



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFECTURE DE LA MOSELLE

SIT COPIE

DIRECTION DE L'ENVIRONNEMENT
ET DU DEVELOPPEMENT DURABLE

Bureau des installations classées

Affaire suivie par Mme FAUVEL

☎ 03.87.34.85.30

ARRETE

**N° 2009-DDED/IC-168
en date du 13 août 2009**

**imposant à la société AKERS à Thionville des
prescriptions complémentaires suite à
l'examen de son bilan de fonctionnement.**

**LE PREFET DE LA REGION LORRAINE
PREFET DE LA ZONE DE DEFENSE EST
PREFET DE LA MOSELLE
OFFICIER DE LA LEGION D'HONNEUR
OFFICIER DE L'ORDRE NATIONAL DU MERITE**

VU la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution, et notamment ses articles 2, 3, 5 et 13 ;

VU les dispositions des titres 1^{er} des livres V des parties législatives et réglementaires du code de l'environnement et notamment ses articles R.512.28 et R.512.31 ;

VU l'arrêté préfectoral DRCLAJ-2009-39 en date du 28 juillet 2009 portant délégation de signature en faveur de Monsieur Jean-Francis TREFFEL, Secrétaire Général de la préfecture de la Moselle ;

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 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement ;

VU l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air ;

VU l'arrêté préfectoral n° 98-AG/2-251 du 26 novembre 1998 autorisant la société AKERS France à poursuivre l'exploitation de son aciérie et de sa forge implantées à Thionville ;

VU les arrêtés préfectoraux suivants réglementant l'autorisation d'exploiter de la société AKERS :

- 2004-AG/2-376 du 23 août 2004 ;
- 2005-AG/2-20 du 14 janvier 2005 ;
- 2008-DEDD/IC-39 du 04 février 2008 ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2005-AG/2-206 en date du 25 mai 2005 imposant à la société AKERS des prescriptions complémentaires pour la prévention de la légionellose pour les installations qu'elle exploite à Thionville ;

VU l'arrêté préfectoral de mise en demeure n°2009-DEDD/IC-36 du 26/01/2009, imposant de réaliser la mesure en continu des émissions de poussières aux dépoussiéreurs primaire et secondaire du four électrique, et en particulier son échéance initialement fixée à 4 mois ;

VU le bilan de fonctionnement transmis par AKERS en date du 13 juin 2007 ;

VU le document "Best Available Techniques Reference Document on the Production of Iron and Steel", adopté en décembre 2001, dont la traduction en français n'est pas validée, publié par l'INERIS, et en particulier les informations relatives aux aciéries électriques et à la coulée ;

VU le rapport de l'Inspection des Installations Classées en date du 15 avril 2009 ;

VU le courrier de l'exploitant au Préfet daté du 19 mai 2009, demandant un délai supplémentaire jusqu'au 27 août 2011, à l'exécution de la mise en demeure visée supra, pour raison de difficultés financières liées à la crise économique ;

VU l'avis de l'exploitant recueilli par le Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques, réuni en séance du 25 mai 2009, proposant en contrepartie provisoire de l'installation des dispositifs de mesure en continu sur les dépoussiéreurs primaire et secondaire ainsi que sur le dépoussiéreur OXYTEC, une augmentation des fréquences de contrôles renforcées (de 2 à 3 fois par an) ;

VU l'avis favorable émis par le Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques, lors de sa séance du 25 mai 2009, accordant à l'exploitant compte tenu des éléments exposés et de ses propositions, un délai supplémentaire de 18 mois pour la mise en place des mesures en continu des poussières sur les dépoussiéreurs primaire et secondaire, ainsi que sur le dépoussiéreur OXYTEC, en contrepartie d'une augmentation des fréquences de contrôles des poussières qui passe, dans l'attente :

- de l'extinction de la mise en demeure sur les dépoussiéreurs primaire et secondaire, à 3 contrôles par an au lieu d'un ;
- de la mise en place de la mesure en continu sur le dépoussiéreur OXYTEC, à 1 contrôle par an au lieu de 1 tous les 3 ans ;

VU les observations de l'exploitant en date du 6 août 2009 ;

VU l'avis de l'inspecteur des installations classées en date du 6 août 2009 ;

CONSIDERANT en application de l'article R 512-28 du Code de l'Environnement que l'étude du bilan de fonctionnement remis par l'exploitant a permis de déterminer la nécessité d'actualiser les conditions de l'autorisation d'exploiter ;

CONSIDERANT que les prescriptions réglementaires doivent tenir compte de l'efficacité des Meilleures Techniques Disponibles ;

