avec la concertation continue en associant tous les publics concernés.

L'Etat, les Collectivités locales et les autres acteurs du territoire intègrent et présentent au public une vision globale de l'ensemble des impacts notamment sur le logement, les mobilités et les services correspondants.»

À la suite du bilan de la concertation préalable, les maitres d'ouvrage se sont engagés tant sur la mise en place d'une procédure de concertation continue innovante et renforcée que dans la production des réponses aux questions correspondantes à des sujets encore à l'étude, Ces réponses devaient être produites sous forme de fiches permettant d'avoir un maximum d'informations de façon simple.

Entre le début de la concertation continue et octobre 2024 de nombreux événements ont permis à ArcelorMittal de poursuivre le dialogue dans 35 actions et événements publics (visites de site, conférences, ateliers jeunes, stands lors d'événements sportifs, forums, actions de proximité, réunions en mairies et dans les établissements scolaires, expositions…).qui ont réuni près de 3500 personnes dont des jeunes (scolaires et étudiants) le grand public, les parties prenantes locales, les acteurs institutionnels et les salariés. Ces temps collectifs ont permis à ces différentes catégories de personnes quelles que soient leurs fonctions d'échanger leurs arguments, de s'écouter et de contribuer à l'adaptation du projet aux réalités et besoins territoriaux les thématiques les plus fréquemment abordées lors de ces temps furent : les impacts environnementaux, l'énergie, l'emploi, l'implantation du site, le calendrier, les choix techniques…

Le site internet de la concertation a été revu pour une meilleure ergonomie, il permet de façon simple d'accéder à l'ensemble du processus de concertation avec tous les comptes rendus, les présentations… Il est régulièrement consulté avec un nombre de visiteurs important pour une concertation continue (plus de 2000 visiteurs et visiteuses par trimestre en 2025 par exemple)

ArcelorMittal a mis en place processus de concertation actif et engageant, appuyé par une large gamme d'outils innovants (maquettes, films 3D, jeux pédagogiques…).et une équipe d'« ambassadeurs » des membres de l'équipe « Décarbo » et des différents services dont les RH qui se sont mobilisés pour participer à ces temps de concertation, écouter dialoguer, expliquer… sur l'ensemble du processus de concertation près de 100 collaborateurs (de tout niveau) ArcelorMittal ont été acteurs dans au moins un temps de concertation.



La mascotte du programme de décarbonation que l'on retrouve sur le jeux interactif et sur les stands ….

Cette présence a permis à ces professionnels de mieux comprendre le vécu des habitants du dunkerquois par rapport à la sidérurgie et à cette équipe de mettre en place une information accessible, régulière et adaptée aux publics.








Photos ArcelorMittal

Les réponses apportées par les équipes d'ArcelorMittal jusqu'en octobre 2024 (date de suspension des temps de concertation) avaient besoin d'être redéfinies ou à minima adaptées au nouveau calibrage et phasage du projet. Les impacts sur le bruit ne seront pas les mêmes selon le projet de même pour l'approvisionnement, la consommation énergétique, les emplois …

Au-delà du projet soumis à la concertation ArcelorMittal a fourni des éléments sur le processus de captation du CO² avec la présentation du retour d'expérience sur le projet 3D DMX sur le site de la concertation. En parallèle il a fourni une information sur l'actualité concernant le site de Dunkerque avec deux communiqués.

Ces efforts de transparence des équipes locales d'ArcelorMittal ne purent cependant répondre aux demandes du public. C'est le besoin de connaitre les décisions prises pour le projet de décarbonation et son phasage, sa viabilité qu'exprimaient les différents publics.

Les 2 rapports intermédiaires de la concertation continue résument cette période.

Que s'est-il passé cette année en matière de participation ?

Organisation de la concertation continue

- **Conférence de presse**, le 29 avril
  13 journalistes présents et 17 articles, reportages télévisuels et radio

- **Dates de cette nouvelle séquence de concertation** : 19 mai 29 juin 2026 (6 semaines)

- **Réunion publique** à l'Hôtel Communautaire de Dunkerque, le 19 mai 2026. Cette réunion a mobilisé 57 participant.e.s (hors représentants de la maîtrise d'ouvrage)

