

Direction Régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement  
Auvergne Rhône Alpes

Clermont-Ferrand, le 29 novembre 2016

Unité inter-départementale 03-63-15  
Équipe risque industriel accidentel

**Exploitant : AUBERT & DUVAL**

**Commune : Ancizes-Comps**

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES  
À MADAME LA PRÉFÈTE DU PUY-DE-DÔME  
(BUREAU DE L'ENVIRONNEMENT)**

Objet : Inspection des installations classées pour la protection de l'environnement  
Exploitation aciérie Aubert & Duval aux Ancizes-Comps  
Actualisation des prescriptions applicables à l'établissement

P.J. : Un projet d'arrêté préfectoral

## 1. OBJET DU RAPPORT

La directive relative aux émissions industrielles n°2010/75/UE (dite directive IED), dont relève l'exploitation d'aciérie et de fabrication de produits moulés de métaux ferreux d'Aubert & Duval aux Ancizes-Comps, vise à prévenir et réduire, dans le cadre d'une approche intégrée, la pollution de l'air, de l'eau et du sol provenant des installations industrielles et impose aux installations en question, l'emploi des meilleures techniques disponibles (MTD).

Cette directive pose également le principe de la révision régulière de l'autorisation d'exploiter pour que celle-ci puisse suivre l'évolution des MTD. Les MTD relatives à chacun des principaux secteurs d'activité concernés (on en compte une trentaine) sont formalisées dans des documents appelés : "conclusions sur les MTD" et publiés par la Commission européenne. Chaque conclusion sur les MTD est révisée selon une fréquence décennale.

Pour faciliter la révision des autorisations d'exploiter, les textes de transposition en droit français de cette directive imposent aux industriels concernés de transmettre au préfet un dossier de réexamen permettant de comparer la situation de leur établissement par rapport aux MTD :

- dans le délai d'un an à compter de la publication des conclusions sur les MTD du secteur d'activité dont ils relèvent ;
- avant le 07/01/2014 pour les installations pour lesquelles les conclusions sur les MTD relatives à la rubrique principale ont été publiées avant le 07/01/2013.

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles dans la sidérurgie ont été publiées au Journal officiel de l'union européenne le 8 mars 2012. Aubert & Duval a transmis son dossier de réexamen à M. le préfet, par un courrier daté du 21 mars 2014 et son rapport de base, par un courrier daté du 11 mars 2015. Le présent rapport fait la synthèse et l'analyse qualitative des éléments contenus dans ces documents et propose une actualisation des prescriptions applicables à Aubert & Duval conformément à ce que prévoient les conclusions MTD dans la sidérurgie et le BREF « FMP – Transformation des métaux ferreux ».

Le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe actualise par ailleurs l'ensemble des dispositions précédemment applicables à l'établissement. Il intègre également l'encadrement de la nouvelle unité de production de poudre métallique en projet pour 2017, objet du dossier de notification de l'exploitant du 24 juin 2016. Conformément à l'article R 512-33 du code de l'environnement, cette modification n'est pas estimée substantielle ; elle ne nécessite pas une instruction avec enquête publique.

## 2. PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

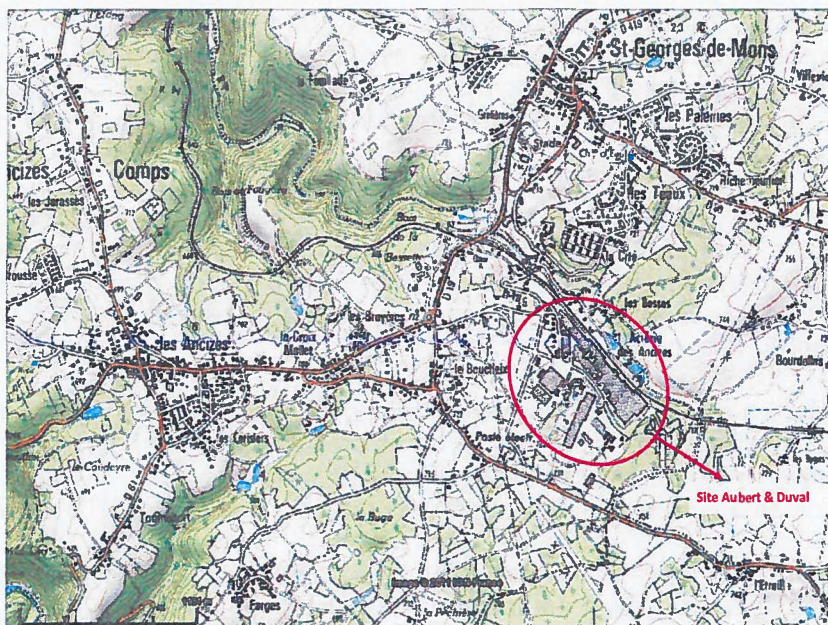
### 2.1. Données administratives

Exploitant	:	Aubert & Duval
Adresse du site	:	BP1 - 63770 Les Ancizes-Comps
Téléphone	:	04 73 67 30 00
Directeur	:	M. Dauzat
Code NAF	:	2410Z

### 2.2. Généralités

Depuis 1999, l'établissement Aubert & Duval aux Ancizes fait partie de la branche alliages du groupe ERAMET. La société Aubert & Duval est spécialisée dans la production de super-alliages, d'alliages au nickel et d'aciers spéciaux à hautes performances (environ 40 000 t/an ces dernières années pour un maximum autorisé à 80 000 t/an). Elle produit ainsi des barres laminées ou forgées, des fils en couronne, des tôles laminées, des pièces de forges, des pièces matricées ou moulées, des lingots pour refusion, des outils pour la coupe des métaux. Ces produits sont destinés principalement aux marchés de l'aéronautique, de l'énergie et de l'automobile.

