
PREFECTURE DE LA MOSELLE

**DIRECTION DE
L'ADMINISTRATION
GENERALE**

**Bureau de
l'Environnement**

Affaire suivie par Mlle MERLE
☎ 03.87.34.88.87 - MCM/DR

ARASIDEC.DOC 9700259

ARRETE

N° 98 - AG/2 - 248 .

en date du 26 NOV 1998

autorisant la Société SIDECO à poursuivre l'exploitation, dans l'usine à fonte de Patural, située sur la commune de HAYANGE, d'une batterie de trois hauts fourneaux (P3, P4 et P6).

**LE PREFET DE LA REGION LORRAINE
PREFET DE LA MOSELLE
CHEVALIER DE LA LEGION D'HONNEUR
CHEVALIER DE L'ORDRE NATIONAL DU MERITE**

Vu la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 et le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifiés relatifs aux installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le décret n° 53-578 du 20 mai 1953 modifié qui fixe la nomenclature des installations classées ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 72-AG/3-1523 du 6 décembre 1976 autorisant la Société SOLLAC à exploiter dans son unité de HAYANGE un dépôt de 140 m³ de fuel léger et 4 x 630 m³ de fuel lourd ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 90-AG/2-185 du 23 avril 1990 autorisant la Société LORFONTE à poursuivre l'exploitation dans l'usine de Patural à HAYANGE, d'une batterie de trois hauts fourneaux ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 96-AG/2-51 en date du 26 janvier 1996 autorisant la Société LORFONTE à exploiter une nouvelle installation de broyage-séchage de charbon ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 96-AG/2-172 en date du 28 mars 1996 autorisant la Société LORFONTE, pour une période de six mois, à injecter des huiles régénérées comme matière première carbonée aux tuyères d'un haut fourneau à HAYANGE ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 96-AG/2-369 du 3 juillet 1996 portant modification de l'arrêté du 28 mars 1996 ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 97-AG/2-10 du 20 janvier 1997 modifiant l'arrêté du 3 juillet 1996 ;

REPUBLIQUE FRANÇAISE

Liberté Egalité Fraternité

Vu l'arrêté préfectoral n° 98-AG/2-34 du 19 février 1998 autorisant la Société SIDECO à poursuivre l'exploitation, dans l'usine de fonte de Patural à HAYANGE, d'une batterie de trois hauts fourneaux ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 98-AG/2-139 du 15 juin 1998 fixant des prescriptions générales pour les unités sidérurgiques de SOLLAC FLORANGE des vallées de la Fensch et de l'Orne ;

Vu la demande présentée par la Société SIDECO pour la rénovation avec augmentation de capacité du haut fourneau P3 situé sur le site de Patural à HAYANGE ;

Vu les plans et notices produits à l'appui de cette demande ;

Vu le procès-verbal de l'enquête publique qui s'est déroulée du 7 mai au 8 juin 1998 dans les communes de HAYANGE, ALGRANGE, FAMECK, FLORANGE, FONTOY, KNUTANGE, NEUFCHÉF, NILVANGE, SEREMANGE-ERZANGE et THIONVILLE ;

Vu l'avis du commissaire-enquêteur ;

Vu l'avis des conseils municipaux de HAYANGE, FLORANGE, FAMECK, KNUTANGE, NILVANGE et THIONVILLE ;

Vu l'avis de M. le Directeur Départemental de l'Équipement ;

Vu l'avis de M. le Directeur Départemental de l'Agriculture et de la Forêt ;

Vu l'avis de M. le Chef du Service Interministériel Régional des Affaires civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile ;

Vu l'avis de M. le Directeur Régional de l'Environnement ;

Vu l'avis de M. le Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours ;

Vu l'avis de M. le Directeur Départemental des Affaires Sanitaires et Sociales ;

Vu l'avis de M. le Directeur Départemental du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle ;

Vu l'avis de M. le Directeur de l'Agence de l'Eau RHIN-MEUSE ;

Vu le rapport de l'Inspecteur des Installations Classées en date du 3 septembre 1998 ;