SUR proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de la Moselle ;

ARRETE

Article 1^{er}

L'arrêté préfectoral n° 98-AG/2-251 du 26 novembre 1998 est modifié comme suit :

I - L'article 4 est remplacé par :

" Article 4 - Classement :

Les installations en activité visées par la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement sont :

N°	Désignation des activités	Activité de l'établissement	Régime	Rayon d'affichage
195	Ferro-silicium (dépôt de)		D	-
286	Métaux (stockages et activités de récupération de déchets de) et d'alliages de résidus métalliques, d'objets en métal et carcasses de véhicules hors d'usage, etc. : La surface utilisée étant supérieur à 50 m ²	Parc à ferrailles de 6 000 m ²	A	0,5 km
2545	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	- Four électrique UHP : 28 MW - Four poche : 16,5 MW Soit une puissance totale de 44,5 MW.	A	3 km
2560.1	Métaux et alliages (travail mécanique des) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant du fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 500 kW	Presse forge : 1 825 kW Atelier usinage : 2 300 kW Soit une puissance totale de : 4 125 kW	A	2 km
2561	Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu)	- 15 fours de traitement thermique d'une puissance totale de : 43 239 kW ; - 3 fours de détensionnement de 7500 kW ; - un bac de trempe à eau de 270 m ³ - deux bacs de trempe à l'huile de 230 et 115 m ³	D	-
2910-A-1	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4. A) Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion	- 6 fours de réchauffage d'une puissance total de 21412 kW - Une chaudière de production de vapeur fonctionnant au gaz naturel : 13800 kW - 4 préchauffages des poches	A	3 km

N°	Désignation des activités	Activité de l'établissement	Régime	Rayon d'affichage
	participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW	à acier de 5000 kW - chauffage des locaux 4950 kW Soit un total de 45,162 MW		
2920-2-b	Réfrigération ou compression (installation de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, 2. comprimant des fluides non inflammables et non toxiques, la puissance absorbée étant : b) Supérieure à 50 kW, mais inférieure à 500 kW	3 compresseurs de 110 kW chacun soit une puissance totale de : 330 kW	D	-
2921-1-b	Refroidissement par dispersion dans un flux d'air (installations de) 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : b) la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2 000 kW	1 tour aéroréfrigérante pour le réseau « eau épurée » d'une puissance < 2000 kW	D	-
2921-2	Refroidissement par dispersion dans un flux d'air (installations de) 2. Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermée »	2 tours aéroréfrigérantes en circuit fermé de 500 kW chacune	D	-

A : Autorisation D : déclaration C : contrôle périodique "

II - L'article 50 est remplacé par :

" Article 50 - Four : captage primaire :

Pendant les opérations de fonte de ferraille, la voûte sera maintenue fermée et les fumées produites lors des opérations de fusion, d'affinage ou de coulée seront aspirées par le circuit de captage primaire. Ce circuit d'aspiration est constitué par un 4^{ème} trou de la voûte du four, un coude d'évacuation des produits de combustion, une chambre de combustion, un circuit de transport et conditionnement des fumées chaudes inflammables et poussiéreuses. Les fumées seront refroidies afin que la température soit compatible avec le seuil à l'entrée du filtre, dépoussiérées et évacuées à l'atmosphère par le biais d'une cheminée d'une hauteur de 17,2 mètres.

La teneur résiduelle de poussières dans les fumées sera en exploitation courante inférieure à 15 mg /Nm³. La vitesse des gaz est supérieure à 8 m/s."

III - L'article 51 est remplacé par :

" Article 51 - Four : captage secondaire :

Lors de l'enfournement des ferrailles (voûte ouverte) ainsi que lors des autres phases du cycle de fonctionnement du four, les fumées diffuses émises sont aspirées par un captage en toiture et dépoussiérées.

La concentration résiduelle de poussières dans les fumées rejetées après filtration, est en exploitation courante inférieure à 15 mg /Nm³ (valeur moyenne journalière). La vitesse des gaz est supérieure à 8 m/s."