La société Aubert & Duval aux Ancizes est implantée à 2,5 km à l'Est de la commune des Ancizes et à 1,5 km au Sud de la commune de Saint-Georges de Mons. Le secteur dans lequel se trouve l'unité est caractérisé par la prédominance d'espaces agricoles et forestiers, avec quelques habitations éparses à proximité de l'usine. L'emprise foncière globale est d'environ 60 ha dont 20 sont bâtis.



La seule évolution concernant l'impact visuel du site a été la construction, en 2010, du bâtiment IV30 hébergeant un nouveau four à induction d'une capacité de 30 tonnes ainsi que ses auxiliaires nécessaires à la fabrication d'aciers de très haute qualité dans la partie supérieure du site, le long de la D62.

Aucune habitation n'est présente à proximité immédiate et ce bâtiment possède par ailleurs les caractéristiques architecturales d'un bâtiment industriel moderne.

Par ailleurs, la transformation de produits en titane s'est développée avec l'installation, en 2012, d'un four électrique associé à une trempe à l'eau.

On peut également noter :

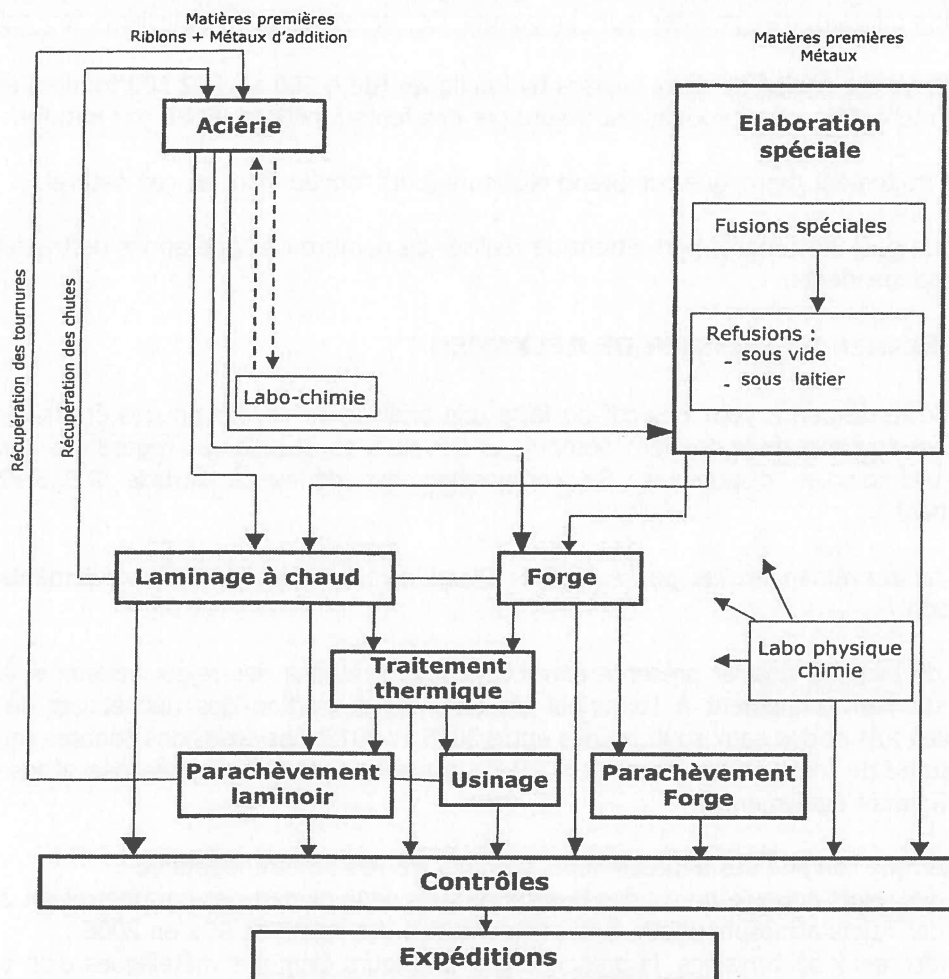
- l'arrêt en 2010 de l'exploitation de la décharge de Fougères, située sur la commune des Ancizes ;
- la suppression en 2011 de la source Co60 utilisée à des fins de radiographie de pièces moulées (déclaration de cessation d'activité au titre de la rubrique 1715 en octobre 2011) ;
- l'arrêt en 2012 de la fonderie (dont l'emplacement a été utilisé pour l'extension de l'atelier « élaboration spéciale » avec installation de trois nouveaux fours de traitement thermique) ;
- l'incendie en janvier 2013 de l'atelier D69 (traitement de surface). Suite à cet incendie, le bâtiment a été complètement démoli. L'atelier D69 ne sera pas remis en activité.
- l'arrêt de l'utilisation des pilons à la forge intervenue depuis le bilan décennal de 2004.

#### a- Situation administrative

AUBERT & DUVAL exerce aux Ancizes-Comps une activité de production d'acier de deuxième fusion. Cette usine relève du régime de l'autorisation au titre des installations classées pour la protection de l'environnement. L'arrêté préfectoral actuel encadrant l'exploitation date du 9 septembre 2004 et a été complété et modifié par plusieurs arrêtés préfectoraux complémentaires.

#### b- Procédé

L'activité sur l'usine se répartit selon les secteurs de production présentés sur le schéma suivant :



Le secteur aciérie est équipé de :

- 2 fours à arc électrique de fusion : le four principal S60 (capacité de 60 tonnes) et le four S40 (capacité de 40 tonnes) étant rarement exploité depuis 2010 ;
- 1 convertisseur AOD (capacité de 45 tonnes) ;
- 1 four poche sous vide (capacité de 60 tonnes) ;
- 1 bassin de coulée en lingots ;
- des appareils thermiques auxiliaires : brûleurs réchauffeurs pour poche, stand de cuisson des poches, 1 chaudière à vapeur alimentant une station de dégazage sous vide, une station d'oxycoupage et des fours de réchauffage.