Vu l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène en date du 5 novembre 1998 ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 98-AG/2-224 en date du 20 octobre 1998 prorogeant jusqu'au 24 janvier 1999 le délai pour statuer sur la demande sus-mentionnée de la Société ;

Sur proposition de M. le Secrétaire Général de la Préfecture de la Moselle ;

NUMÉRO RUBRIQUE	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	DÉCLARATION OU AUTORISATION
2545 ✓	Acier, fer, fonte, ferro-alliage (fabrication d') (3 hauts fourneaux-- 2,8 Mt/an de fonte).	A
2920 ✓ 2 a	Réfrigération ou compression (Installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa. Dans tous les autres cas : Supérieure à 500 kW. * Stations air comprimé (1000 kW + 200 kW).	A
2515 ✓ 1	Broyage, concassage, criblage, pulvérisation de produits minéraux naturels ou artificiels. La puissance installée étant supérieure à 200 kW. * coke, minerai, aggloméré de fer 5 Mt/an). * charbon grenu : 560 000 t/an.	A
2910 B	Combustion. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents ... et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW. (Cowpers - séchage charbon - 250 MW) (Chaudières - groupe diesels 4 X 1,5 Mw).	A
1520 1	Dépôts de houille, coke, ... La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure ou égale à 500 t (700 t).	A
167.C	Déchets industriels provenant d'installations classées incinération (huiles = 15 000 t/an).	A
253	Dépôts de liquides inflammables : * fioul domestique : 1 X 140 m ³ . * fioul lourd et huiles : 4 X 630 m ³ . Capacité totale équivalente : 196 m ³ , * 162 m ³ lubrifiants divers.	A
1720 1°) b	Substances radioactives (utilisation, dépôt et stockage de) sous forme de sources scellées aux normes NF 61-002 et NF M 61-003	D
1180 1°)	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 l de produits (16 appareils)	D

CHAPITRE 1 - Prévention de la pollution atmosphérique.

Article 4 - La préparation des charges

L'aggloméré de minerai de fer, le coke, le minerai et les additions sont criblés avant leur chargement en skip. Les cribles fonctionnant en régime séquentiel suivent les cycles de préparation des charges. Les poussières émises au cours du criblage sont captées et dirigées vers l'unité de dépoussiérage au fonctionnement continu (1 250 m²) assurant un rejet inférieur à 20 mg/Nm³ (débit 150 000 m³/h) par une cheminée de 29 m de hauteur.

Article 5 - Injection charbon

Toutes précautions sont prises pour limiter l'envol de fines de charbon au déchargement des camions. Les silos de stockage du charbon sont fermés en partie supérieure. Les élévateurs assurent l'alimentation des silos, ainsi que les bandes transporteuses alimentant le séchage-broyeur sont entièrement capotées.

L'ensemble du débit de gaz chargé en charbon broyé est dépoussiéré sur une unité de type manches filtrantes (448 manches - 1 012 m²).

La partie de gaz évacué par la cheminée d'exhaure est au maximum de 14 000 Nm³/h avec une concentration en poussières inférieure à 30 mg/Nm³.

La partie de gaz recyclée pour réinjection au niveau de la chambre de dilution (maximum 30 000 Nm³/h) du générateur de gaz chauds pour alimenter le broyeur secteur est préalablement lavée dans une tour de lavage.

La distribution et l'injection du charbon sont effectuées dans des enceintes et conduites étanches sous pression d'air. La décompression de la trémie tampon d'injection se fait par l'intermédiaire de filtres limitant à 50 mg/Nm³ la concentration en poussières de l'air rejeté.

Article 6 - Injection des huiles et du fioul

Les huiles en provenance d'un centre de traitement agréé et le fioul sont dépotés dans des bacs de fioul communs (quatre réservoirs de 630 m³ chacun) pour y être injectés dans le haut fourneau au niveau des tuyères où il règne une température d'au moins 2 000 °C.

La quantité de combustible (huiles + fioul) utilisé en apport de produit carboné est de 15 000 t/an. Le mélange a les caractéristiques suivantes :

PCI ≥ 35 MJ/kg,
point éclair > 100 °C,
teneur en soufre < 0,7 %,
teneur en chlore < 0,5 %,
teneur en PCB < 25 ppm.