IV - L'article 58 est remplacé par :

"Article 58 - Valeurs limites d'émissions :

Les effluents gazeux devront respecter, avant leur évacuation à l'atmosphère, les valeurs limites suivantes (exprimées en valeurs moyennes journalières) :

Four captage primaire :

Débit nominal	:	80.000 Nm ³ /h
Poussières	:	15 mg/Nm ³
COV non méthaniques	:	< 110 mg/Nm ³
NO _x	:	500 mg/Nm ³ exprimés en équivalent
NO ₂	:	
SO _x	:	300 mg/Nm ³ exprimés en équivalent
SO ₂	:	
Métaux (particulaires et gazeux)		
Cd	:	< 0,05 mg/Nm ³
Hg	:	< 0,05 mg/Nm ³
Tl	:	< 0,05 mg/Nm ³
Cd + Hg+ Tl	:	< 0,1 mg/Nm ³
As+Se+Te	:	< 1 mg/Nm ³
Pb	:	< 1 mg/Nm ³
Sb+Cr+Co+Cu+Sn+Mn+Ni+ V+Zn	:	< 5 mg/Nm ³
PCDD/F	:	< 0,5 ng I-TEQ/Nm ³

Four captage secondaire :

Débit nominal	:	250.000 Nm ³ /h
Poussières	:	< 15 mg/Nm ³
COV non méthaniques	:	< 110 mg/Nm ³
NO _x	:	< 500 mg/Nm ³ exprimés en
équivalent NO ₂	:	
SO _x	:	< 300 mg/Nm ³ exprimés en
équivalent SO ₂	:	
Métaux (particulaires et gazeux)		
Cd	:	< 0,05 mg/Nm ³
Hg	:	< 0,05 mg/Nm ³
Tl	:	< 0,05 mg/Nm ³
Cd + Hg+ Tl	:	< 0,1 mg/Nm ³
As+Se+Te	:	< 1 mg/Nm ³
Pb	:	< 1 mg/Nm ³
Sb+Cr+Co+Cu+Sn+Mn+Ni+ V+Zn	:	< 5 mg/Nm ³

Station d'affinage :

Débit nominal	:	35 000 Nm ³ /h
Poussières	:	< 10 mg/Nm ³
Pb	:	< 1 mg/Nm ³
Sb+Cr+Co+Cu+Sn+Mn+Ni+ V+Zn	:	< 5 mg/Nm ³

Installation OXYTEC :

Débit nominal	:	65 000 Nm ³
Vitesse	:	> 8 m/s
Poussières	:	< 10 mg/Nm ³
NO _x exprimés en NO ₂	:	< 100 mg/Nm ³
SO _x	:	< 100 mg/Nm ³
Cd	:	< 0,05 mg/Nm ³
Hg	:	< 0,05 mg/Nm ³

Tl	:	< 0,05 mg/Nm ³
Cd + Hg+ Tl	:	< 0,1 mg/Nm ³
As+Se+Te	:	< 1 mg/Nm ³
Pb	:	< 1 mg/Nm ³
Sb+Cr+Co+Cu+Sn+Mn+Ni+ V+Zn	:	< 5 mg/Nm ³

L'efficacité cumulée des dépoussiéreurs primaire et secondaire du four électrique, exprimée en taux de captation minimal des poussières s'élève à 98 %.

L'ensemble des rejets de poussières hors OXYTEC est inférieur à 150 g/tonne d'acier produite.

Les analyses ci-dessus sont effectuées selon les normes en vigueur du moment."

V - L'article 56 est remplacé par :

"Article 56 - Autosurveillance air :

L'exploitant dispose d'un programme de surveillance de ses rejets. Les mesures sont effectuées sous sa responsabilité et à ses frais dans les conditions fixées ci-après.

Contrôles en continu

La mesure en permanence des émissions de poussières canalisées est réalisée :

- en sortie du dépoussiéreur primaire ;
- en sortie du dépoussiéreur secondaire ;
- en sortie du dépoussiéreur Oxytec.

Transmission des données

Les valeurs moyennes journalières sont transmises mensuellement à l'Inspecteur. Elles sont accompagnées des commentaires relatifs aux causes des dépassements éventuellement constatés, ainsi que les actions correctives mises en place.

Contrôles annuels

Une fois par an sont réalisés par un organisme dont le choix devra avoir reçu l'approbation de l'Inspecteur des Installations Classées des contrôles sur les rejets suivants :

Four captage primaire :

- débit, température, poussières, COV non méthaniques, CO, NO_x, SO_x ;
- les métaux suivants (gazeux et particulaires) en mg/Nm³ :
- cadmium, mercure, thallium, arsenic, sélénium, tellure, plomb, antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc et de leurs composés ;

Four captage secondaire :

- débit, température, poussières, COV non méthaniques, CO, NO_x, SO_x ;
- les métaux suivants (gazeux et particulaires) en mg/Nm³ :
- cadmium, mercure, thallium, arsenic, sélénium, tellure, plomb, antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc et de leurs composés ;

Affinage en poche chauffante :

- débit, température, poussières ;
- les métaux suivants (gazeux et particulaires) en mg/Nm³ :
- cadmium, mercure, thallium, arsenic, sélénium, tellure, plomb, antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc et de leurs composés ;

Contrôles trisannuels

Une fois tous les 3 ans à compter du millésime 2009, sont réalisés par un organisme dont le choix devra avoir reçu l'approbation de l'Inspecteur des Installations Classées, des contrôles sur les rejets suivants :

Four captage primaire :

Une mesure des dioxines sur le rejet en sortie du dépoussiéreur primaire.