Le processus d'élaboration met en jeu deux grandes filières qui sont strictement exploitées par campagnes alternatives :

- la filière aciers spéciaux utilisant les fours à arc électrique puis le four poche de mise à nuance et température suivi de la coulée au bassin ;
- la filière aciers inox utilisant les fours à arc électrique puis le convertisseur AOD suivi de la coulée au bassin.

Le secteur élaboration spéciale est équipé d'un four à induction (IV30, remplaçant le four IV7 depuis le premier trimestre 2015), de fours de refusion à électrodes consommables sous vide et sous laitier, et de fours de traitement thermique au gaz naturel.

Le laminage à chaud consiste à faire passer des lingots d'acier chauds entre des cylindres afin de faire diminuer leurs tailles et d'augmenter leurs longueurs. Ce secteur comporte plusieurs fours de réchauffage.

Le secteur forge est équipé de deux presses hydrauliques (de 4 500 et de 2 500 tonnes) et d'une machine à forger. Le réchauffage des produits est assuré par des fours fonctionnant au gaz naturel.

L'activité de traitement thermique comprend plusieurs fours fonctionnant au gaz naturel.

Les ateliers de parachèvements permettent de réaliser de nombreuses opérations de travail mécanique sur des postes indépendants.

### **3. EXAMEN DU DOSSIER DE REEXAMEN**

Le dossier de réexamen a pour objectif de faire une analyse de l'évolution des émissions et impacts de l'établissement au cours de la dernière décennie et d'évaluer sa situation au regard des conclusions sur les meilleures technologies disponibles. Sa composition est définie à l'article R.515-72 du code de l'environnement.

Le dossier de réexamen réalisé par Aubert & Duval comporte les principaux éléments prévus par la réglementation.

En matière de bilan, le dossier présente correctement la synthèse des rejets aqueux et atmosphériques, des effets sur l'environnement à l'extérieur du site, de la gestion des déchets et de la surveillance périodique des sols et des eaux souterraines entre 2005 et 2013. Les émissions sonores (qui ont fait l'objet d'une campagne de mesures également en 2014), la prévention de la légionellose et les consommations d'énergie y figurent également.

On peut noter que l'origine des dépassements suivants n'a pas pu être identifiée :

- au niveau des rejets aqueux, un pic des flux spécifiques de la plupart des paramètres en 2010 ;
- au niveau des rejets atmosphériques, une augmentation des rejets de SOx en 2006 ;
- au niveau des eaux souterraines, la présence pour plusieurs éléments métalliques d'un pic important en juin 2009 sur le piézomètre Pz1 (amont site).

L'inspection des installations classées estime toutefois que le dossier de réexamen est suffisant pour adapter les prescriptions applicables, conformément à ce que prévoient les conclusions sur les MTD dans la sidérurgie, relatives aux fours à arc électrique de fusion du secteur de l'aciérie, et le BREF « FMP – Transformation des métaux ferreux » pour les installations de laminage à chaud.

### **3.1. Investissements réalisés en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions**

Parmi les principaux projets réalisés pour la protection de l'environnement sur la période 2005-2013, on relève principalement :

- en 2006, la création d'un parc à déchets, destiné à la collecte, au tri et au transit des déchets avant leur élimination en centre de traitement ;
- en 2008, le réaménagement du parc matières : mur antibruit, étanchéification, collecte et traitement des eaux pluviales par passage dans un déshuileur débourbeur ;
- en 2008, la disconnexion de la Viouze et des lagunes. Auparavant, la Viouze traversait les lagunes dans lesquelles le site pompe son eau industrielle. Dorénavant, la Viouze est déconnectée des lagunes qui ne sont plus alimentées que par les eaux pluviales du site et le retour des eaux industrielles ;
- en 2011-2012, le projet « aval laminoir », suite à la fermeture du site de Gennevilliers, qui a consisté au transfert des installations de parachèvement et traitement thermique sur le site des Ancizes-Comps, à l'achat d'équipements neufs et au remplacement d'équipements existants ;
- le remplacement de transformateurs PCB.

Au niveau de l'amélioration du traitement et de la mesure des rejets atmosphériques, on relève particulièrement :

- en 2005, hotte sur four S60 ;
- en 2006, l'installation d'un deuxième dépoussiéreur (DP2) au niveau de l'aciérie pour le traitement des émissions des fours de fusion S40 et S60 (coût : 6 751 keuros) ;
- en 2007 et 2008, hotte AOD, captage secondaire AOD, capotage AOD ;
- en 2008, l'installation du système ICARE pour mesures des rejets diffus en poussières de l'aciérie : captation par aspiration multipoints par venturi au niveau des extracteurs en toiture et analyse par sonde triboélectrique ;
- en 2009, l'installation d'opacimètres en sortie de cheminée des dépoussiéreurs DP1 et DP2 afin de mesurer en continu les émissions ;
- en 2010, la réfection de l'installation d'oxycoupage avec installation d'un système de dépoussiérage par filtre à manches (coût : 1 500 keuros) ;
- en 2011, la nouvelle installation de séchage des poches à l'aciérie, équipée d'un dog-house de confinement et d'un traitement post-combustion des gaz ;
- remplacement/remise à niveau de dépoussiéreurs de certaines installations de traitement mécanique des métaux.

On peut noter que la zone de stockage des laitiers a été récemment rénovée avec l'installation d'un géotextile.