- **Visites du site avec temps d'échanges autour du projet de décarbonation** :
  - Mercredi 20 mai : focus sur les enjeux environnementaux 13 participant.e.s
  - Mercredi 3 juin : focus sur l'énergie 23 participant.e.s
  - Samedi 20 juin : focus sur l'emploi et la formation 25 participant.e.s





photos ArcelorMittal et personnelle

- **Exposition sur le projet aux Grands Bureaux** : vidéos et maquette 3D, du 20 mai au 27 juin 2026
  Elle a accueilli 669 personnes pendant les temps ou une personne au moins d'ArcelorMittal assurait une permanence avec accueil d'un groupe. Ce chiffre ne prend pas en compte le personnel, les agents des entreprises sous-traitantes ni les personnes ayant un rendez-vous aux Grands Bureaux qui l'ont visité seul.e.s
  - Dans le Hall des Grands Bureaux d'ArcelorMittal Dunkerque du 20 mai au 27 juin
  - Cette exposition est constituée de vidéos et maquette 3D, photo montages…
  - 43 visites commentées ont été organisées pour des étudiants, des partenaires, des associations, des administrations, des riverains…
  - Ouverte à tous du lundi au vendredi, de 9h à 18h



Photo ArcelorMittal

- **La réunion des riverains** le 4 juin 2026
  A l'occasion de cette réunion semestrielle qui permet de faire un point d'information et de débats sur le fonctionnement du site et ses impacts pour les dunkerquois, une présentation du projet de décarbonation a été effectuée suivi d'une série de questions réponses

- **Des supports de communication**
  - **Supports papier** Un triptyque de présentation du projet 500 exemplaires et une plaquette de présentation du projet de 30 pages tirée à 300 exemplaires
  - **Support expo itinérante** 3 jeux de 4 roll-ups didactiques
  - **Une campagne radio** sur Delta FM pour promouvoir la visite : du 22 au 29 mai 2026 ; du 8 au 13 juin 2026 ; comprenant 30 spots de 30 secondes sur Delta FM Dunkerque, 30 spots sur Delta+ et 30 spots sur Delta Flandres ;
  - **Une insertion dans La Voix du Nord** le 12 mai 2026 (format 1/2 page).

  - **Communication sur les réseaux sociaux**

Un post de fin avril 2026



LinkedIn : · Vues : 8 525, Interactions : 117, Clics : 4 475
Instagram : · Vues : 1685, Interactions : 27
Facebook : · Vues : 5446, Interactions : 72

Le post de fin mai 2026, sponsorisé et poussé vers les gens de la région de Dunkerque
LinkedIn : · Vues :18 130, Interactions : 185, Clics vers un lien : 185
Instagram : · Vues : 277877, Interactions : 3763, Clics vers un lien : 208
Facebook :· Vues : 5446, Interactions : 950· Clics vers un lien : 2154

- **Le site internet de la concertation continue :**
  https://www.concertation-amf-decarbonation.fr/
  Sur celui -ci sont intégrés les comptes rendu et documents de la concertation dont les fiches thématiques, les questions et contributions ainsi qu'un film en motion-design

  Ce site a été consulté par 2300 visiteurs distincts dans la période de concertation. Ces personnes ont cliqué 5943 fois pour consulter les 10 pages ayant reçues le plus de visites. Celles-ci présentent soit des informations sur les temps de concertation soit des documents de la concertation comme la fiche technique sur le Four à Arc Electrique

  4 contributions ou cahiers d'acteurs ont été déposés et une série de questions mais celles-ci étaient majoritairement des prises de contacts de prestataires éventuels ou des dépôts de demande d'emploi. Ces questions à caractère personnel n'ont pas été publiées sur le site contrairement aux 8 questions concernant des points particuliers du projet.