Dans ce cadre, tous les camions font l'objet avant dépotage des contrôles suivants :

- ▶ vérification de l'adéquation et de l'équipement du véhicule pour le transport d'huile,
- ▶ vérification des documents devant accompagner le véhicule et le chargement,
- ▶ réalisation d'un prélèvement par compartiment étanche et sur toute la hauteur du chargement de deux échantillons moyens représentatifs,
- ▶ identification, repérage et scellement du premier échantillon prélevé qui sera revêtu de la signature du chauffeur.

Le dépotage de l'huile ne sera autorisé qu'après :

- un contrôle organoleptique,
- un contrôle de la teneur en P.C.B. et du point éclair,

effectués sur le deuxième échantillon moyen représentatif du chargement.

L'exploitant consignera sur un registre tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées les tonnages, provenances, dates d'arrivée, ... correspondant à chaque échantillon ainsi prélevé et archivé.

Une fois par mois, l'industriel réalisera, sur un échantillon représentatif de la cuve de stockage, l'ensemble des analyses suivantes : P.C.B., chlore, point éclair, métaux (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn, V).

Article 7 - Epuration du gaz

Le gaz produit par le haut fourneau est récupéré dépoussiéré et valorisé par les unités sidérurgiques SOLLAC de la vallée à l'exception des émissions résultant de la décompression des sas (lors des chargements au gueulard). L'excédent de gaz est envoyé via le gazoduc à la Centrale E.D.F. de RICHEMONT.

Le système de traitement du gaz est composé :

- d'une épuration par voie sèche constituée d'un pot à poussières,
- d'une épuration par voie humide constituée d'un venturi primaire à parois mouillées, d'une pulvérisation d'eau alcaline, d'un venturi secondaire.

Le gaz traité ne comporte pas plus de 20 mg/Nm³ de poussières.

Article 8 - Cowpers

L'alimentation en vent des cowpers est assurée par trois soufflantes électriques (165 000 Nm³/h sous 3,5 bars - 170 000 Nm³/h sous 3,5 bars - 135 000 Nm³/h sous 3,5 bars) pour l'ensemble des hauts fourneaux du site.

Chaque haut fourneau dispose de trois cowpers alimentés en gaz de haut fourneau et gaz de cokerie fonctionnant en cycles de 2 cowpers en chauffe (au gaz) de 50 mn et un cowper en réchauffage d'air (au vent) de 30 mn.

Les gaz brûlés sont rejetés par une cheminée propre à chacun des trois cowpers d'une hauteur supérieure à 43 mètres.

Les quantités de combustible consommées ainsi que les teneurs moyennes ou instantanées en soufre et en poussières doivent pouvoir être déterminées à tout moment à la demande de l'inspecteur des installations classées de façon à ce qu'il lui soit possible d'évaluer le flux polluant rejeté à l'atmosphère.

Le reliquat des gaz de combustion non absorbés par le réseau de valorisation de ce combustible ne peut être évacué à l'air libre que par l'intermédiaire d'une torchère où il est brûlé.

Le fonctionnement des torchères ne doit pas entraîner l'émission de fumées teintées. Dans le cas contraire, les torchères sont équipées d'un dispositif spécial automatique d'effacement des fumées.

Les quantités de gaz ainsi brûlées sont comptabilisées.

Pour prévenir une panne du système d'allumage, les torches devront être équipées d'un double système d'allumage automatique, ou, au minimum, d'un dispositif permettant l'accès aisé aux équipements afin de pouvoir procéder à la réparation immédiate dans des conditions de sécurité satisfaisantes.

Article 9

La fonte s'écoule par gravité du trou de coulée du fourneau dans un gueusard équipé d'un siphon assurant la séparation fonte/laitier puis est dirigée par une rigole à fonte vers une rigole basculante orientant le jet de fonte vers une des deux poches tonneau en place sous le plancher de coulée.

