

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 Société VALE
MANGANESE FRANCE des prescriptions
complémentaires pour la poursuite d'exploitation de
son établissement situé à GRANDE-SYNTHE**

Le Préfet de la Région Nord - Pas-de-Calais
Préfet du Nord,
officier de l'ordre national de la légion d'honneur
commandeur de l'ordre national du mérite

VU le code de l'environnement, notamment l'article R 512-31;

VU l'arrêté préfectoral du 27 décembre 1991 autorisant la Société VALE MANGANESE FRANCE (EX S.A. RDME) - siège social : Route de l'Ecluse de MARDYCK BP 181 59760 GRANDE-SYNTHE - à exploiter ses activités à GRANDE-SYNTHE Route de l'Ecluse de MARDYCK, consistant en agglomération ou sintérisation du minerai de manganèse et en fabrication du ferromanganèse ;

VU l'arrêté préfectoral complémentaire du 08 septembre 2003 ;

VU le bilan de fonctionnement du 07 juin 2005, sa version révisée du 22 juin 2006 et les divers compléments de dossier produits par l'exploitant ;

VU le rapport en date du 20 avril 2009 de Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement duquel ressort la nécessité d'actualiser, pour tenir compte des éléments déclarés par l'exploitant, les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 27 décembre 1991 et de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08 septembre 2003 susvisés ;

VU l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du Nord lors de sa séance du 16 juin 2009 ;

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

ARRETE

ARTICLE 1er

La Société Vale Manganèse France, dont le siège social est situé route de l'Ecluse de Mardyck – BP 181 – 59760 GRANDE SYNTHE, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté qui s'appliquent au site qu'elle exploite à la même adresse.

ARTICLE 2 – ACTUALISATION DES INSTALLATIONS CLASSEES EXPLOITEES

Le tableau ci-dessous actualise les installations exploitées par la Société Vale Manganèse France sur son site de GRANDE SYNTHE, autorisé pour la production de ferro-manganèse et silico-manganèse par arrêté préfectoral du 27 décembre 1991. Il annule et remplace le tableau de l'article 1^{er} de cet arrêté d'autorisation.

Libellé Installations – Activités	Caractéristiques des activités et installations sur site	Rubriques de classement	Classement A/DC/D/NC
Agglomération de houille, charbon de bois, minerai de fer, fabrication de graphite artificiel, la capacité de production étant supérieure à 10 t/j	Agglomération de minerai de fer : sintérisation Capacité : 430 kt/an	2541-1	A
Fabrication d'acier, fer, fonte, ferro-alliages à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance installée du four est inférieure à 100 kW	Fabrication de ferro-manganèse Puissance du four électrique : 50 MW	2545	A
Fabrication de silico-alliages ou carbure de silicium au four électrique, lorsque la puissance installée du four dépasse 100 kW (à l'exclusion du ferro-silicium visé à la rubrique 2545)	Fabrication silico-manganèse Puissance du four électrique : 52 MW	2547	A
Dépôts de houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 500 t	Dépôt de coke pour la sintérisation Stockage de 2 000 t	1520-1	A
Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, lorsque l'installation n'est pas du type "circuit primaire fermé" ; la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure à 2 000 kW	3 tours de refroidissement n'étant pas de type "circuit primaire fermé" permettant le refroidissement des eaux de lavage des gaz Puissance thermique d'échange maximale : 2 250 kW	2921-1.a)	A
Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ; la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant comprise entre 40 kW et 200 kW	Installation de concassage/criblage dans la halle des produits finis Puissance installée : 108 kW	2515-2	D
Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, comprimant ou utilisant des fluides ni inflammables ni toxiques ; la puissance absorbée étant comprise entre 50 kW et 500 kW	- compresseurs d'air : 300 kW - 3 surpresseurs de puissance absorbée 2 x 15 kW et 30 kW Puissance totale absorbée : 360 kW	2920-2.b	D
Emploi et stockage de l'oxygène ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant comprise entre 2 t et 200 t	Stockage d'oxygène liquide (réservoir et bouteilles) Quantité stockée : 28 t	1220-3	D
Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés, les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle	Cuve aérienne de propane (stockage sous pression)	1412-2.b	DC

