



PRÉFECTURE DU NORD

DIRECTION DE L'ADMINISTRATION GÉNÉRALE
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 l'exploitation d'une nouvelle
unité de traitement de l'acier « RHOB2 » sur le site de
son établissement de 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 11 juillet 2007 et 06 février 2008 ;

VU la demande présentée par la S.A. ARCELOR ATLANTIQUE ET LORRAINE en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une nouvelle unité de traitement de l'acier « RHOB2 » à cette adresse ;

VU le dossier produit à l'appui de cette demande ;

VU le rapport en date du 25 avril 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 17 juin 2008 ;

VU les observations écrites de l'exploitant en date du 30 juin 2008 relatives à une erreur du libellé de la description de l'activité reprise sous la rubrique de classement n°2910-b du tableau récapitulatif de l'article 1^{er} du projet d'arrêté ainsi que dans son annexe 3 ;

VU le nouveau rapport en date du 30 juillet 2008 de Monsieur le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement proposant de modifier l'arrêté préfectoral ainsi que le demande l'exploitant .

CONSIDERANT que le nouveau libellé de cette activité constitue une modification non notable du projet soumis aux membres du CODERST et n'est pas de nature à nécessiter une modification des prescriptions du projet d'arrêté ni de l'analyse du dossier initial ;

SUR la proposition de Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRETE

ARTICLE 1 – ACTIVITES NOUVELLES AUTORISEES

La société ARCELOR MITTAL 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 dans son établissement situé rue du Comte Jean – Grande-Synthe – BP 2508 – 59381 DUNKERQUE Cedex, les installations suivantes :

| Libellé en clair de l'installation | Caractéristiques de l'installation | Rubrique de classement | Classement AS/A/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 le vide de l'acier RHOB2 | 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 | Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW | 2910-B | 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 | Une installation de refroidissement associée à l'unité de traitement de l'acier RHOB2 comprenant une tour aéroréfrigérante et 1 circuit de refroidissement « condensation ». La puissance thermique évacuée maximale de l'installation est de 24 000 kW | 2921.1.a | A |
| Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) : Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé » | Une installation de refroidissement associée à l'unité de traitement de l'acier RHOB2 comprenant une tour aéroréfrigérante et 1 circuit de refroidissement « refroidissement » La puissance thermique maximale évacuée maximale de l'installation est de 5,94 MW | 2921-2 | D |

- * AS : Installations soumises à autorisation susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique,
 A : Installations soumises à autorisation,
 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 - CONDITIONS GENERALES DE L'AUTORISATION

2.1. - Sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté et sauf dispositions contraires mentionnées par celui-ci, les installations mentionnées ci-dessus sont situées et exploitées conformément aux descriptifs joints aux demandes d'autorisation en date du 12 décembre 2007.

2.2. - 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

Les annexes 1 et 2 de l'arrêté préfectoral du 06 février 2008 sont modifiées et remplacées par les annexes 1 et 2 jointes au présent arrêté.

Les activités mentionnées en annexe 3 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.

ARTICLE 4

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 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 :

- 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.
- 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 **18 AOUT 2008**



Le préfet,
Pour le préfet et par délégation,
sous-préfet, secrétaire général de la préfecture du Nord,

Pierre-André DURAND

ANNEXE 1

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 associées | 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 | | | |
| | | | Hauts Fourneaux | HF 2 | Lavage gaz | 2 | 9 700 | EXD | | | |
| | | | | | Ruissellement | 1 | 300 | Industrielle | | | |
| | | | | | Secondaire | 2 | 7 400 | Industrielle | | | |
| | | | | | Granulation | 1 | 180 000 | EXD | | | |
| | | | | HF3 | Lavage gaz | 3 | 7 300 | EXD | | | |
| | | | | | Granulation | 1 | 180 000 | EXD | | | |
| | | | | HF4 | Lavage gaz | 2 | 13 800 | EXD | | | |
| | | | | | Ruissellement | 4 | 3 300 | Industrielle | | | |
| | | | | | Granulation sud | 1 | 180 000 | EXD | | | |
| | | | | Acierie | Acierie 2 | Granulation nord | 1 | 180 000 | EXD | | |
| | | | | | | Lavage gaz | 2 | 40 000 | EXD / Industrielle | | |
| | | | | | | Refr. Ventilateur | 1 | 800 | Industrielle | | |
| | | | Secondaire CC 20 | | | 2 | 162 000 | Industrielle | | | |
| | | | CC 24 | | Tertiaire CC 20 | 6 | 143 000 | industrielle | | | |
| | | | | | Secondaire CC 24 | 2 | 13 800 | Industrielle | | | |
| | | | | | Tertiaire CC 24 | 4 | 26 500 | Industrielle | | | |
| | | | RHOB1 | Refroidissement | 3 | 48 000 | Industrielle | | | | |
| | | | RHOB2 | Condenseur | 1 | 24 000 | Industrielle | | | | |
| | | | TCC | Cages | - | 1 | 55 000 | Industrielle | | | |
| | | | | TDS | - | 1 | 55 000 | Industrielle | | | |
| | | | | Moteurs | - | 1 | 3000 | Industrielle | | | |
| | | | Total 2921-1 | | | | | | 47 | 1 342 400 | |
| | | | Installations de type « circuit primaire fermé » | 2921-2 | D | Cokerie | TG | CHB | 10 | 34 800 | Industrielle |
| Acierie | 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 2