Les rigoles à fonte, excepté le gueusard, sur le plancher de coulée sont couvertes par des panneaux réfractaires afin d'éviter l'émission de poussières. Une captation des émissions résiduelles au trou de coulée et au versé de fonte sera mise en place sur chaque fourneau dans les 6 mois suivant la notification du présent arrêté.

Les gaz captés seront dépoussiérés avant rejet dans l'atmosphère afin de réduire la concentration de poussières à une valeur inférieure à 20 mg/Nm³. L'efficacité de la captation devra être supérieure à 90 %. Elle sera vérifiée par la présence d'une caméra qui permettra de visualiser l'absence de fumée au dessus des bâtiments pendant les opérations de coulée de fonte.

Article 10 - Refroidissement du laitier de haut fourneau

Le laitier est granulé dans un pot de granulation sous l'effet d'une aspersion d'eau sous pression puis envoyé vers les bassins à fonds filtrants du haut fourneau P4. L'eau d'égouttage est récupérée et recyclée.

Toutefois, en cas d'incident, le laitier est coulé en fosse où il sera refroidi par arrosage à l'eau.

Dans les deux cas, l'industriel cherchera à réduire ou à supprimer le dégagement de composés sulfurés (dioxyde de soufre, sulfure d'hydrogène) par ajout à l'eau d'arrosage de produits neutralisants.

Article 11 - Chaudières

Le site de Patural dispose de deux chaudières SEUM (11,6 MW) et LARDET (5,8 MW) utilisant du gaz à four de coke comme combustible et produisant de la vapeur surchauffée.

Ces deux chaudières fonctionnent sous télécontrôle conformément à la directive DM.T/P n° 28213 du 22 février 1996.

Article 12 - Prescriptions générales

Les poussières accumulées à l'intérieur des divers bâtiments et aux abords des hauts fourneaux sont enlevées périodiquement. Les voies et pistes principales sont asphaltées ou bétonnées et maintenues en bon état de propreté pour limiter l'envol des poussières.

La vitesse des véhicules automoteurs à l'intérieur du secteur des hauts fourneaux doit être limitée à 40 km/h pour les véhicules de poids total en charge inférieur à 3,5 tonnes et à 25 km/h pour tous les autres véhicules y compris les engins de chantier.

Article 13 - Contrôles pondéraux

Des contrôles pondéraux suivant la norme NF X 44052 sont effectués sur les rejets du site dans les fréquences suivantes :

- broyage charbon : 2 fois par an sur chaque installation,
- préparation des charges : 2 fois par an sur chaque installation,
- dépoussiérage hall de coulée : 2 fois par an.

La fréquence des mesures peut être modifiée par l'inspecteur des installations classées qui peut également demander des analyses complètes du gaz et de la nature des poussières rejetées.

Les résultats de ces mesures sont transmis à l'inspecteur des installations classées.

Les quantités de combustible consommées et leur teneur en soufre et poussières doivent pouvoir être déterminées sur la demande de l'inspecteur des installations classées.

A tout moment, l'industriel devra être en mesure de donner tout renseignement portant sur la période des douze mois antérieurs, sur :

- ▶ les paramètres conditionnant la bonne marche du dépoussiérage du gaz de haut fourneau ;
- ▶ les analyses du combustible brûlé dans les cowpers ;
- ▶ les quantités de combustibles consommées ;
- ▶ les paramètres de combustion et les moyens de les contrôler, éventuellement les résultats des analyses des fumées ;
- ▶ les incidents qui ont perturbé la bonne marche du dépoussiérage du gaz de haut fourneau, ainsi que les mesures prises pour y remédier.

CHAPITRE 2 - Pollution des eaux

Article 14 - Les besoins

Le site de Patural est alimenté par quatre sources distinctes d'eau :

- l'eau de mine : trois pompes de 300 m³/h,
- l'eau de la Fensch par gravité,
- l'eau potable deux pompes de 50 m³/h,
- l'eau recyclée après traitement à hauteur de 30 % (au minimum).

L'eau de mine est prélevée sur l'exhaure de la mine située au puits de la Paix à FONTOY. Elle est stockée dans deux bassins de 5 000 m³ avant d'être acheminée par une conduite aérienne de 3 km vers l'usine de Patural.