Libellé Installations – Activités	Caractéristiques des activités et installations sur site	Rubriques de classement	Classement A/DC/D/NC*
que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant comprise entre 6 t et 50 t	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation : 40 t		
Emploi ou stockage d'acide sulfurique à plus de 25% en poids d'acide	2 cuves aériennes de 6 m ³ Emploi au niveau de l'installation de lavage des gaz Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation : 22 t	1611	NC

- (*) A : installations soumises à autorisation
DC : installations relevant de la déclaration avec contrôle
D : installations relevant de la déclaration
NC : installations non classées

ARTICLE 3 – MATIERES PREMIERES ET EQUIPEMENTS

Dans le cadre du système de gestion de l'environnement mis en place sur site :

- l'exploitant définit autant que faire se peut des spécifications de nature environnementale dans le choix des matières premières, à l'exemple de la définition d'un seuil maximal de composés volatils dans le charbon utilisé à la sintérisation.
 - tout nouvel équipement installé sur site doit répondre à l'état de l'art des technologies. En particulier, la minimisation des impacts environnementaux et l'optimisation de la consommation spécifique d'énergie sont étudiées dès la conception.
- Cette dernière prescription vaut en particulier pour le remplacement du four de réduction, programmé en début d'année 2009.

ARTICLE 4 – PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

4.1 – Points de rejets

Le tableau de l'article 6.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003 est remplacé par le tableau qui suit.

Les modifications résultent :

- de la mise en place d'un traitement des rejets atmosphériques issus de la cuisson sintérisation au moyen d'un filtre à manches activé en complément des électrofiltres maintenus en place
- de la ségrégation de ces rejets de ceux issus de l'aspiration de l'air ambiant de l'atelier : ces derniers sont traités dans un dispositif spécifique constitué de 2 filtres à manches et rejetés via une autre cheminée, d'une hauteur minimale de 24.5 mètres.

Dénomination du produit	Hauteur mini (en m)	Installations raccordées	Débit nominal en Nm ³ /h
Cheminée "atelier"	24,5	Cheminée d'extraction de l'air ambiant extrait de l'atelier de sintérisation	95 000
Cheminée "cuisson sinter"	52	Cheminée d'évacuation des gaz de cuisson	300 000
Cheminée "refroidissement sinter"	38	Cheminée d'évacuation des gaz issus du refroidissement du sinter	167 400
Cheminée "four"	-	Cheminée d'évacuation des gaz de combustion épurés issus de la captation principale du four électrique	15 000
Cheminée "coulée"	-	Cheminée secondaire principale d'évacuation des gaz issus de la zone de coulée	30 000

4.2 – Valeurs limites de rejets

L'article 7 – alinéa 2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003 est abrogé.

Le tableau de l'article 7.1.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003 est remplacé par le tableau suivant. Pour les métaux, les valeurs limites concernent les émissions gazeuses et particulaires.

Composés	Cheminée Cuisson Sinter		Cheminée Refroidiss ^t Sinter		Cheminée Four		Cheminée coulée		Cheminée Air ambiant Sinter	
	mg/Nm ³	g/h	mg/Nm ³	g/h	mg/Nm ³	g/h	mg/Nm ³	g/h	mg/Nm ³	g/h
Poussières	8	2 200	50	7 000	5	100	8	250	8	450
Cd+Hg+Tl	0,08	12	0,1	15	0,1	1,5	0,1	3	0,08	10
Cd	0,02	2	0,05	6	0,03	0,7	0,05	1,5	0,01	0,25
Hg	0,07	10	0,03	5	0,1	1,5	0,05	1,5	0,08	10
Tl	0,02	2	0,05	6	0,03	0,7	0,05	1,5	0,01	0,15
As+Se+Te	0,02	20	0,3	50	0,15	2	1	30	0,1	5
Pb	0,4	50	1	150	0,03	1	1	30	0,2	10
Sb+Cr+Co+ Cu+Sn+Mn+ Ni+V+Zn	2	500	5	800	0,6	15	5	150	2	100
Mn	1,3	130	4,5	750	0,5	10	4,5	140	1,5	80
COV non méthaniques	40	10 000	10	800	-	-	-	-	5	450
SO ₂	400	100 000	50	8 000	50	700	250	8 000	-	-
NO _x	400	100 000	50	8 000	50	700	50	1 500	-	-
Cyanures totaux	0,8	200	1	160	3	40	0,5	15	-	-
Dioxines / Furanes	0,2.10 ⁻⁶	0,3.10 ⁻⁴	0,2.10 ⁻⁶	0.15.10 ⁻⁴	-	-	-	-	-	-