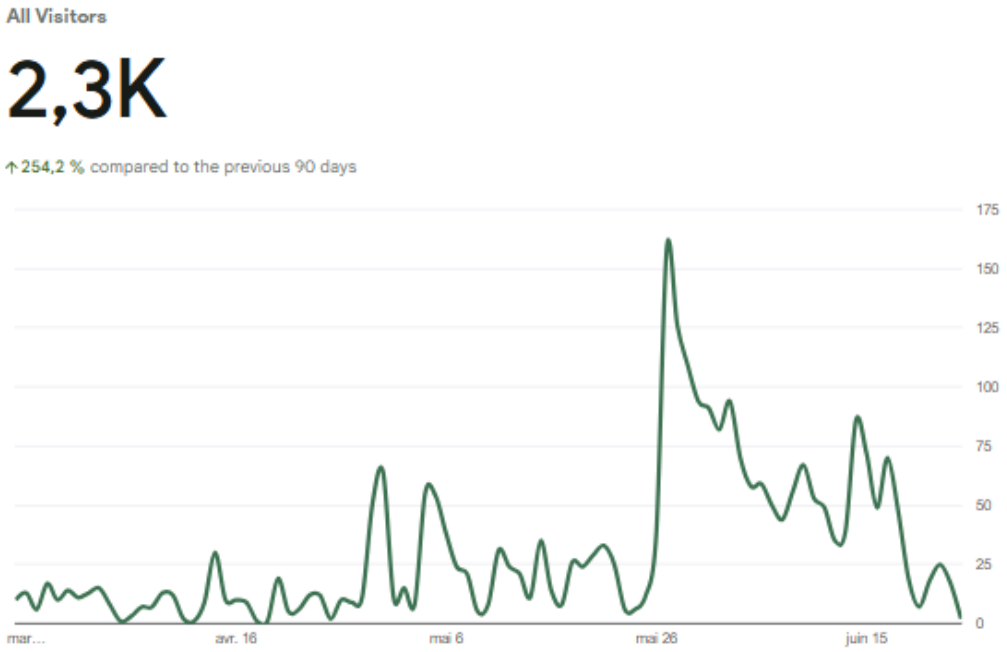


Tableau de fréquentation fourni par ArcelorMittal

Les pics de fréquentations correspondants aux annonces ArcelorMittal

- **Actions d'information en direction du personnel**
  2 diffusions à 7000 exemplaires par courrier à l'adresse personnelle des salariés : l'une d'un triptyque de présentation du projet à vocation interne et l'autre pour un numéro du journal interne dédié projet
  5 coffee-breack ont rassemblé 1500 participants

Avis de la garante sur le déroulement de la concertation

Ces différents temps ont été riches en échange et adaptés aux différents publics. Cependant les délais de mise en œuvre de cette concertation et la période des temps d'échanges n'a pas permis d'aller à la rencontre d'étudiants ou de scolaires, mais 225 jeunes ont visité l'exposition lors de visite de l'usine soit en tant que demandeurs d'emploi soit d'une visite dans le cadre de leur cursus scolaire ou supérieur.

La qualité et la diversité des supports d'information ont permis une prise de connaissance rapide du projet dans sa dimension actuelle. Sur la courte période des 6 semaines pour des temps de concertation le nombre de questions a été significatif de cette appropriation. La 60° de questions posées pendant ces réunions ainsi que la centaine pendant l'exposition ou la réunion des riverains ont signifié un besoin de précision sur le processus de fabrication son coût sa fiabilité, sur l'évolution de la pollution au-delà de la seule diminution du CO^2 émis mais également sur le chantier et les impacts sociaux économiques des projets industriels sur le territoire.

Les échanges furent de qualité avec des présentations claires et des participants respectueux des règles de prise de parole.

Cependant il est a déplorer que l'absence des acteurs publics (services de l'Etat, CUD…) n'ont pas permis aux participants d'exprimer aux responsables des stratégies d'aménagement du territoire les questions relevant de leur domaine de responsabilité.

Sur cette courte période de 6 semaines, entre le 19 mai et le 29 juin, plus de 700 personnes ont pu prendre connaissance des modalités de mise en œuvre du projet, du mécanisme qui a conduit à ce choix technologique. Ces personnes n'avaient pas pour la plupart participé aux autres étapes de la concertation. La faible présence de personnes ayant déjà participé à d'autres temps de concertation (moins d'une centaine) malgré les invitations personnelles peut s'expliquer par un accès autre à l'information : dans le dialogue interne sur le projet et la consultation importante du site internet

Les arguments exprimés

La synthèse des arguments

Pendant cette courte période de concertation de très nombreux points ont été questionnés par le public et ont reçus des réponses directement (via les comptes rendus des réunions ou via les fiches thématiques.

L'intérêt pour ce projet et les modalités d'organisation des temps d'échanges ont facilité la liberté d'expression et un réel approfondissement des thèmes abordés grâce au questionnement des personnes présentes.

- **La viabilité économique du projet, les modalités de financement**

Comme pendant la concertation préalable et les temps de concertation continue, la faisabilité du projet est interrogée « *les conséquences de la forte consommation électrique du projet dans un contexte d'augmentation des coûts de l'énergie, comment ArcelorMittal sécurise cet approvisionnement ainsi que la viabilité économique globale* ***?*** ». «

« Le contrat de 18 ans signé avec EDF à l'échelle d'ArcelorMittal France intègre t'il les différents scénarios d'évolution future du site de Dunkerque, et notamment l'installation potentielle d'un second four à arc électrique ? Par extension, l'arrivée d'un second four à moyen terme nécessitera-t-elle un nouveau renforcement des infrastructures de transport d'électricité de RTE ? »

« Pourquoi ce modèle d'installations bas carbone n'est pas généralisé à l'échelle internationale, alors que des procédés traditionnels utilisant le charbon continuent d'être construits ailleurs dans le monde, quels leviers permettront de rendre l'usage du charbon moins attractif économiquement ?