L'eau de la Fensch est prise directement dans la Fensch en amont de l'usine.

L'eau potable est pompée dans un puits dit "puits de Fourneau" situé à HAYANGE.

L'eau recyclée est celle qui vient de la station de traitement des eaux du site.

Article 15 - Traitement et rejet des eaux

L'ensemble des eaux (pluies, industrielles) est collecté par un ovoïde puis amené et traité par la station du site.

Une partie de l'eau traitée est recyclée, l'autre partie pourra être rejetée à la Fensch si les paramètres physico-chimiques ci-après sont respectés :

- débit < 3 200 m³ /jour,
- température < 30 °C,
- 5,5 < pH < 8,5 (NFT 90 008),
- mes < 30 mg/l et < 500 kg/mois (NFT 90 105),
- DCO < 90 mg/l et < 1 000 kg/mois (NFT 90 101 ou 90 102),
- Zinc < 2 mg/l et < 100 kg/mois (NFT 90 112),
- Hydrocarbures totaux < 10 mg/l et < 50 kg/mois (NFT 90 114),
- taux recyclage mini : 30 %.

Article 16 - Autosurveillance

L'exploitant réalise son autosurveillance de façon journalière sur les effluents rejetés à la Fensch à l'exception des hydrocarbures (périodicité hebdomadaire).

La détermination du débit rejeté se fait par mesures en continu.

La détermination des paramètres physico-chimiques prévus à l'article 15 est faite journallement par le laboratoire interne de SOLLAC FLORANGE.

La mesure de la DCO pourra être remplacée par une mesure du COT à la condition qu'une corrélation entre les mesures de COT et de DCO soit trouvée. Les valeurs seront exprimées en DCO.

Article 17 - Surveillance de la nappe

En plus des paramètres physico-chimiques demandés dans l'article 32 de l'arrêté préfectoral n° 98-AG/2-139 en date du 15 juin 1998 et avec la même périodicité, l'exploitant analysera : Pb, Fe, CN, HC.

CHAPITRE 3 - Déchets.

Article 18 :

Les hauts fourneaux sont générateurs des déchets suivants :

- poussières de coke,
- décombres de hauts fourneaux,
- laitier cristallisé,
- laitier granulé,
- poussières de gaz,
- boues de lavage gaz,
- boues prédécanteur,
- boues diverses,
- décombres divers,
- ordures ménagères,

qui font chacun l'objet d'un traitement précis favorisant en premier lieu le recyclage ou la valorisation.

Les boues de lavage de gaz, les boues de prédécanteur, les boues diverses sont déposées sur le crassier de MARSPICH dans des secteurs bien définis et autorisés à les recevoir.

Le laitier granulé et le laitier cristallisé sont vendus.

Les décombres hauts fourneaux pour partie, la poussière de coke et les poussières de gaz sont valorisés au travers de filières internes à la sidérurgie.

Les décombres hauts fourneaux (pour partie), les décombres divers sont déposés sur le crassier de MARSPICH.

Les ordures ménagères sont éliminées dans les filières autorisées.

CHAPITRE 4 - Bruit

Article 19 - Niveau acoustique

Le niveau acoustique limite ambiant admissible en limite de propriété compte tenu des sources de bruit de l'usine de Patural ne doit pas dépasser les valeurs suivantes :

	7 h à 22 h sauf dimanches et jours fériés	22 h à 7 h ainsi que dimanches et jours fériés
point 1	60	52
point 2	56	52
point 3	59	53
point 4	56	54
point 5	60	58

Les points référencés ci-dessus sont les points de mesures indiqués dans l'étude d'impact (de l'Ouest à l'Est). Les valeurs sont données hors circulation routière.

CHAPITRE 5 - Réseau gaz

Article 20 - La collecte

Les installations de Patural sont autorisées à valoriser les excédents de gaz de leurs hauts fourneaux et à exploiter pour ce faire :

- une épuration sèche,
- une épuration humide,
- un détendeur et pot récupérateur d'eau,
- un collecteur de liaison et d'alimentation cowpers,
- un réseau de distribution.