### **3.2. Rejets atmosphériques**

Les émissions du site sont relativement stables sur les dernières années sauf pour les COV (composés organiques volatils) qui sont en diminution depuis 2010 (1,6 tonnes en 2013), représentant environ :

- 50 tonnes/an de NOx (oxydes d'azote) ;
- 1,5 tonnes/an de N<sub>2</sub>O (protoxyde d'azote) ;
- 1 tonne/an de SOx (oxydes de soufre) ;
- 40 000 tonnes/an de CO<sub>2</sub> (dioxyde de carbone).

Concernant les poussières de l'aciérie, qui constitue l'émissaire principal de l'établissement, on constate une très forte diminution depuis 2007 suite à l'installation du dépoussiéreur DP2 (de 3,9 à 15,3 tonnes par an entre 2007 et 2013, alors que la valeur annuelle était supérieure à 300 tonnes en 2005 et 2006).

Les autres rejets atmosphériques du site sont constitués par :

- la chaufferie vapeur ;
- les laveurs de gaz des ateliers de traitement de surface D61 et D69 ;
- les fours de traitement thermique et de réchauffage ;
- l'atelier IV30 : installations de préparation des charges d'alliages, sablage des lingotières, démolition et réfection des réfractaires, étuve lingotière et réfractaire fonctionnant au gaz naturel.
- les installations de travail mécanique des métaux.

#### a/ Fours électriques de l'aciérie

Les émissions des fours peuvent contenir des métaux (Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Sn, Mn, Ni, V, Zn, Cd, Hg, Tl), des poussières, des dioxines / furanes et des COV. Elles sont traitées par des filtres à manches : dépoussiéreur DP1 pour le four AOD et le four poche, dépoussiéreur DP2 pour les fours S40 et S60.

Ces émissions canalisées de poussières sont mesurées en continu par des opacimètres en sortie de cheminée des dépoussiéreurs DP1 et DP2, depuis 2008, l'exploitation des mesures ayant débuté en 2009-2010. Afin de fiabiliser les résultats donnés par les opacimètres, un programme annuel d'entretien et d'étalonnage a été défini et est mis en œuvre depuis 2013.

Ce système de suivi a permis de détecter des dysfonctionnements au niveau des dépoussiéreurs sur le second semestre 2015 avec l'observation d'une augmentation des poussières émises (sans dépasser la valeur limite fixée à 150 g/tonne d'acier). Des opérations de maintenance et de remplacement des manches filtrantes défectueuses ont été réalisées sur 2016. Un plan de maintenance préventif renforcé a été mis en place par l'exploitant suite à ces incidents.

Les émissions diffuses de poussières sont captées en toiture et mesurées par un système prototype appelé ICARE, installé en 2008. Les dysfonctionnements répétés ont conduit au remplacement complet de l'électronique d'ICARE en février 2012.

Les niveaux d'émission correspondant aux MTD sont, d'après le document publié le 8 mars 2012 :

- < 5 mg/Nm<sup>3</sup> en moyenne journalière pour les rejets en poussières. Comme la valeur limite d'émission actuellement fixée à Aubert & Duval est de 15 mg/Nm<sup>3</sup> pour les deux dépoussiéreurs, il est proposé d'abaisser cette valeur dans le projet d'arrêté à 5 mg/Nm<sup>3</sup> ;
- < 0,05 mg/Nm<sup>3</sup> en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvement instantané pendant au moins quatre heures) pour les rejets en mercure. Comme la valeur limite d'émission actuellement fixée à Aubert & Duval est de 0,1 mg/Nm<sup>3</sup> pour la somme cadmium, mercure et thallium pour les deux dépoussiéreurs, il est proposé de distinguer la valeur 0,05 mg/Nm<sup>3</sup> dans le projet d'arrêté pour le mercure. Les filtres des deux dépoussiéreurs respecteraient déjà cette norme (en 2012, les concentrations des rejets en mercure sont de 0,001 mg/Nm<sup>3</sup> pour le DP1, et de 0,0008 mg/Nm<sup>3</sup> pour le DP2) ;
- < 0,1 ng I-TEQ/Nm<sup>3</sup>, déterminé sur un échantillon aléatoire obtenu par un prélèvement réalisé sur une durée de 6 à 8 heures dans des conditions stables de fonctionnement, pour les rejets en dioxines / furanes. Dans certains cas, des mesures primaires seules permettent d'atteindre le niveau d'émission associé aux MTD. Comme la valeur limite d'émission actuellement fixée à Aubert & Duval est de 0,1 ng/Nm<sup>3</sup>, il est proposé uniquement d'ajouter les conditions d'échantillonnage dans le projet d'arrêté (les valeurs de rejets pour les dioxines / furanes en 2012 sont de 0,0026 ng I-TEQ/Nm<sup>3</sup> pour le DP1 et 0,0014 ng I-TEQ/Nm<sup>3</sup> pour le DP2).

Il est également nécessaire d'ajouter l'efficacité globale moyenne de captation des poussières associée à la MTD, qui est supérieure à 98 %. Cette nouvelle norme est toutefois d'ores et déjà largement respectée par Aubert & Duval (99,4 % en 2012).

#### b/ Chaufferie vapeur

Les émissions de la chaufferie vapeur respectent la réglementation actuelle et les valeurs limites d'émission prescrites ne sont pas modifiées par le projet d'arrêté.

#### c/ Laveurs de gaz des ateliers de traitement de surface D61 et D69

L'atelier de traitement de surface D69 a été entièrement détruit par un incendie en janvier 2013 et l'exploitant a indiqué qu'il ne sera pas reconstruit.

L'atelier D61, beaucoup plus petit, n'avait jamais été réglementés jusqu'à présent. Cet atelier n'est soumis qu'au régime de la déclaration qui ne prévoit pas de valeur limite pour les émissions atmosphériques. Le bon fonctionnement du laveur de gaz fluonitrique pour l'épuration des émissions doit néanmoins être vérifié a minima une fois par an par l'exploitant. Cette prescription a été ajoutée au projet d'arrêté.