- **CO_2 et poussières**

Ce sujet a fait l'objet de nombreuses questions plus techniques qui peuvent être reprises dans les quatre thématiques reprises dans les verbatims suivant

« Quelles conséquences pour le bilan global en CO_2 de la transformation d'importer du fer pré-réduit au moyen d'énergie fossile »

« Pour le CO_2 résiduel est ce qu'ArcelorMittal a déjà engagé des solutions de ré usage ou de capture+/stockage ? »

« L'impact en termes de CO_2 et de rejet de poussière ? »

« Demande de précision méthodologique concernant le chiffre de 0,6 tonne de CO_2 émise par tonne d'acier : ce calcul intègre-t-il uniquement les émissions directes générées sur le périmètre physique du site, ou prend-il en compte l'empreinte carbone produite en amont de la filière ? »

Ces questions font apparaitre une demande (non exprimée auparavant) de compréhension des modalités de calcul sur l'ensemble de la chaine de production les scopes 1,2 et 3[2]. Les questions ont donné lieu à la publication d'une fiche thématique sur les gaz à effet de serre par l'équipe décarbonation.

- **Planning de mise en œuvre et robustesse du procédé de fabrication**

Une certaine inquiétude s'est exprimée sur la fiabilité du processus et les risques de celui-ci par rapport à la filière des Hauts fourneaux.

« Ayant travaillé trente ans dans une industrie utilisant des fours électriques, je m'interroge sur la sensibilité de ces outils aux pannes (notamment sur les transformateurs) et l'importance de la maintenance. Comment anticipez-vous ces aspects, et comment le site se positionnera face à la concurrence chinoise sur les coûts et la qualité ? »

« Quel est le planning précis de mise en œuvre ? »

« Comment le four électrique sera alimenté lors des arrêts de maintenance programmés des hauts-fourneaux ? »

[2] Le Scope 1 regroupe les émissions directes de gaz à effet de serre produites sur le site de Dunkerque. Elles proviennent des installations industrielles, des procédés de fabrication de l'acier et des combustibles utilisés pour leur fonctionnement.

Le Scope 2 correspond aux émissions indirectes liées à la production de l'électricité achetée et consommée par le site

Le Scope 3 regroupe les autres émissions indirectes générées tout au long de la chaîne de valeur, en amont comme en aval de la production

- **Le processus de fabrication**

Les évolutions du processus et le phasage par rapport au projet initial présenté à la concertation a conduit à des questions tant sur le phasage que sur les choix technologiques

« *La provenance des volumes massifs d'acier recyclé nécessaires pour alimenter ce nouveau four électrique. »*

« Les 20% de fonte liquide présentés dans le schéma du procédé futur proviennent ils des hauts fourneaux ? »

« Pourquoi abandonner l'installation de l'unité de réduction directe (DRP) sur le site de Dunkerque ? »

« Est-ce que le fer pré-réduit (DRI/HBI) sera acheté à l'extérieur pour le procédé futur aura également été réduit au moyen de charbon ou via une autre méthode ? ».

« Le rôle du "four de métallurgie en poche". »

« Dans la perspective d'un deuxième four, l'ensemble de l'aciérie suffira ou faudra t'il reconstruire une aciérie complète ? »

- **Les impacts et notamment sur le bruit et les poussières** *: « on en a déjà beaucoup. Vous disiez que c'était plus bruyant que maintenant. Est-ce qu'on doit investir dans des « boules Quies » ? »*

« Quel est le pourcentage prévu de baisse des émissions de poussières ? »

« Une préoccupation majeure est exprimée, concernant l'impact écologique lié à la fabrication des équipements commandés à l'étranger, ce qui pourrait s'apparenter à un déplacement des problématiques environnementales ».

- **Le raccordement électrique**

Celui-ci a été questionné tant dans son tracé que ses conséquences mais surtout sur la capacité de fourniture d'énergie pour faire face à la fois au réchauffement climatique et aux besoins industriels de la décarbonation**.**

« Quels sont les scénarios réels de l'entreprise à long terme quant à l'installation d'un deuxième, voire d'un troisième four électrique. Pour évaluer le maintien ou l'évolution de cette ambition industrielle, le projet de raccordement électrique de RTE a t'il fait l'objet d'une modification à la baisse par rapport aux études de base ? »

« N'est-t-il pas possible de remplacer la ligne 400 000 volts proche des maisons du poste dit du «Puythouck » par une ligne souterraine ? »

« Une inquiétude a été formulée quant aux risques de coupures d'électricité pour les particuliers lors des pics de consommation (chauffage en hiver ou climatisation en été). Qui des industriels ou des particuliers seront prioritaires en cas de tension sur le réseau, et quel sera l'impact futur de l'arrivée des data centers dont la consommation est continue ? »