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 | | | |
| 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% |
| | CC 24 | Tertiaire CC 20 | X | | Diminution de l'activité du site de 75% |
| | | 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 | | | | |
| 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 3

| Libellé | Activité exercée | Rubrique de classement | * A/D/NC |
|---|--|------------------------|-------------|
| <p>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</p> | <p><u>3 hauts fourneaux</u> :</p> <p>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</p> <p>La capacité maximale annuelle des trois hauts fourneaux est de 7,5 Mt</p> <p><u>1 aciérie</u> comprenant :</p> <p>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</p> | <p>2545</p> | <p>A</p> |

| | | | |
|---|--|---------------|----------|
| <p>Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4.</p> | <p><u>Cokerie</u> : 26,85 MW</p> <p>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</p> <p><u>Mataggio</u> : 35,3 MW</p> <p>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</p> <p>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</p> <p><u>Hauts fourneaux</u> : 1 718,2 MW</p> <p>Générateurs de vapeur Clayton : 3 chaudières de puissance totale 16,2 MW fonctionnant au gaz de cokerie et au gaz naturel en secours</p> <p>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)</p> <p><u>Acierie</u> : 85,8 MW</p> <p>6 sécheurs de poche fonctionnant au gaz de cokerie : 25 MW</p> <p>Cuisson réfractaires RHOB1 fonctionnant au gaz de haut fourneau : 5 MW</p> <p>Séchage et préchauffage des enceintes RHOB2 fonctionnant au gaz de cokerie : 1,8 MW</p> <p>1 chaudière de production vapeur (RHOB1) fonctionnant au gaz de cokerie : 23 MW 1 chaudière de production vapeur (RHOB2) fonctionnant au gaz de cokerie et au gaz naturel en secours : 21 MW</p> <p>4 sécheurs de WPT fonctionnant au gaz de cokerie: 10 MW</p> <p><u>TCC</u> : 4 fours à longerons fonctionnant au gaz mixte (gaz de haut fourneau, d'acierie, de cokerie et gaz naturel) : 461 MW</p> <p><u>DMEA</u> : 30 MW</p> <p>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</p> <p>La puissance thermique totale maximale des installations est de <u>2 357,15 MW</u></p> | <p>2910-B</p> | <p>A</p> |
|---|--|---------------|----------|

| | | | |
|--|---|----------|---|
| <p>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) :</p> <p>Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » :</p> <p>La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW</p> | <p>Exploitation de 26 circuits de refroidissement associés à 52 tours humides à circuit non fermé</p> <p><u>Mataççlo</u></p> <p>B1 – lavage fumées : 3,4 MW B1 – refroidissement : 0,7 MW B2 – lavage fumées : 1,7 MW B3 – lavage fumées : 2,7 MW B2 et B3 – refroidissement : 1 MW</p> <p><u>Hauts fourneaux</u></p> <p>HF2 – lavage gaz : 9,7 MW HF2 – ruissellement : 0,3 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</p> <p><u>Aciérie</u></p> <p>CC20 – refroidissement secondaire : 162 MW CC20 – refroidissement tertiaire : 143 MW AC2 – lavage gaz : 40 MW AC2 – refroidissement ventilateurs : 0,8 MW RHOB1 – refroidissement : 48 MW RHOB1 – condenseurs : 24 MW CC24 – refroidissement secondaire : 13,8 MW CC24 – refroidissement tertiaire : 26,5 MW</p> <p><u>TCC</u></p> <p>Circuit cages : 55 MW Circuit TDS : 55 MW Refroidissement moteurs : 3 MW</p> <p>La puissance thermique maximale évacuée des installations est de 1 342,4 MW</p> | 2921-1.a | A |
| <p>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) :</p> <p>Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »</p> | <p>Exploitation de 11 circuits de refroidissement associés à 20 tours humides à circuit fermé</p> <ul style="list-style-type: none"> - TCC : 9 circuits de refroidissements pour une puissance thermique maximale évacuée de 6,3 MW <ul style="list-style-type: none"> Four 1 - tour n° 1 : 0,7 MW Four 1 - tour n° 2 : 0,7 MW Four 1 - tour n° 3 : 0,7 MW Four 2 - tour n° 1 : 0,7 MW Four 2 - tour n° 2 : 0,7 MW Four 2 - tour n° 3 : 0,7 MW Four 3 - tour n° 1 : 0,7 MW Four 3 - tour n° 2 : 0,7 MW Four 3 - tour n° 3 : 0,7 MW - Cokerie TG – condenseurs haut et bas : 1 circuit de refroidissement associé à 10 tours - Puissance thermique maximale évacuée : 34,8 MW - Aciérie – refroidissement RHOB2 : 1 circuit de refroidissement associé à 1 tour- Puissance thermique maximale évacuée : 5,94 MW <p>La puissance thermique maximale évacuée des installations est de 47,04 MW</p> | 2921-2 | D |

* AS : installations soumises à autorisation susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique,
A : installations soumises à autorisation,
D : installations soumises à déclaration,
NC : installations non classées.