Les capacités ou canalisations pouvant contenir du gaz de hauts fourneaux sont protégées des chocs éventuels (véhicules, grues, ...).

Article 21 :

Toutes précautions sont prises pour éviter la formation d'atmosphère explosive à l'intérieur des capacités volumétriques sous gaz combustible. En exploitation normale, et plus particulièrement à l'occasion des opérations d'entretien et de réparation, des contrôles d'atmosphère sont effectués avant tout commencement de travaux et pendant leur exécution.

Les canalisations sont isolées d'une manière visible et efficace pour éviter toute entrée accidentelle de gaz dans ces équipements au cours des interventions nécessitant la vidange et la purge du gaz.

Les alimentations en énergie des organes importants pour la sécurité, notamment les vannes sont redondantes.

Les vannes sont de préférence à sécurité positive. La redondance de la commande peut être manuelle à condition qu'une instruction spécifique soit mise en place et que les temps d'intervention ne soient pas préjudiciables à la sécurité du personnel.

Il est procédé autant que de besoin à des balayages à l'aide de gaz neutre avant toute remise sous atmosphère de gaz combustible.

Article 22 - Transport de gaz

Les canalisations et leurs supports sont calculés pour résister à une sollicitation correspondant à une canalisation à moitié pleine en eau. La perte d'un support ne devra pas compromettre la tenue normale de l'ouvrage complet. Les supports exposés au risque doivent être à protection renforcée.

Article 23 :

A proximité des aires de circulation, les 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 ainsi que des gabarits de hauteur fortement dimensionnés de part et d'autre du franchissement de la canalisation.

Article 24 :

Une protection thermique des canalisations est mise en place au niveau des aires de passage des poches tonneaux avec interdiction à celles-ci de stationner sous les canalisations.

Article 25 :

Il est interdit de passer sous les canalisations avec des engins ou véhicules en dehors des aires spécialement aménagées. Une zone de protection sera mise en place tout le long des canalisations, elle est signalée et matérialisée.

Article 26 :

L'eau présente dans les canalisations devra être purgée en permanence, en particulier au niveau des points bas. Un niveau minimum devra être maintenu dans les pots de purge (bains de pieds) contrôlé et garanti en permanence. En cas de gel le fonctionnement devra être assuré.

Article 27 :

Des détecteurs de CO sont implantés autour des zones à risques.

L'ensemble de ces dispositifs commandera automatiquement :

- une préalarme à 300 ppm,
- une alarme à 800 ppm

Le seuil de préalarme déclenchera :

- une alarme sonore et visuelle dans la zone,
- une alarme sonore et visuelle au dispatching du service énergie de Patural.

Article 28 :

Les producteurs et consommateurs sont isolés par des vannes motorisées commandables à partir de la salle.

Des vannes de sectionnement à fermeture rapide (= 1 mn) et à commande à distance sont placées sur les canalisations pour isoler des portions de circuit en particulier sur la canalisation haut fourneau.

Article 29 :

L'inspection du réseau extérieur et en particulier des joints de dilatation s'effectue au moins une fois par mois.

Les puits de purge à risque sont inspectés chaque semaine.

Chaque année une visite intérieure des conduites est réalisée.

Des contrôles non destructifs sont mis en oeuvre pour attester du bon état du matériel.

L'ensemble de ces contrôles donne lieu à un rapport transmis à l'inspecteur des installations classées dans lequel sont reprises toutes les interventions de l'année écoulée.

Article 30 :

L'ensemble des mesures de débit et de pression du gaz ainsi que les valeurs des détecteurs de CO sont reliés à un système d'acquisition et de traitement de données permettant de vérifier quasiment en temps réel la cohérence de mesure.

CHAPITRE 6 - Incendie - Explosion**Article 31 - Concentration en poussières**

L'exploitant veille à ce qu'il n'y ait pas de concentration de poussières à l'intérieur des installations d'injection de charbon.

Afin d'éviter la mise en suspension de poussières fines, les différents stockages de charbon sont remplis au maximum. La durée du transit du charbon dans les trémies ne doit pas excéder cinq jours. En cas d'arrêt prolongé, ces dernières sont vidées ou inertées.