« Interrogation sur les risques potentiels pour la santé publique liés aux rayonnements électromagnétiques générés par le passage de lignes à très haute tension à proximité. »

- **Le chantier**

Ne sont reprises ici que les questions posées en réunion et ne concernant que le MO dans les réponses, pour la circulation générée par le chantier, les verbatims ci-dessous sont ceux pouvant en partie trouver une réponse dans l'organisation du site, d'autres questions font plus état des inquiétudes des dunkerquois et des interrogations sur les retombées socio-économiques des contraintes et des choix d'ArcelorMittal. Pour les autres questions posées via les contributions et celles posées en réunion concernant davantage les décideurs publics voir le chapitre suivant

« Quel est le calendrier du chantier, pouvez-vous nous indiquer ce qu'il va devoir mobiliser en personnel et ressources financières ? »

« *Interrogations sur les meilleures solutions de mobilité pour la phase travaux mais aussi pour la phase d'exploitation en intégrant les contraintes de sécurité sur le site avec un poste de garde et donc que les lignes régulières de transport en commun qui ne peuvent pas entrer sur le site. »*

« L'usage des véhicules personnels compte tenu du nombre de contraintes avec les transports en commun de temps d'attente, d'absence de navette… »

« Pour la réalisation des travaux, le maître d'ouvrage fera t'il appel à de la sous-traitance locale, nationale ou internationale ? »

- **Les ressources humaines**

Les questions posées sont des questions générales du public, celle relevant de poste précis ou sur les modalités de recrutement ont fait l'objet de réponse individuelle ou d'une invitation à consulter le site dédié. *« Questionnement sur la pénibilité de certains postes et les besoins de répétabilité dans le manufacturing, est ce que des fonctions seront remplacées par l'intelligence artificielle ou l'automatisation ? »*

« Les 2 000 personnes évoquées concernent bien la phase des travaux ? Est-ce que les effectifs du site resteront les mêmes par la suite ? »

« Les formations concerneront elles uniquement les salariés en place ou des recrutements externes sont-ils prévus ? Quel est le volume de création d'emplois visé ?... »

.

Les interrogations du public n'ayant pas obtenu de réponses à ce stade

Ces interrogations sont de deux ordres :

- <u>Celles concernant le projet et sa mise en œuvre :</u>
  Exemple la contribution des Amis de la Terre dunkerquois :
  « Le changement de procédé industriel vise essentiellement à réduire les émissions de CO2, mais qu'en est-il pour la réduction des polluants de type dioxines, plomb, dioxyde d'azote, PM10 et PM2,5, COV, monoxyde de carbone, etc… C'est aussi cette pollution-là, très importante depuis des décennies, qui impacte la santé de la population de l'agglomération dunkerquoise ! »

  « Les risques technologiques sont insuffisamment décrits, expliqués, avec des mesures de prévention et de maitrise clairement expliquées. Une fois de plus, il nous est dit qu'une « étude de dangers sera réalisée ». Pourtant, les risques devraient déjà être déterminés, analysés, pour bien mesurer la pertinence (ou pas) du projet. »

Ces questions n'ont pas reçu à ce jour de réponses, les études n'étant pas terminées d'après l'équipe décarbonation. Elles devront être terminées pendant la consultation parallélisée. La publication du résumé non technique de l'étude de danger (obligatoire) devra être publié sur le site de la concertation rapidement

- Celles concernant les impacts environnementaux et socio-économiques du chantier
  De nombreuses questions ont été posées sur ce sujet ArcelorMittal y a répondu partiellement avec une fiche chantier sur le site de la concertation cependant celle-ci indique la nécessité d'anticiper les besoins du territoire. Les associations, les riverains et bon nombre d'acteurs du territoire restent en attente de précisions et d'information venant de la CUD et de l'Etat en particulier. La question posée par l'ADELFA dans sa contribution résume le questionnement général
  « Concernant la phase « chantier », nous nous questionnons beaucoup sur les conditions d'accueil des salariés qui œuvreront sur ce chantier titanesque, alors même que sur 'agglomération dunkerquoise et sa zone industrialo-portuaire (ZIP) se développeront plusieurs chantiers concomitants de grande importance !

  Comment héberger dignement ses milliers d'ouvriers ? Comment les soigner et plus encore en cas de période de risque épidémique – alors même que les habitants du dunkerquois peinent à trouver un médecin traitant et que la médecine du travail est elle-même sous calibré sur notre territoire pourtant fortement industrialisé ?
  Il est question d'installer une base vie pour plus de 2000 salariés à proximité du site et pour une durée de plus de 3 ans, mais quels seront les impacts de l'équivalent d'une petite ville de 2000 habitants en termes de besoin en eau potable et surtout de traitement / rejet des eaux usées ou de traitement des déchets ?