#### d/ Fours de traitement thermique et de réchauffage

Un plan de suivi triennal a été défini en 2009 afin que l'ensemble des installations soit contrôlé sur cette période, soit par mesure directe, soit par estimation, pour les polluants suivants : NOx, SOx, CO et poussières. Seul le four TD3 montre deux dépassements de la concentration en CO, en 2009 et 2012, étant liés au fonctionnement sous atmosphère réductrice au moment de la réalisation de la mesure (traitement spécifique à certaines nuances).

Les niveaux d'émission correspondant aux MTD sont, d'après le BREF « FMP – Transformation des métaux ferreux » :

- pour les fours fonctionnant au gaz naturel : < 100 mg/Nm<sup>3</sup> pour les rejets en SO<sub>2</sub>. Comme cette valeur limite d'émission n'est actuellement pas fixée à Aubert & Duval, il est proposé d'ajouter cette valeur dans le projet d'arrêté. Le dossier indique par ailleurs que les fours sont pilotés de manière optimisée par automates ;

- entre 250 et 400 mg/Nm<sup>3</sup> pour les rejets en NO<sub>x</sub> (3 % d'O<sub>2</sub>) sans préchauffage de l'air. Comme la valeur limite d'émission actuellement fixée à Aubert & Duval est de 600 mg/Nm<sup>3</sup>, il est proposé d'abaisser cette valeur dans le projet d'arrêté à 400 mg/Nm<sup>3</sup>. Le dossier indique que les fours de traitement thermique et de réchauffage fonctionnent avec des brûleurs air froid, donc avec un faible taux de NO<sub>x</sub> sauf pour le four LL20 qui possèdent des brûleurs air chaud ancienne génération.

#### e/ Atelier IV30

Le paramètre poussières concerne l'ensemble des installations de l'atelier IV30, qui sont traitées par un dépoussiéreur à filtre à manches (sauf pour les étuves), équipement conforme aux MTD ; les valeurs réglementaires sont respectées.

Les autres émissions des étuves ne présentent également aucun dépassement.

#### f/ Installations de travail mécanique des métaux

La MTD 10 du BREF « FMP – Transformation des métaux ferreux » indique un confinement des installations de meulage (enceintes pour les installations automatiques, hottes pour le meulage manuel) et un abattement des poussières par filtration sur filtres à manches, avec un niveau d'émission correspondant aux MTD < 5 mg/Nm<sup>3</sup>. Ce niveau est d'ores et déjà pris en compte dans l'arrêté préfectoral.

### **3.3. Gestion de l'eau**

L'eau industrielle concerne principalement les besoins en refroidissement des installations et le remplissage des cuves de trempe à l'eau. Depuis 2002 l'eau est prélevée soit sur le réseau, soit dans les deux bassins de décantation du site (lagunes) qui sont situés à proximité de la rivière Viouze. Ils sont alimentés par les eaux pluviales collectées sur le site et le retour des eaux de refroidissement (circuit semi-fermé).

Le projet d'arrêté propose un diagnostic des consommations en eau du réseau et une diminution de la consommation en eau potable de 10 % sur 5 ans.

Antérieurement à 2008, le site possédait plusieurs rejets directement dans la Viouze ou via les bassins. Depuis cette date, concomitamment à la reconstitution de la Viouze et à la déconnexion des bassins, tous les rejets du site se font dans les bassins qui se rejettent dans la Viouze par une surverse unique : un seul rejet aqueux est dorénavant réglementé sur le site (rejet R8).

Les eaux récoltées sont les effluents industriels -après pré-traitement-, les eaux vanne -après fosses sceptiques- et les eaux pluviales. Le traitement de l'ensemble de ces eaux est effectué par l'intermédiaire des deux bassins du site.

Des aménagements ont été réalisés afin d'améliorer la qualité du rejet unique dans le milieu naturel :

- la création d'un ouvrage de tranquillisation en amont des bassins, dans lequel les eaux séjournent et circulent de façon à favoriser la décantation des matières en suspension (MES). Le bassin de tranquillisation est aménagé avec une cloison siphonide et un cordon oléophile permettant la séparation des hydrocarbures et leur capture. L'eau transite ensuite par les deux bassins disposés en série dans lesquels se poursuit la décantation et où les échanges thermiques permettent l'élimination des calories ;

- s'agissant de la capture des hydrocarbures, elle est réalisée aussi en amont des ouvrages cités ci-dessus, au plus près des installations par la mise en place de 27 systèmes d'interception des hydrocarbures.

Les normes de rejet applicables au site, sont celles de l'arrêté ministériel du 2 février 1998. Les conclusions sur les MTD dans la sidérurgie et le BREF « FMP – Transformation des métaux ferreux » n'imposent pas de révision des normes de l'arrêté actuel.

Par ailleurs, le site assure une autosurveillance du pH à travers une mesure en continu au rejet R8. En moyenne mensuelle, ce paramètre connaît des dépassements épisodiques, toutefois avec des écarts faibles. Une étude technico-économique est prévue début 2017 sur ce point, ainsi que sur le thème de la

réduction des rejets Nickel imposée par l'action nationale RSDE (Réduction des Substances Dangereuses dans l'Eau). L'arrêté projet propose une date limite de réalisation de cette étude sous 4 mois.

### **3.4. Déchets**

Aubert & Duval produit des déchets non dangereux et des déchets dangereux.