Installation OXYTEC :

- débit, température, poussières, CO, NO_x, SO_x ;
- les métaux suivants (gazeux et particuliers) en mg/Nm³ :
- cadmium, mercure, thallium, arsenic, sélénium, tellure, plomb, antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc et de leurs composés.

Normes

Les prélèvements et analyses ci-dessus sont effectués selon les normes en vigueur du moment.

Transmission des données

Les résultats sont transmis à l'Inspecteur dès réception, avec si nécessaire, les commentaires relatifs aux dépassements des valeurs limites imposées au "Chapitre 1 Prévention de la Pollution atmosphérique."

VI - L'article 29 est remplacé par :

"Article 29 - Installations de traitement :

Les installations de traitement, lorsqu'elles sont nécessaires au respect des valeurs imposées au rejet sont conçues de manière à 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 procédés de traitement non susceptibles de conduire à un transfert de pollution sont privilégiés pour l'épuration des effluents.

Entretien

Les installations de traitement sont correctement entretenues, préférentiellement de façon préventive ou prédictive.

Suivi

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de la bonne marche des installations de traitement sont mesurés périodiquement et de préférence en continu avec asservissement à une alarme. Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre papier ou informatisé et tenu à la disposition de l'Inspection des Installations Classées."

VII - Le dernier paragraphe de l'article 63 (après la liste des différents déchets générés sur le site) est remplacé par :

"qui font l'objet d'un traitement précis privilégiant dans l'ordre les filières de :

- recyclage ;
- valorisation ;
- destruction ;
- dépôt en décharge adéquate.

Si une filière permettant de remonter dans la hiérarchie préférentielle citée ci-dessus apparaît, elle sera alors adoptée si les conditions techniques et économiques le permettent.

Sur ce point, l'exploitant devra être en mesure de justifier de ne pas retenir une telle filière.

L'exploitant déclare annuellement ses productions de déchets selon les préconisations de l'Inspection."

VIII - L'article 62 est remplacé par :

"Article 62 - Traitement des eaux :

Un bassin de décantation en deux parties est équipé d'un traitement des huiles éventuelles. Ils permettent la récupération des boues. Le volume est de 7000 m³. Il existe un bassin de réserve en cas de défaillance de celui en service.

Ils reçoivent :

- les eaux de pluies ;
- les eaux sanitaires ;
- les eaux industrielles propres ;
- les eaux industrielles polluées par des hydrocarbures. Elles sont autant que de besoin prétraitées (ou collectées et envoyées pour traitement dans une installation autorisée à les recevoir), le plus en amont possible des émissions de polluants. La fraction huileuse est de préférence recyclée.

Les caractéristiques physico-chimiques des eaux rejetées au Veymerange sont les suivantes :

Débit	<	1000 m ³ /jour
5,5 < pH	<	8,5
Température	<	30°C
MeS	<	35 mg/l
DCO	<	90 mg/l
HC	<	10 mg/l
Fer	<	5 mg/l
NH ₄ ⁺	<	10 mg/l
DBO ₅	<	30 mg/l
Zinc	<	2 mg/l

Celles-ci font l'objet d'une autosurveillance hebdomadaire à partir d'un échantillonnage en continu prélevé sur la semaine pour l'ensemble des paramètres visés ci-dessus.

Les prélèvements et analyses ci-dessus sont effectués selon les normes en vigueur du moment."

IX - L'article 55 est complété par :

"Article 55-1 - Efficacité thermique :

- Les opérateurs sont sensibilisés afin de limiter les temps d'ouverture des portes des fours et les temps de transfert des pièces chaudes arrivant de l'aciérie.
- Les lingots démoulés à chaud sont servis rapidement à la presse pour être forgés.
- Les fours de forge et de traitements thermiques sont équipés de brûleurs bas-NO_x à récupération d'enthalpie des gaz, qui permettent une réduction des consommations énergétiques et des émissions de NO_x."