  Autant de questions qui ne trouvent pas de réponse dans le dossier du maître d'ouvrage mais qui devront être anticipées par les pouvoirs publics et collectivités locales. »

  Ces interrogations sur les transformations du territoire sur la période longue des chantiers nécessitent au-delà de réponses d'ArcelorMittal sur les impacts environnementaux de la base vie et des impacts directs de bruits … pendant la consultation parallélisée, et via une mise à jour de la fiche chantier pour laquelle ArcelorMittal s'est engagée, la mise en place d'un dialogue territorial avec toutes les parties prenantes dont le monde associatif et des temps ouverts à tous pour permettre une synergie des actions qui seront mises en œuvre.

La suite des procédures participatives

Préconisations de la garante sur la suite de la concertation continue

La poursuite d'un dialogue de qualité jusqu'à la mise en service des installations tant en interne qu'avec la population et les acteurs du territoire est importante. Elle pourra prendre plusieurs formes selon les phases du projet et en particulier du chantier, point crucial qui catalyse de nombreuses inquiétudes sur le dunkerquois et au-delà en particulier sur les impacts socio-économiques cumulés par les différents chantiers en simultané sur la zone portuaire.

Cette poursuite du dialogue ne concerne pas seulement ArcelorMittal, il est demandé qu'elle soit mise en place par différents canaux de façon coordonnée tant par la CUD que par les différentes administrations publiques en associant largement les acteurs du territoire.

La consultation parallélisée

La garante recommande que dans cette nouvelle procédure sous l'égide de commissaires enquêteurs l'historique de la concertation soit présenté, tout en indiquant comment la concertation a influencé l'élaboration du projet

Une intervention du porteur de projet, voire de la garante éventuellement, devrait permettre de rappeler les points de vigilance exprimés par le public pendant la concertation, les engagements des maitres d'ouvrages et les acteurs du territoire.

La garante de la CNDP peut être associée à cette rencontre et reste à la disposition du ou des commissaires enquêteurs afin de faciliter la poursuite du dialogue.

Le site internet mis en place pour la concertation devra continuer à être alimenté par l'équipe ArcelorMittal.

Liste des annexes

Annexe 1 lettre de mission

Annexe 2 Courrier du 12 février 2026 ArcelorMittal

Le président

Paris, le 16 juin 2023

Madame,

Lors de sa séance plénière du 07 juin 2023, la Commission nationale du débat public (CNDP) vous a désignée garante du processus d'information et de participation du public jusqu'à l'ouverture de l'enquête publique sur le projet de production d'acier à basse émission de CO^2 sur le site de Dunkerque. Je vous remercie d'avoir accepté cette mission d'intérêt général et je souhaite vous préciser les attentes de la CNDP pour celle-ci.

1 - Rappel du cadre légal et des objectifs de la concertation continue :

Cadre légal de la concertation continue

La concertation continue relève de l'article L.121-14 du Code de l'environnement : après une concertation préalable ou un débat public décidé par la CNDP, si le responsable de projet décide de poursuivre son projet, « *la CNDP désigne un garant chargé de veiller à la bonne information et à la participation du public jusqu'à l'ouverture de l'enquête publique* ».

En l'espèce, la concertation préalable s'est tenue du 23 novembre 2022 au 12 février 2023. Votre bilan de la concertation préalable a été publié le 12 mars 2023. En mai 2023, le responsable du projet a publié le document tirant les enseignements de la concertation préalable, indiquant la poursuite du projet.

Objectifs de la concertation continue

Le champ de la concertation continue est particulièrement large (articles L.121-1, L.121-1-1, L.121-14 et R.121-11 du Code de l'environnement). L'enjeu est de garantir le continuum de l'information et de la participation du public entre la fin de la concertation préalable et l'ouverture de l'enquête publique.

Ceci implique de vous appuyer sur le bilan de la concertation préalable, mais également l'avis de la CNDP du 07 juin 2023. **Vous avez toute latitude dans la négociation avec le responsable du projet** pour l'amener à respecter ses engagements, ainsi que pour introduire de nouvelles recommandations. Votre rôle est de formuler des recommandations vis-à-vis du porteur de projet, afin de garantir le droit à l'information et à la participation du public.

Enjeux généraux de la concertation continue

la commission nationale du débat public
244 boulevard Saint-Germain – 75007 Paris – France – T. +33 1 40 81 12 63 – marc.papinutti@debatpublic.fr
debatpublic.fr

L'enjeu majeur de la concertation continue est d'adapter le dispositif participatif à **la durée d'élaboration du projet**. Il faut notamment :

- clarifier pour les publics les grandes étapes et le calendrier d'élaboration du projet ;
- veiller à ce qu'ils soient associés et informés des décisions majeures ;
- s'assurer de la mise à disposition des publics des études, notamment les études environnementales ;
- éviter que la concertation continue soit réservée aux parties prenantes.