Les productions de déchets non dangereux sont globalement en diminution depuis 2008, en lien avec le niveau d'activité : baisse des déchets de l'aciérie (laitiers, réfractaires en mélange), arrêt de l'atelier fonderie, baisse des tonnages de chutes, limailles et meulures valorisées. Des essais de valorisation des déchets d'aciérie (laitiers, déblais de bassin de coulée, réfractaires, électrodes graphites) ont débuté en 2007 et ont été poursuivis jusqu'en 2013 par la mise en place de filières pérennes, également pour la valorisation des poussières issues des installations de travail mécanique des métaux. L'objectif d'un taux de valorisation des déchets d'aciérie à 95 % est à ce jour atteint. Par ailleurs, il faut souligner l'arrêt, début 2011, de la dépose des réfractaires et laitiers sur la décharge communale, et la baisse de la quantité éliminée et stockage des briques BTA suite à une rupture du contrat avec le prestataire plus intéressé par ce déchet.

Les productions de déchets dangereux sont globalement en hausse depuis 2005, en lien avec la réalisation d'opérations spécifiques comme l'installation de dépoussiérage (500 tonnes de poussières par an). Le niveau de production en 2013 est équivalent à celui de 2012, compte-tenu de la production du site en 2013 et en dehors des déchets générés par l'incendie du bâtiment D69 ainsi que ceux générés avec l'arrêt de l'activité fonderie. Depuis janvier 2013, la production de déchets spécifiques liée à l'activité de l'atelier d'attaque macrographie a cessé suite à la destruction de l'atelier.

Des filières de valorisation ont été mises en place depuis 2007 pour certains déchets dangereux, leur taux de valorisation passant de 0 % à 15 % (tubes fluorescents et lampes usagés, piles et accumulateurs sans plomb usagés, boues métalliques).

### **3.5. Consommations d'énergie**

Les besoins en énergie ont globalement augmenté depuis 2009 du fait de l'installation de nouveaux équipements. Les mesures de réduction de la consommation ont principalement porté sur des travaux de réfection de l'étanchéité des portes au niveau de certains fours.

### **3.6. Effets sur le sol et le sous-sol**

L'article R515-81 du code de l'environnement prévoit que l'exploitant adresse au préfet, lors de son premier dossier de réexamen, un rapport de base. Ce document doit contenir les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines au moment où il est rédigé, avec l'état du site d'exploitation lors de la mise à l'arrêt définitif de l'installation.

Le rapport de base transmis par Aubert & Duval, réalisé au niveau de l'activité principale aciérie au titre de la directive IED, répond à l'objectif ci-dessus. Ce document évalue la vulnérabilité des milieux sur la base d'une étude historique et documentaire et compile les investigations déjà réalisées sur la qualité environnementale du milieu souterrain. Il est à noter que ce rapport mentionne une cuve enterrée de fioul de 8 m<sup>3</sup> présente au niveau du parc matières du site mais son positionnement et sa condition n'avaient pas pu être confirmés au moment de ces travaux ; depuis, l'exploitant a localisé cette cuve (qui servait à un ancien système de chauffage) et a prévu de la vider.

Au niveau de la qualité des sols, des investigations complémentaires sont apparues nécessaires aux phases d'investigations préalablement menées, et ont été réalisées en novembre/décembre 2014 concernant notamment :

- la qualité des sols au droit de zones où aucun prélèvement de sol pour la réalisation d'analyses environnementales n'avait été réalisé ;
- certains paramètres non recherchés jusqu'alors ;
- la qualité de la nappe au droit ou en aval des zones IED, hormis en aval de la zone des dépoussiéreurs.

Ces investigations ont consisté notamment à réaliser 14 sondages de sols, 4 prélèvements de sols superficiels et à analyser les paramètres hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP), hydrocarbures totaux (HCT), COHV, PCB, métaux (21)<sup>1</sup>, fluorures et dioxines/furanes.

<sup>1</sup>Al, As, B, Ba, Cd, Cr, Cr VI, Co, Cu, Fe, Hg, Mn, Mo, Nb, Ni, Pb, Se, Ti, V, W, Zn.



Les résultats de ces analyses de sols ont mis en évidence :

- les concentrations en dioxines et furanes dans les sols sont du même ordre de grandeur que celles définies comme fond géochimique (aucun impact identifié) ;
- la présence de métaux ;
- les fluorures ont été mesurés à des concentrations variant entre le seuil de détection du laboratoire (2 mg/kg) et 16 mg/kg ;
- des concentrations aux teneurs de traces en COHV, PCB et HAP ;
- des concentrations en hydrocarbures supérieures au critère d'acceptation des sols en installation de stockage de déchets inertes au niveau de 2 sondages (ces impacts semblent cependant limités au faciès des remblais).

Le projet d'arrêté prévoit la réalisation à fréquence décennale d'un programme de surveillance de la qualité des sols, conformément aux dispositions de l'article R. 515-60 du code de l'environnement (article 9.2.5).

Au niveau des eaux souterraines, une surveillance semestrielle a été mise en place en 2005 (en application de l'arrêté préfectoral du 9 septembre 2004) sur la base de 3 piézomètres sur les paramètres : hydrocarbures totaux (HCT), hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP), indice phénol, sulfates, solvants (BTEX), alcalins (Ca, Na, Mg<sup>2</sup>, K), métaux et métalloïdes (As, Cd, Cr, Cu, Fe, Ni, Pb, V, W, Zn).

Les investigations de novembre/décembre 2014 ont consisté notamment à réaliser 3 nouveaux piézomètres, et à analyser, y compris au niveau des ouvrages existants, les paramètres : HAP, HCT, composés organiques halogénés volatils (COHV), BTEX, acétone, fluorures et les métaux (21)<sup>3</sup>. Il est à noter qu'un des 3 nouveaux piézomètres (PzA) était sec et n'a donc pas été échantillonné.