Les filtres utilisés pour l'épuration des gaz sont décolmatés régulièrement. Les poussières ainsi récupérées sont injectées immédiatement dans le circuit de charbon broyé.

La bonne étanchéité des installations fait l'objet d'un contrôle systématique fréquent. Il est remédié immédiatement à toutes les accumulations de poussières en les éliminant par aspiration, de façon à ne pas provoquer l'apparition de nuages de poussières.

Article 32 - Sources d'ignition

Les matériels électriques utilisés sont tous de protection IP 55.

Le charbon est déferrailé par un séparateur magnétique.

L'ensemble des parties métalliques est relié à la terre. Les bandes transporteuses et les marches filtrantes subissent un traitement antistatique. Des consignes d'exploitation interdisant aux agents de fumer, souder, percer, etc. sont affichées de manière apparente à l'entrée des locaux concernés.

Afin de détecter l'apparition d'auto-échauffement du charbon, la température de la partie basse de la trémie tampon est contrôlée en continu, ainsi que la teneur en CO de l'atmosphère de celle-ci. Toutes dispositions sont prises pour assurer l'inertage à l'azote de l'équipement en cas de dépassement des valeurs limites admissibles fixées par consigne d'exploitant.

Article 33 - Teneur en oxygène

La teneur en oxygène des fumées de cowpers utilisées pour le transport de charbon est contrôlée en continu par deux analyseurs :

- l'un sur les fumées à l'entrée de l'installation,
- l'autre sur les rejets à l'atmosphère après filtration.

En cas de dépassement supérieur à 10 % d'oxygène, les différentes parties de l'installation sont isolées, et l'ensemble est inerté à l'azote pur.

Les installations doivent être maintenues sous atmosphère d'azote en cas d'arrêt.

Des précautions particulières sont prises au démarrage des installations après arrêt, notamment par balayage de gaz pauvres.

La séparation entre les distributeurs sous atmosphère neutre et la prise en charge du charbon par de l'air comprimé sont assurées par un jeu de sas étanches.

Article 34 - Filtre

Le filtre à manches est conçu pour supporter une surpression de 1,4 bar absolu et équipé de clapets d'explosion en nombre suffisant pour évacuer l'onde de surpression créée lors d'un éventuel sinistre.

En cas d'explosion, les gaz sont refoulés à l'extérieur du bâtiment sans mettre en danger la vie des personnes ou celle des matériels.

Article 35 - Transport - Injection de charbon

Les convoyeurs seront des matériaux non transmetteurs d'incendie.

Les glissements des bandes sont limités par leur faible longueur, le revêtement caoutchouté des rouleaux, le contrôle du débit de la bande par pesage en continu et le contrôle continu du départ de la bande.

Le transport pneumatique entre la tour de broyage-séchage-criblage et la trémie tampon d'injection est exclusivement assuré à l'aide de fumées de cowpers refroidies ou d'azote.

La température de la partie basse de la trémie tampon est contrôlée en continu, ainsi que la teneur en CO de l'atmosphère de celle-ci. Toutes dispositions sont prises pour assurer l'inertage à l'azote de l'équipement en cas de dépassement des valeurs limites admissibles fixées par consigne d'exploitant.

Les conduites assurant le transport jusqu'aux tuyères d'injection auront des caractéristiques éliminant tout risque d'éclatement en toutes circonstances. L'exploitant procède au contrôle de leur état, notamment des épaisseurs de paroi, suivant une périodicité fixée par consigne.

Article 36 - Coulée

Toutes les précautions sont prises pour éviter les risques d'explosion résultant du contact de la fonte liquide avec de l'eau ou des réfractaires humides.

En particulier, les chenaux de coulée et les poches à fonte devront être parfaitement secs de façon à ne présenter aucune trace d'humidité avant leur utilisation.

Article 37 - Moyens d'intervention

L'ensemble des hauts fourneaux est desservi par un réseau d'incendie équipé de poteaux incongelables. Ce réseau est maillé et comporte des vannes de sectionnement pouvant isoler rapidement toute canalisation affectée par une rupture.