Cette lettre de mission vise à vous aider dans l'exercice de vos fonctions. N'hésitez pas à vous appuyer dessus pour les faire connaître à vos interlocuteurs et à vos interlocutrices.

2 – Recommandations pour la concertation continue sur le projet de production d'acier à basse émission de CO^2 sur le site de Dunkerque

Pour la concertation continue qui s'ouvre, l'avis de la CNDP recommande que :

- les maîtres d'ouvrage s'engagent à mettre en œuvre tous les moyens d'information et tous les outils de concertation nécessaires pour toucher un plus large public à l'occasion de la concertation continue ;
- à l'occasion de la concertation continue, certaines thématiques soient approfondies, en particulier :
  - le montage financier du projet ;
  - le bilan énergétique ;
  - les impacts sur l'écosystème industriel (emplois directs et indirects) ;

- RTE informe le public de l'ensemble des projets d'adaptation du réseau de transport d'électricité dans le territoire dunkerquois ;

- GRT Gaz mette en place ses réunions d'organisation de chantier dans le cadre de la concertation continue, en associant tous les publics concernés ;

- L'État, les Collectivités locales et les autres acteurs du territoire intègrent et présentent au public une vision globale de l'ensemble des impacts notamment sur le logement, les mobilités et sur les services correspondants.

Votre rôle sera de veiller à ce que le maître d'ouvrage donne des suites à ces recommandations. En ce qui concerne la dernière recommandation, je vous informe que l'avis du 07 juin a été adressé aux différentes collectivités territoriales et acteurs locaux.

Par ailleurs, conformément à l'art. L121-14, vous présenterez avec le maître d'ouvrage à la CNDP les modalités de l'information et de la participation prévues pour la concertation continue, préalablement à sa mise en œuvre. Il est important que vous soyez associée, dès maintenant, à l'élaboration des modalités à venir, aussi afin de pouvoir garantir la mise en place des réunions publiques de « reddition des comptes » à venir. Ces réunions devront permettre de présenter aux publics les enseignements tirés par le maître d'ouvrage suite à la concertation préalable.

la commission nationale du débat public
244 boulevard Saint-Germain – 75007 Paris – France – T. +33 1 40 81 12 63 – marc.papinutti@debatpublic.fr
debatpublic.fr

3 – Bilans de la concertation continue

Si la concertation dure au-delà de 12 mois, vous publierez des rapports intermédiaires à la date anniversaire de votre nomination. Ils permettront aux publics de suivre les évolutions du projet et d'être informés du respect par le responsable de projet des exigences du droit à l'information et à la participation.

Vous publierez à l'issue de votre mission un bilan final de la concertation continue, celui-ci sera joint au dossier d'enquête publique. Ce rapport final comporte :

- une synthèse des observations et propositions présentées par les publics pendant toute la durée de la concertation continue,
- les évolutions du projet induites par la concertation préalable et continue,
- le déroulé de la concertation continue et votre appréciation indépendante sur le respect par le responsable de projet du droit et des principes de la participation.

Vous remerciant encore pour votre engagement au service de l'intérêt général, je vous prie d'agréer, Madame, l'expression de ma considération distinguée.

Marc PAPINUTTI

Madame Anne-Marie ROYAL
Garante de la concertation continue portant sur le projet de production d'acier à basse émission de CO^2 sur le site de Dunkerque

la commission nationale du débat public
244 boulevard Saint-Germain – 75007 Paris – France – T. +33 1 40 81 12 63 – marc.papinutti@debatpublic.fr
debatpublic.fr

ARCELORMITTAL FRANCE
Site de Dunkerque
Direction
3031, rue du Comte Jean
CS 52508 – F-59381 DUNKERQUE
Cedex 1
www.arcelormittal.com

CNDP

A l'attention de M. Marc PAPINUTTI
244 Boulevard Saint-Germain
75007 PARIS

Dunkerque, le 12 février 2026

Objet : Courrier d'information et demande d'avis

Monsieur le Président,

Par la présente, nous souhaitons vous informer de la décision d'ArcelorMittal France de relancer la concertation continue autour de son projet de production d'acier à basse émission de CO_2 sur le site de Dunkerque et d'en préciser le nouveau contexte.

Après une période marquée par une forte instabilité du marché de l'acier en Europe, caractérisée notamment par une baisse durable de la demande et une pression accrue des importations, ArcelorMittal France a poursuivi un travail d'adaptation de son projet industriel afin de garantir à la fois sa viabilité économique, sa cohérence industrielle et sa contribution effective à la décarbonation de la sidérurgie.