Les valeurs du tableau ci-dessus sont comparées aux valeurs mesurées ramenées aux conditions normales de température et de pression (273 K – 101.3 kPa), après déduction de la vapeur d'eau (sur gaz secs) et :

- correction en volume de la teneur en oxygène de 18% et 16% respectivement pour les rejets de la cheminée cuisson sintérisation et de la cheminée four
- sans correction pour les autres points de rejet (refroidissement sintérisation, ambiance sintérisation et coulée).

Les dispositions suivantes du présent article annulent et remplacent celles des articles 7.2 à 7.3 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003.

« 7.2 – Flux spécifiques en poussières (sintérisation)

Le flux spécifique en poussières des cheminées de la sintérisation (exprimé en g/t produite) doit être conforme au tableau suivant :

	Flux spécifique maximal (en g/tonne produite)
Cheminée cuisson	70
Cheminée refroidissement	100

Le rejet spécifique est apprécié sur la base de la production et des émissions moyennes journalières.

7.3 – Flux journaliers en poussières

Le flux journalier en poussières des cheminées de la sintérisation et du four électrique (exprimé en kg/j) doit être conforme au tableau suivant :

	Flux journalier maximal (en kg/j)
Cheminée cuisson	70
Cheminée refroidissement	140
Cheminée four	1,4
Cheminée coulée	3

»

4.3 – Autosurveillance des rejets

Le tableau de l'article 8.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003 est remplacé par le tableau suivant :

Composés	Cheminée cuisson	Cheminée refroidissement	Cheminée Four (*)	Cheminée coulée	Cheminée air ambiant
Débit	Permanente (1)	Permanente (1)	Permanente (1)	Permanente (1)	Permanente (1)
Poussières	Permanente (2)	Permanente (2)	Permanente (3)	Permanente (2)	Permanente (2)
CO	Permanente	Permanente	-	-	-
Métaux (groupes I à IV)	Journalière (3)	Journalière (3)	Trimestrielle	Trimestrielle	Annuelle
SO ₂ et NO _x	Trimestrielle	Semestrielle	Semestrielle	Semestrielle	-
COV non méthaniques	Trimestrielle	Trimestrielle	-	-	-
Cyanures totaux	Semestrielle	Annuelle	Semestrielle	Semestrielle	-
Dioxines et furanes	Trimestrielle	-	-	-	-

Les rejets sont minimisés par un pilotage rigoureux du four basé notamment sur une mesure en continu de la température des gaz.

Les études d'optimisation de la charge du four sont poursuivies pour réduire au maximum à la source les polluants gazeux. Les principales conclusions issues de ces études sont portées à la connaissance de l'Inspection des installations classées.

Le cas échéant, l'exploitant examine précisément les techniques envisageables pour satisfaire strictement aux valeurs limites prescrites en mercure (particulaire et gazeux) et manganèse : réduction à la source, traitements et performances...

(*) Les mesures au rejet de la cheminée four sont applicables au plus tard à compter du 30 juin 2009.

Préalablement, la conception de l'installation et le cheminement des conduits d'évacuation auront été modifiés pour permettre des interventions en toute sécurité (notamment vis-à-vis du débouché des soupapes de surpression associées au four, de la composition des gaz et du rayonnement thermique de la torchère)

Jusqu'à cette date de fin des travaux de mise en sécurité, une mesure mensuelle de la concentration en mercure gazeux est effectuée au niveau du piquage (point de dérivation « process ») existant sur l'installation d'évacuation des gaz.

Des contrôles vibratoires sont effectués quotidiennement sur les installations de rejets canalisés qui équipent le four de réduction et l'atelier de sintérisation. Ces contrôles sont précisés par consigne (il pourra s'agir du document visé à l'article 5.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003) et font l'objet d'une traçabilité.

4.4 – Prévention des émissions diffuses

Une importance toute particulière doit être réservée dans le système de management de l'environnement aux mesures organisationnelles et techniques devant permettre de prévenir et réduire les émissions diffuses générées par les activités du site.

4.4.1 - Opérations de manipulation – stockages

4.4.1.1 - Les dispositions suivantes annulent et remplacent celles de l'article 14.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003.

