

**Affaire suivie par : Samir ZEGAOUI**

Nevers, le 29 juin 2021

Unité interdépartementale Nièvre/Yonne

Tél : 03 86 71 71 89

Courriel : [samir.zegaoui@developpement-durable.gouv.fr](mailto:samir.zegaoui@developpement-durable.gouv.fr)

N/réf.: SZ n° 210399

<b><u>OBJET :</u></b>	<b>Société Derichebourg Refinal Industries</b> Mise à jour de certaines prescriptions, dans le cadre du réexamen au titre de la directive IED, au regard des meilleures techniques disponibles relatives à l'industrie des métaux non ferreux.
<b><u>PJ :</u></b>	Projet d'arrêté complémentaire

## **RAPPORT DE L'INSPECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

### **Objet :**

L'exploitant a remis en date du 01 janvier 2019 un dossier de réexamen suite à la publication des conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans l'industrie des métaux non ferreux.

### **1. Activités et situation administrative de l'établissement**

La société Derichebourg Refinal Industries exploite sur la commune de Prémery une installation d'affinage d'aluminium.

Compte tenu de l'évolution de la nomenclature des ICPE et des évolutions du site, les installations existantes relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L. 512-1 du code de l'environnement, sont réglementées par l'arrêté préfectoral n° 2005-P-2355 du 1<sup>er</sup> août 2005, modifié. Classées plus particulièrement au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous :

Rubrique	Libellé de la rubrique et critères de classement	Nature de l'installation	Régime
3250.3.a)	<p>Production, transformation des métaux et alliages non ferreux :</p> <p>3. Autres métaux non ferreux :</p> <p>a) Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour</p>	<p>Affinage de l'aluminium de seconde fusion et fabrication de lingots</p> <p>Capacité maximale totale de 250 tonnes/jour</p> <p>Affinage de l'aluminium de seconde fusion et fabrication de lingots (capacité maximale de production = 250t/j) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 2 fours rotatifs DROSS 500 de 2 000 kW unitaire, oxy-gaz . (capacité nominale = 13 t unitaire, environ 5 m<sup>3</sup>).</li> <li>– 1 four rotatif DROSS 300 de 1 500 kW unitaire, oxy-gaz . (capacité nominale = 7,8 t unitaire, environ 3 m<sup>3</sup>).</li> <li>– 2 fours de maintien au gaz naturel de 2500kw unitaire (capacité nominale : 25 tonnes, environ 10 m<sup>3</sup>).</li> <li>– 4 brûleurs gaz de 500 kW unitaires au niveau de l'aire de réchauffage des poches d'aluminium liquide.</li> <li>– 10 brûleurs gaz de 75 kW unitaire pour le maintien en température de l'aluminium au niveau de la chaîne de lingotage.</li> </ul> <p>Puissance thermique des installations : 13 250 kW.</p>	A
2713-1	<p>Installation de transit, regroupement ou tri de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719.</p> <p>la surface étant supérieure ou égale à 1 000 m<sup>2</sup>.</p>	<p>Aire extérieure de stockages couverts de déchets vrac à base d'aluminium (ferrailles, carters, plaques métalliques)</p> <p>Surface de cette aire imperméabilisée : 10 000 m<sup>2</sup> (hors aires de circulation)</p> <p>Locaux intérieurs de stockage de déchets contenant de l'aluminium :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Local crasses, environ 600 m<sup>2</sup></li> <li>- Local divers, environ 600 m<sup>2</sup></li> </ul> <p>Zone de Stockage en partie arrière des fours (environ 800 m<sup>2</sup>)</p> <p>Stockage de matières au niveau de l'ancien local à séchoir à copeaux (environ 300 m<sup>2</sup>)</p> <p>Ancienne tuilerie (stockage de scories et laitiers de fours), environ 1 000 m<sup>2</sup>.</p>	E

Rubrique	Libellé de la rubrique et critères de classement	Nature de l'installation	Régime
		Superficie globale des aires destinées au stockage et à la récupération des déchets : environ 13 300 m².	
4725-2	Oxygène (Emploi et stockage d') : La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2-Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t	Stockage d'oxygène liquéfié dans une cuve aérienne d'une capacité de 50 000 litres (environ 56,82 t) pour alimentation des fours de fusion et maintien oxy-gaz. Atelier maintenance : 5 bouteilles de 10.3 m³ pour les opérations de soudage (poste oxy-acétylène, environ 86 kg).  Quantité maximale stockée sur le site = 59,906 tonnes	D

A : autorisation ; E : enregistrement ; DC : déclaration avec contrôle périodique ; D : déclaration ; NC : non classée

L'établissement est classé IED au titre de la Directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 sur les émissions industrielles au titre de la rubrique 3250.3.a) (qui est également la rubrique principale) : « Transformation de métaux et alliages non ferreux - Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour ».