X – Après l'article 53 est ajouté :

"Article 53-1 – Meulage :

Lors des opérations de meulage semi-automatiques des lingotières, (comprises dans le process, soit hors des opérations d'entretien), les poussières sont récupérées grâce à une aspiration / filtration avec récupérateur de poussières en sac."

XI – L'article 19 est remplacé par :

"Article 19 – Consommation d'eau :

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter la consommation d'eau et en favoriser autant que possible le recyclage. Notamment la réfrigération en circuit ouvert est interdite."

XII – L'article 18 est remplacé par :

"Article 18

- Les joints, garnitures, pompes et tuyaux, font l'objet de contrôles périodiques et de maintenance préventive.
- L'exploitant identifie les éléments importants pour la fiabilité des installations et dispose d'un programme de maintenance prédictive et / ou préventive.

- 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. Ces effluents ne contiennent pas de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement.
- Les collecteurs véhiculant des eaux polluées par des liquides inflammables, ou susceptibles de l'être, sont équipés d'une protection efficace contre le danger de propagation de flammes.
- Le plan des réseaux de collecte des effluents prévu à l'article 6 doit faire apparaître les secteurs collectés, les points de branchements, 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."

Article 2 - Etude technico-économique sur la mise en place d'un préchauffage des ferrailles

La Société AKERS étudie la faisabilité de la mise en place d'un système permettant la récupération des calories des fumées du four électrique, afin de préchauffer les ferrailles avant leur enfournement.

Article 3 - Délais

3.1 Hormis les délais spécifiquement définis ci-après, les dispositions du présent arrêté entreront en vigueur dès sa notification à l'exploitant.

3.2 La mesure en permanence des émissions de poussières au primaire et secondaire visée à l'article 1^{er} point "V" est effective à compter du 27 novembre 2010.

3.3 La mesure en permanence des émissions de poussières rejetées par l'installation OXYTEC visée à l'article 1^{er} point "V" est effective dans un délai de 24 mois à compter de la notification du présent arrêté.

3.4 L'échéance de mise en place de brûleurs bas-NO_x des fours de forge et de traitements thermiques visés à l'article 1^{er} point "IX" supra est fixée au 1^{ER} janvier 2011.

3.5 Le délai de remise de l'étude technico-économique sur la mise en place d'un préchauffage des ferrailles, visée à l'article 2 supra, est fixé à 6 mois à compter de la notification du présent arrêté.

Article 4 - Dispositions transitoires

4.1 Dans l'attente de la mise en place des mesures en continu des poussières sur les dépoussiéreurs primaire et secondaire, la fréquence des contrôles annuels qui leur sont applicables à l'article 1.V est portée à 3 contrôles par an pour les mesures des poussières.

4.2 Dans l'attente de la mise en place des mesures en continu sur le dépoussiéreur OXYTEC, la fréquence des contrôles trisannuels qui lui est applicable à l'article 1.V est portée à un contrôle par an pour la mesure des poussières.

4.3 Ces dispositions sont effectives à compter de la notification du présent arrêté.

Article 5 - Infractions aux dispositions de l'arrêté

En cas de non respect du présent arrêté, indépendamment des poursuites pénales qui pourront être exercées, des mesures et sanctions administratives pourront être prises conformément aux dispositions du code de l'environnement (Livre V, titre 1).

Article 6 - Information des tiers

En vue de l'information des tiers :

1°) une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de Thionville et pourra y être consultée par tout intéressé ;

2°) un extrait de cet arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles l'installation est soumise, 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'installation par les soins de l'exploitant.

3°) un avis sera inséré par les soins du préfet et aux frais de l'exploitant dans deux journaux diffusés dans tout le département.

Article 7 - Droits des tiers

En vertu de l'article L514-6 du code de l'environnement, la présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction.

Elle peut être déférée au tribunal administratif de Strasbourg :

- par l'exploitant dans un délai de deux mois qui commence à courir du jour où elle lui a été notifiée ;

- 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 de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage de l'acte, ce délai étant, le cas échéant, prolongé jusqu'à la fin d'une période de deux années suivant la mise en activité de l'installation.

Article 8 - Exécution de l'arrêté

Le Secrétaire Général de la Préfecture de la Moselle, le Sous-Préfet de Thionville, le Maire de Thionville, l'Inspecteur des Installations Classées, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Metz, le 13 août 2009

Le Préfet,
Pour le Préfet,
Le Secrétaire Général
Par intérim

Signé : Chantal CASTELNOT