« 14.2 - Les opérations fixes ou continues de stockage, manipulation, transvasement ou transport des produits visés en 14.1 ci-dessus s'effectuent en principe, et par ordre de priorité :

- en situation confinée (réceptacles, silos, bâtiments fermés et couverture des bandes transporteuses)
- sous bâtiment semi-ouvert ou à l'air libre, mais obligatoirement assorties de dispositifs spécifiques de prévention et de réduction des envols à la source (capotage, aspiration, humidification ou arrosage, traitement par laquage ou pulvérisation d'additifs, etc.). Des dispositifs d'aspiration d'ambiance (au niveau notamment des transporteurs et plans de chute) sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter une concentration maximale de 20 mg/m³.

En particulier :

- les stockages au sol des matières premières les plus sensibles au risque de réenvol se font dans des casiers bardés sur au moins trois faces ;
- les tas de matières premières font l'objet d'un arrosage, au moins en périodes sèches (pulvérisateurs atomisants ou autres techniques), le cas échéant avec additifs, de manière à limiter efficacement les pertes de fines et les envols lors des reprises ; les modalités de ces opérations d'arrosage sont précisées par consigne.
- une étude relative à l'application d'un produit de laquage ou agents de scellement (mélasse, chaux, acétate de polyvinyle...) sur les stockages de matières premières est menée par l'exploitant. Le compte-rendu d'étude correspondant est transmis à l'Inspection des installations classées dans un délai de 3 mois à compter de la notification du présent arrêté.
- des silos sont utilisés pour les stockages intermédiaires et la préparation des charges.
- les produits finis de fine granulométrie, sensibles au risque de réenvol, sont stockés à l'abri en halls bardés et couverts (toutes faces). »

4.4.1.2 L'exploitant respecte les dispositions suivantes pour l'exploitation du filtre à manches activé qui achève le traitement des rejets de la cuisson sintérisation :

- la livraison des réactifs et l'expédition en décharge des résidus sont exclusivement réalisées par citerne et transfert pneumatique étanche
- le stockage est fait en silos spécifiques fermés.

4.4.1.3 L'article 12.2 – alinéa 2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08 septembre 2003 est annulé et remplacé par les dispositions suivantes :

« En particulier, l'installation de concassage-criblage de l'alliage de manganèse doit soit être entièrement couverte, soit être équipée d'un dispositif de captage des émissions de poussières.

Le laitier de manganèse est arrosé pour limiter les émissions diffuses lors des opérations de refroidissement, manutention et concassage ».

4.4.2 – Aménagement du plancher de coulée

En vue de poursuivre de manière significative la réduction des émissions diffuses générées par les activités du site, l'exploitant est tenu de modifier et aménager la zone du plancher de coulée

(rétrécissement des canaux de coulée...) et de l'équiper d'un dispositif efficace de captation et de traitement des fumées issues des coulées de métal et de laitier (filtre à manches ou autre technique pouvant présenter des garanties d'efficacité au moins équivalentes).

Cet aménagement est opérationnel au plus tard pour le 30 avril 2009.

ARTICLE 5 – PREVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

5.1 – Etude – Renforcement des mesures préventives

Une actualisation de l'étude portant sur la révision complète de la conception des réseaux d'eau du site et visant notamment à minimiser les rejets au milieu de polluants provoqués par le ruissellement des eaux pluviales, est réalisée par l'exploitant.

Le compte-rendu d'étude actualisée est transmis à l'Inspection des installations classées dans un délai de 2 mois à compter de la notification du présent arrêté.

Les boues de manganèse (générées notamment par les opérations de clarification des eaux de lavage des gaz du four), sont stockées dans un espace couvert sur une dalle en béton

5.2 – Aménagement des ouvrages de rejet

Sur chaque ouvrage de rejet d'effluents liquides (rejet des eaux pluviales susceptibles d'être polluées et rejet des eaux sanitaires visés respectivement aux articles 5.3 et 5.4) est prévu un point de prélèvement d'échantillons.

Ces points sont implantés dans une section dont les caractéristiques (rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

Les points de prélèvement sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter les interventions d'organismes extérieurs à la demande de l'Inspection des installations classées.

Les agents des services publics, notamment ceux chargés de la police des eaux, doivent avoir libre accès aux dispositifs de prélèvement qui équipent les ouvrages de rejet vers le milieu récepteur.