Les résultats de ces analyses des eaux souterraines ont mis en évidence :

- la présence de métaux (As, Fe, Mn, Ni, Pb, Se) dépassant les limites de potabilité principalement en amont hydraulique du périmètre IED ;
- une concentration en fluorures supérieure à la limite de potabilité (PzB) ;
- des concentrations en composés organiques halogénés volatils (COHV) à des teneurs de traces ou supérieures à la limite de potabilité pour le tétrachloroéthylène (PCE), trichloroéthylène (TCE) et dichloroéthylène (DCE), même si ces composés ne sont plus utilisés sur site depuis 2005 ;
- les autres paramètres recherchés sont non détectés dans les eaux des ouvrages ou en quantités non significatives.

Comme les paramètres Mn, Se, fluorures, PCE, TCE et DCE ne figuraient pas dans les éléments recherchés jusqu'à présent, il est proposé que ces paramètres soient dorénavant suivis afin de mieux approcher l'impact du fonctionnement des installations relatives à l'aciérie, sur la qualité du milieu. Ces dispositions sont reprises dans le projet d'arrêté en annexe. L'exploitant a indiqué qu'il avait d'ores et déjà ajouté à sa surveillance les solvants chlorés.

### 3.7. Bruits et vibrations

Trois campagnes de mesures de bruit ont été réalisées en 2005, 2010 et 2014. Au vu des dépassements des normes réglementaires admissibles, l'usine des Ancizes a mené des actions de réduction de l'impact sonore dans l'environnement au niveau des principales sources d'émissions que sont :

-le parc matières, avec le déplacement des engins et le bruit de chargement des charges métalliques dans les paniers également métalliques : ce parc a été réaménagé en 2008 avec notamment la construction en limite de propriété au nord-est d'un mur anti-bruit, l'utilisation d'engins avec avertisseur sonore de recul à faible propagation de bruit et la mise en place de modes opératoires concernant la préparation des paniers;

-le dépoussiéreur DP2 situé à environ 60 m des habitations les plus proches, avec les convoyeurs métalliques des poussières récupérées en partie basse du filtre vers le silo de stockage : les motoventilateurs du dépoussiéreur sont sous enceintes acoustiques, les convoyeurs en fonctionnement temporisés, et des travaux d'insonorisation des points bruyants de ces convoyeurs ont été réalisés en 2014, suite à la plainte d'un riverain (à noter que le filtre n'est pas le seul contributeur aux émissions sonores de la zone : existence de sources diffuses difficilement maîtrisables).

---

<sup>2</sup>Une erreur s'est glissée au niveau de l'arrêté préfectoral du 9 septembre 2004, qui mentionne le mercure Hg au lieu du magnésium Mg au niveau des alcalins ; les mesures sur le paramètre Mg ont donc été réalisées par l'exploitant mais non mentionnées dans le dossier de réexamen.

<sup>3</sup>Al, As, B, Ba, Cd, Cr, Cr VI, Co, Cu, Fe, Hg, Mn, Mo, Nb, Ni, Pb, Se, Ti, V, W, Zn.

L'arrêté projet en annexe de prévoit pas de modification des normes bruit.

### **3.8. Trafic**

Le trafic poids lourds en 2013 était identique à celui annoncé dans la demande d'autorisation de 2002.

Le trafic ferroviaire qui était très faible à l'époque a aujourd'hui totalement disparu.

### **3.9. Prévention de la légionellose**

Le site a 23 tours aéroréfrigérantes (TAR) et a mis en place un contrôle mensuel pour l'ensemble des tours. Quelques dépassements sont à noter, ce qui fait l'objet d'actions spécifiques.

### **3.10. Impact environnemental**

Conformément à l'article 2 de l'arrêté préfectoral n°07/00805 du 27 février 2007, Aubert & Duval a mis en place depuis 2008 un Plan de Maîtrise des Risques chroniques (PMR) comprenant notamment un programme de surveillance des effets de l'établissement hors site, établi en tenant compte des voies de transfert, du modèle de fonctionnement, de la nature des polluants émis et des usages sur les zones potentiellement impactées par les rejets atmosphériques de l'usine. Ce plan de surveillance comporte des analyses sur air ambiant et sur végétaux, qui sont réalisées en des points situés d'une part à proximité du site (points exposés) et d'autre part en zone éloignée du site (points non exposés).

Les analyses sur air ambiant concernent 2 points exposés (Cité des Teaux et Collège des Ancizes) et 2 points non exposés permettant de définir le bruit de fond, pour lesquels les mesures ont été supprimées à partir de 2009 suite aux résultats obtenus sur 2008, en accord avec la DREAL (le point exposé Cité des Teaux n'est plus concerné également par la surveillance depuis 2013, sur proposition de l'administration). Cette surveillance est assurée par Atmo Auvergne. L'analyse des résultats a montré que seuls les paramètres manganèse, chrome, nickel et fer étaient influencés par les rejets du site avec une baisse importante des concentrations depuis 2008. À noter néanmoins une dégradation des résultats 2015 par rapport à 2014 suite aux dysfonctionnements des dépoussiéreurs précédemment exposés. La valeur cible de qualité de l'air pour le nickel a été dépassée en moyenne annuelle sur 2015 (22 ng/m<sup>3</sup> pour une valeur cible de 20 ng/m<sup>3</sup>) après 4 ans sans dépassement. L'évaluation du risque sanitaire par inhalation pour les riverains reste néanmoins acceptable pour 2015. Les actions correctives menées par l'exploitant ont permis de revenir à une situation normale en 2016.

Les analyses sur végétaux concernent 3 potagers en zone exposée jusque 2009 puis 2 (plus de jardin exploité dans la troisième zone) et 2 potagers en zone non exposée. Compte-tenu de la diversité des facteurs extérieurs pouvant influencer l'absorption des métaux dans les végétaux, il n'apparaît pas de tendance nette, les variations interannuelles en un même point pour un même paramètre pouvant être importante, sans qu'il ne soit possible de dégager une corrélation avec les activités du site.