Dans ce cadre, l'entreprise a confirmé le lancement d'une première étape décisive du programme de décarbonation du site de Dunkerque, reposant sur la mise en œuvre d'une filière électrique, avec l'installation d'un four à arc électrique (EAF) et d'un four de métallurgie en poche (LMF). Cette étape constitue un engagement industriel fort, représentant un investissement estimé à 1,2 milliard d'euros, et s'inscrit pleinement dans la continuité des principes qui ont fondé le projet initialement soumis à concertation.

Cette première phase permettra d'atteindre des gains significatifs et mesurables en matière de décarbonation dès 2030, avec une réduction estimée à environ 25 % des émissions de CO_2 du site, sur la base d'un scénario de production d'environ 5,5 millions de tonnes d'acier brut par an. Le changement de procédé engagé repose notamment sur une augmentation substantielle de la part d'acier recyclé, pouvant atteindre jusqu'à 60 % dans la filière électrique, en substitution progressive des procédés les plus émetteurs.

Le projet demeure par ailleurs évolutif par conception. La trajectoire industrielle retenue est compatible, à terme, avec des développements complémentaires, qu'il s'agisse de

Siège social
ArcelorMittal France
Immeuble Le Cézanne
6, rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis Cedex
France

T +33 (0)1 71 92 00 00
www.arcelormittal.com
www.france.arcelormittal.com

Société par Actions Simplifiée
au capital de 1 700 000 000 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ArcelorMittal Dunkerque
3031, rue du Comte Jean
CS 52508
59381 Dunkerque Cedex 1
France

T +33 (0)3 28 29 30 00

l'installation d'un second four électrique ou du recours ultérieur à une unité de réduction directe, sous réserve des conditions techniques, économiques et réglementaires.

Les caractéristiques structurantes précédemment concertées sont maintenues :

- la capacité globale de l'aciérie est conservée ;
- le raccordement au réseau électrique 400 kV de RTE demeure prévu, RTE restant co-maître d'ouvrage du projet ;

En revanche, GRTgaz n'est plus concerné à ce stade, l'unité de réduction directe qui nécessitait un nouveau raccordement au réseau de gaz naturel n'étant pas intégrée à cette première phase.

Dans ce contexte, ArcelorMittal France souhaite relancer la concertation continue, suspendue depuis janvier 2025, afin de présenter de manière transparente cette version revue du projet et sur laquelle ArcelorMittal s'engage désormais, d'en expliciter les motivations, le calendrier et les impacts, et de poursuivre le dialogue avec l'ensemble des parties prenantes et le public.

Nous proposons notamment l'organisation, dès la relance du projet, d'une réunion publique de présentation, en lien étroit avec notre garante, afin de partager les nouveaux éléments du projet ainsi que les jalons à venir.

Par ailleurs, nous renforcerons les actions de pédagogie et d'échanges pour favoriser une bonne appropriation des évolutions du projet, tant auprès de nos collaborateurs que de l'ensemble des parties prenantes (habitants du territoire, associations, élus, d'autant plus nécessaires que les conseils municipaux auront été renouvelés, etc.).

Cela se traduira notamment par la mise à disposition de supports d'information et d'un site internet actualisés, d'un espace dédié aux questions-réponses accessible à tous, par la présentation du projet modélisé en 3D dans nos locaux, ainsi que par l'organisation de visites et de temps d'échanges thématiques ouverts au public.

Nous restons bien entendu à votre disposition pour échanger sur les modalités pratiques de cette relance, dans le respect du cadre défini par la Commission Nationale du Débat Public.

Comptant sur votre soutien dans cette démarche et dans l'attente de votre réponse, nous vous prions d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de nos salutations distinguées.

Bruno RIBO
CEO ArcelorMittal France

bruno ribo (Feb 12, 2026 10:00:44 GMT+1)

Siège social
ArcelorMittal France
Immeuble Le Cézanne
6, rue André Campra
93212 La Plaine Saint-Denis Cedex
France

T +33 (0)1 71 92 00 00
www.arcelormittal.com
www.france.arcelormittal.com

Société par Actions Simplifiée
au capital de 1 700 000 000 euros
562 094 425 R.C.S. Bobigny

ArcelorMittal Dunkerque
3031, rue du Comte Jean
CS 52508
59381 Dunkerque Cedex 1
France

T +33 (0)3 28 29 30 00

@debatpublic.fr
@CNDPDebatPublic
Commission nationale du débat (CNDP)
244 boulevard Saint-Germain - 75007 Paris - France
T. +33 1 40 81 12 63 - contact@debatpublic.frdebatpublic.fr