A compter du 01/10/2009, l'ouvrage d'évacuation au milieu naturel des eaux pluviales susceptibles d'être polluées visées à l'article 5.3 doit être équipé des dispositifs de prélèvement et de mesure automatique suivants :

- un système permettant le prélèvement d'une quantité d'effluents proportionnelle au débit sur une durée de 24 heures, et la conservation des échantillons à une température de 4°C
- un appareil de mesure du débit en continu avec enregistrement

5.3 - Rejet des effluents susceptibles d'être pollués

Les seuls effluents provenant du site et rejetés au milieu naturel sont constitués des eaux pluviales de ruissellement (voiries, parcs de stockages, parkings, toitures des bâtiments...) et le cas échéant des eaux domestiques préalablement traitées dans les conditions précisées ci-après à l'article 5.4.

5.3.1 – Valeurs limites de rejet

Avant rejet, ces effluents respectent les caractéristiques suivantes :

Paramètres	Concentrations instantanées (mg/l)	Concentrations moyennes sur 24 h (mg/l)
MES	50	35
DCO ⁽¹⁾	160	120
DBO ₅ ⁽¹⁾	40	30
Azote global ⁽²⁾	35	30
Phosphore total	12	10
Mn	5	3
Zn	2,5	2
Fe	6	5
Pb	0.8	0,5
Métaux totaux	10	8
Hydrocarbures totaux	5	5
Cyanures totaux	0.15	0,1

⁽¹⁾ sur effluent non décanté

⁽²⁾ comprenant l'azote ammoniacal, l'azote organique et l'azote oxydé

Les valeurs limites indiquées dans le tableau ci-dessus s'appliquent à compter du 01/10/2009.

Jusqu'à cette date, elles valent pour le différentiel de qualité entre l'effluent rejeté (aval usine) et l'effluent en amont, compte tenu de la servitude de pompage des eaux provenant du bassin OTAN.

5.3.2 - Autosurveillance

5.3.2.1 - L'exploitant doit mettre en place un programme de surveillance des rejets des effluents susceptibles d'être pollués, le cas échéant après traitement physico-chimique dans des installations adaptées. Les mesures sont effectuées dans les conditions fixées ci-dessous :

Paramètres	Fréquence
Débit	Continu
MES	Hebdomadaire
DCO	Mensuelle
DBO ₅	Mensuelle
Azote global	Mensuelle
Phosphore total	Mensuelle
Mn	Hebdomadaire
Zn	Hebdomadaire
Fe	Hebdomadaire
Pb	Hebdomadaire
Métaux totaux	Mensuelle
Hydrocarbures totaux	Mensuelle
Cyanures totaux	Hebdomadaire

5.3.2.2 - Les résultats de l'autosurveillance exercée sur les eaux résiduaires industrielles sont transmis à l'Inspection des installations classées et au Service chargé de la police de l'eau à une fréquence mensuelle, dans le courant du mois qui suit la période de surveillance.

En tant que de besoin, les résultats mesurés sont commentés.

5.3.2.3 – Calage de l'autosurveillance

Afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des moyens consacrés à la débit-métrie, à l'échantillonnage, à la conservation des échantillons et aux analyses ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant doit faire procéder au moins une fois par an au calage de son autosurveillance par un organisme extérieur (laboratoire agréé par le ministère en charge de l'environnement).

Chaque paramètre de la chaîne analytique (prélèvement, échantillonnage, conservation des échantillons et analyses) doit être vérifié.

Les résultats de cette campagne de mesures sont adressés à l'Inspection des installations classées dans le mois suivant leur réception par l'exploitant.

Ces dispositions relatives au calage de l'autosurveillance ne s'appliquent pas si les opérations réalisées dans ce cadre sont déjà confiées à un laboratoire agréé.

5.4 – Eaux sanitaires

Sans préjudice des dispositions de l'article L.1331-10 du code de la Santé publique, les eaux domestiques doivent être traitées et évacuées conformément aux règlements en vigueur.

En l'absence de possibilité de raccordement à un réseau d'assainissement collectif, les eaux sanitaires en provenance du site peuvent être rejetées au milieu naturel. Préalablement, elles auront été collectées et traitées conformément aux dispositions réglementaires relatives à l'assainissement non collectif.