Le programme de surveillance hors site est maintenu dans le projet d'arrêté annexé.

## **4. MISE À JOUR DE LA LISTE DES ACTIVITÉS ET RUBRIQUES ICPE**

### **4.1. Cessations partielles d'activité**

Il est à noter que les cessations d'activité telles que l'atelier fonderie et l'atelier de traitement de surface D69 n'entraînent pas de modification du périmètre industriel utilisé par Aubert & Duval, en particulier elles ne génèrent ni libération de terrain, ni modification des conditions d'accès au site. C'est pourquoi aucune notification de ces cessations n'a été faite à la mairie des Ancizes-Comps.

### **4.2. Modifications de la liste des rubriques ICPE applicables**

Le décret n° 2014-285 du 03 mars 2014 a fortement modifié la nomenclature des installations classées au 1er juin 2015. Des rubriques 4000 relatives aux substances dangereuses ont

notamment été créés pour tenir compte de la directive européenne du 4 juillet 2012 dite « Seveso 3 ». Par courrier du 21 avril 2016 adressé à la Préfecture, l'exploitant a sollicité le bénéfice de l'antériorité pour certaines rubriques. Ce positionnement a été pris en compte dans la liste des rubriques ICPE indiquée dans le projet d'arrêté.

#### **4.2. Projet d'une nouvelle installation**

Aubert & Duval souhaite implanter sur son site des Ancizes une unité de production de poudres par atomisation. Ce procédé permet le développement d'alliages à très hautes caractéristiques non atteignables en métallurgie conventionnelle et dont la demande est croissante sur le marché.

La première étape du procédé consiste à élaborer le métal liquide dans un four à induction qui fonctionnera sous vide. Le métal liquide est ensuite atomisé par un gaz neutre (argon) sous pression au sommet d'une tour d'atomisation. Le métal est alors éclaté en très fines gouttelettes qui se refroidissent très rapidement et tombent par gravité dans la partie inférieure de l'enceinte sous forme de poudre. La durée d'un cycle complet de production des poudres est de 5 à 6 heures.

Les installations du projet seront implantées en partie dans le bâtiment existant AD2M au centre du site, et en partie dans un nouveau bâtiment accolé.

Les matières premières mises en œuvre sont principalement des lingots en superalliage issus du four IV30 du site.

Dans un premier temps une seule nuance de poudre N18 sera produite à hauteur de 100 tonnes/an maximum. Elle n'est pas classée ICPE.

Dans un deuxième temps d'autres nuances pourront être produites avec un volume total maximum de production annuelle de 150 tonnes.

D'un point de vue administratif, seuls le four à induction et sa tour d'atomisation, d'une puissance de 0,55 MW sont classés dans une rubrique déjà existante pour le site (rubrique 2545 – puissance cumulée des installations actuelles = 145 MW).

L'impact du projet d'un point de vue environnemental a été évalué par l'exploitant :

- AIR : les rejets poussières pouvant être émis par les nouvelles installations, équipées d'un dépoussiéreur, sont très inférieurs aux rejets poussières actuels (moins de 0,5 % d'augmentation). Une mise à jour de l'étude du risque sanitaire induit par le site est demandée à l'exploitant sur 2017 et devra inclure ce projet ;
- EAU : l'augmentation de la consommation en eau du site est également négligeable (< 2%) ; les rejets aqueux de nettoyage de la tour rejoindront les lagunes du site.
- SOL et SOUS-SOL : aucun impact attendu
- DECHETS : compte tenu du faible volume du four la quantité de réfractaire supplémentaire à traiter par le site est considérée comme mineure.
- TRAFIC : impact considéré comme négligeable (entre 1 et 2 camions par mois).
- BRUIT : les installations sont situées à plus de 250 m des limites de propriété et à environ 600 m des premiers tiers. Aucun impact sonore n'est attendu par rapport à la situation actuelle. Pas de vibrations attendues.

D'un point de vue risque accidentel, les phénomènes dangereux retenus ne conduisent pas à des effets hors site.

Au vu des éléments exposés ci-dessus et selon les critères de la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R512-33 du Code de l'Environnement, ce projet de nouvelle installation n'est pas jugé par l'inspection comme modification substantielle. Il ne nécessite pas une instruction avec enquête publique.

Les prescriptions nécessaires à l'encadrement du projet (valeur limites d'émissions à l'atmosphère notamment) sont incluses dans le projet d'arrêté ci-joint.

#### **5. PROPOSITION DE L'INSPECTION ET CONCLUSIONS**

L'inspection des installations classées propose aux membres du Conseil départemental de l'environnement des risques sanitaires et technologiques de considérer favorablement ce projet d'arrêté préfectoral.

En application des textes pris pour la transposition de la directive IED, le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe prévoit de mettre à niveau les valeurs limites d'émission applicables à Aubert & Duval aux Ancizes, avec les niveaux d'émission correspondant aux meilleures techniques disponibles, formalisées dans les conclusions sur les MTD dans la sidérurgie et le BREF « FMP – Transformation des métaux ferreux ».

Outre ces éléments, le projet d'arrêté en annexe reprend l'ensemble des prescriptions applicables au sein de l'établissement qui figuraient jusqu'à présent dans les actes antérieurement délivrés à l'exploitant, notamment l'arrêté préfectoral en date du 30 décembre 2004, lesquels sont désormais abrogés, et en modifie certaines dispositions devenues obsolètes.

Le projet d'arrêté autorise et encadre également le projet d'une installation de fabrication de poudres métalliques à haute valeur ajoutée.

Rédacteur  
L'inspecteur de l'environnement

**Signé**

Vérificateur/Approbateur

Le Chef du Pôle  
Risques Chroniques  
Santé-Environnement

**Signé**