Un nombre suffisant d'extincteurs d'une capacité suffisante est judicieusement réparti dans le secteur des hauts fourneaux aux postes de travail et là où le personnel se trouve le plus exposé aux risques inhérents à la proximité de sources de chaleur.

CHAPITRE 7 - Arrêts et dysfonctionnement

Article 38 :

Les arrêts des hauts fourneaux ne doivent pas générer de pollutions susceptibles d'affecter l'environnement.

Avant tout arrêt d'une unité, la Société SOLLAC informe l'inspecteur des installations classées de la date retenue pour cette opération et des mesures prises pour éviter toute pollution, en particulier dans le domaine de l'air et de l'eau, pouvant résulter des différentes phases de l'opération : descentes des charges, arrosages, émissions de gaz à l'air libre, etc.

De même, l'inspecteur des installations classées est informé de la date de reprise d'une unité arrêtée pour incident ou réfection. Les incidents de fonctionnement survenus dans les installations, les changements importants d'allure de marche, les arrêts et remises en activité des unités seront mentionnées sur un registre tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Article 39 :

La coulée de fonte sur le crassier ne se fera qu'à titre exceptionnel après avoir averti l'inspecteur des installations classées, les maires concernés et pris les dispositions pour éviter tout envol de particule significative.

Un rapport, adressé sous 48 heures, à l'inspecteur des installations classées précisera les circonstances des coulées de fonte sur le crassier ainsi que des dispositions prises afin d'éviter tout désagrément au voisinage.

CHAPITRE 8 : DISPOSITIONS ADMINISTRATIVES

Article 40 - Changement d'exploitant - cessation d'activité

En cas de changement d'exploitant ou de cessation d'activité, le Bureau de l'Environnement de la Préfecture devra être informé dans le délai d'un mois. Avant son abandon, le site devra être remis en état.

Article 41 - Hygiène et sécurité du personnel - protection des tiers

Les prescriptions légales et réglementaires en vigueur relatives à l'hygiène et à la sécurité du personnel seront rigoureusement observées.

L'établissement demeurera d'ailleurs soumis à la surveillance de l'inspection des installations classées, ainsi qu'à l'exécution de toutes les mesures ultérieures que l'Administration jugerait nécessaire d'ordonner dans l'intérêt de la salubrité publique et conformément à l'article 18 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977.

Article 42 - Infractions aux dispositions de l'arrêté - durée de validité de l'autorisation

Le Préfet pourra mettre en oeuvre la procédure prévue à l'article 23 de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 indépendamment des poursuites pénales qui pourraient être exercées par les tribunaux compétents.

Le présent arrêté cessera de produire effet s'il s'écoulait un délai de trois années avant la mise en activité, ou bien encore si l'exploitation était interrompue pendant deux années consécutives, sauf le cas de force majeure.

Article 43 - Information des tiers

En vue de l'information des tiers :

1°) une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de HAYANGE 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.

Une ampliation de l'arrêté sera adressée aux conseils municipaux de HAYANGE, ALGRANGE, FAMECK, FLORANGE, FONTOY, KNUTANGE, NEUFCHÉF, NILVANGE, SEREMANGE-ERZANGE et THIONVILLE.

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 44 - Droits des tiers

Les droits des tiers sont et demeurent préservés par la présente autorisation afin qu'ils puissent faire valoir devant les tribunaux compétents, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage du présent arrêté, toute demande en indemnité en raison du dommage qu'ils prétendraient leur être occasionné par l'établissement autorisé.

Article 45 - Exécution de l'arrêté

Le Secrétaire Général de la Préfecture de la Moselle,
Le Sous-Préfet de THIONVILLE,
Le Maire de HAYANGE,
Les Inspecteurs des Installations Classées,
et tous agents de la force publique,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui pourra faire l'objet d'un recours contentieux auprès du Tribunal Administratif de STRASBOURG par le demandeur ou l'exploitant, dans le délai de deux mois à compter de sa notification.

METZ, le 26 NOV 1998

LE PREFET,

POUR AMPLIATION

Le Chef de Bureau



M.C. MERLE



Pour le Préfet
Le Secrétaire Général



Joël TIXIER