5.5 – Les dispositions des articles 3.3.2 – 3.3.3.1 – 3.3.3.2 alinéas 1 et 2 – 3.3.3.3 et 3.3.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 27 décembre 1991 sont abrogées.

ARTICLE 6 – RECYCLAGE – VALORISATION DES DECHETS

Les dispositions suivantes complètent celles de l'article 5.3 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 27 décembre 1991.

Les matières premières récupérées lors des opérations d'arrosage et de balayage des voiries sont réintroduites dans le process sintérisation.

Les boues de manganèse sont en partie recyclées à la sintérisation. Pour l'autre fraction de ces boues (éliminées en Centre d'Enfouissement Technique de classe 1), l'exploitant est tenu de mener des recherches pour la mise en place d'un traitement chimique qui permettrait leur valorisation.

ARTICLE 7 – ENERGIE

L'exploitant est tenu de réaliser une étude sur la faisabilité technico-économique de valorisation des gaz du four. Le compte-rendu de cette étude est adressé à l'Inspection des installations classées dans un délai d'un an à compter de la notification du présent arrêté.

ARTICLE 8 – PREVENTION DES RISQUES - SECURITE

8.1 - Stockage d'acide sulfurique

L'acide sulfurique, utilisé pour prévenir les dépôts de carbonate de manganèse dans l'installation de traitement des gaz du four, est stocké dans des réservoirs à double paroi, placés dans une enceinte chimiquement résistante de même capacité.

8.2 – Détection du CO

Un dispositif de détection de monoxyde de carbone associé à des alarmes et report d'alarmes équipe :

- l'ensemble du circuit d'évacuation des gaz de réduction du four. Cette prescription vient en complément des dispositions prévues à l'article 4 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 08/09/2003.
- le local technique associé à l'installation de traitement des rejets atmosphériques de la sintérisation

8.3 – Prévention des risques liés à la présence d'eau dans le four

Le dispositif de refroidissement du four (circuit d'eau indépendant) est équipé d'un dispositif de détection permanente des fuites avec alarmes et reports d'alarmes.

La teneur en hydrogène dans les gaz du four est mesurée en permanence. Une augmentation de la teneur en hydrogène (indicateur de présence d'eau) déclenche une alarme en salle de contrôle.

Le niveau d'eau du circuit est surveillé en permanence. Une chute du débit d'eau dans le circuit de refroidissement des équipements provoque l'arrêt automatique du four.

8.4 – Silos associés au traitement des rejets de la sintérisation (réactifs et résidus)

Les 3 silos de stockage associés à l'installation de traitement des rejets atmosphériques issus de la cuisson sintérisation (2 silos de stockage des réactifs : chaux et dioxorb – 1 silo de stockage des résidus) sont implantés à l'extérieur des bâtiments.

Ils sont tous munis d'un évent de surpression à leur partie supérieure, correctement dimensionné.

L'évent de mise à l'air des silos est muni d'un filtre pour éviter la dispersion des poussières.

Les silos sont mis à la terre et reliés par des liaisons équipotentiels.

Ils sont conçus en matériaux facilitant l'écoulement de l'électricité statique.

Lors du déchargement qui doit s'effectuer pneumatiquement par l'intermédiaire de conduits étanches, les camions citernes sont également reliés à la terre.

Les silos sont équipés d'un niveau haut avec alarme sonore et d'un niveau bas avec voyant.

Les opérations de déchargement des réactifs et d'enlèvement des résidus, réalisées par camion citerne, font l'objet d'une procédure spécifique : accueil du transporteur, détermination du silo concerné, mise à la terre, autorisation de transfert...

Une trappe d'inspection en partie basse du cône permet l'accès pour l'entretien. L'armoire électrique est munie d'un sectionneur général permettant les travaux d'entretien sur les silos en toute sécurité.

ARTICLE 9

La présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de LILLE. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant, de quatre ans pour les tiers. Ce délai commence à courir du jour de sa notification.

ARTICLE 10

Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le sous-préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Monsieur le Maire de GRANDE-SYNTHÉ,

- Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement,

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie de GRANDE-SYNTHÉ et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire.

- le même extrait sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

FAIT à LILLE, le 22 JUIL. 2009

Le préfet,
Pour le préfet et par délégation
Le sous-préfet