Les dispositions des articles R. 515-58 et suivants du code de l'environnement, issus de la transposition de Directive n° 2010/75/UE du 24/11/10 relative aux émissions industrielles, dite « Directive IED », sont applicables.

## **2. Cadre réglementaire du réexamen « IED » et de la révision des prescriptions applicables**

### **2.1. Dossier de réexamen**

En application de l'article R.515-71-I du code de l'environnement, en vue de la mise à jour des prescriptions applicables à l'établissement au regard des meilleures techniques disponibles, l'exploitant adresse au préfet un dossier de réexamen dans l'année qui suit la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD ou BREF) relatives aux activités couvertes par sa rubrique IED principale.

Au sens de l'article R. 515-61, la rubrique principale est la rubrique 3250.3.a) et les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont celles faisant référence à l'industrie des métaux non ferreux (NFM).

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour l'industrie des métaux non ferreux sont parues au sein de la décision d'exécution (UE) 2016/1032 de la commission du 13 juin 2016, publiée au Journal officiel de l'Union européenne le 30 juin 2016.

Par conséquent, un dossier de réexamen au regard des meilleures techniques disponibles était attendu de la part de l'exploitant auprès du préfet le 30 juin 2017 au plus tard.

L'exploitant a transmis ce dossier au préfet par courrier du 1<sup>er</sup> janvier 2019, ce retard s'explique par un changement d'exploitant en 2018.

L'exploitant a complété son dossier le 04 décembre 2020 suite à la demande de compléments faite par l'inspection le 17 novembre 2020.

## **2.2. Révision des prescriptions et délais d'application**

L'article R.515-70-I du code de l'environnement dispose quant à lui, que les prescriptions dont sont assortis les arrêtés d'autorisation des installations classées sous une rubrique IED d'un établissement sont réexaminées au regard des meilleures techniques disponibles (MTD) et respectées par l'exploitant, dans un délai de quatre ans à compter de la publication au Journal officiel de l'Union européenne des décisions concernant les nouvelles conclusions sur les MTD relatives à la rubrique principale de l'établissement.

S'agissant des installations classées concernées par la rubrique IED principale 3250.3.a), l'exploitation en conformité avec les MTD pour l'industrie des métaux non ferreux devait donc être effective pour le 30 juin 2020.

En 2018, la société REFINAL INDUSTRIES (Derichebourg) a repris les activités de cette exploitation. Ce contexte de changement d'exploitant a conduit au retard de la transmission du dossier de réexamen.

## **3. Instruction du dossier de réexamen**

### **3.1. Documents de référence sur les meilleures techniques disponibles applicables**

L'établissement est visé par la directive IED pour son activité relative à la rubrique 3250.3.a) : « Transformation de métaux et alliages non ferreux - Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour ».

En conséquence, il est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs (Best Reference Documents) sectoriels suivants :

- Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour l'industrie des métaux non ferreux / BREF NonFerrous Metals Industries.

Il n'a pas été retenu de documents BREFs transverses, qui apporteraient des MTD complémentaires pertinentes pour le type d'installations considérées.

Du fait des activités de l'exploitant, les MTD à prendre en compte sont les MTD générales concernant l'industrie des métaux non ferreux, et les MTD spécifiques pour la production d'aluminium de deuxième fusion.

L'exploitant n'est en outre pas concerné par les MTD spécifiques au procédé de recyclage des scories sodiques, cette activité n'étant pas faite par l'exploitant.

### **3.2. Comparaison du fonctionnement de l'installation par rapport aux meilleures techniques disponibles (MTD)**

Le dossier de l'exploitant présente une comparaison du fonctionnement de son installation par rapport aux MTD décrites dans les conclusions sur les MTD pour l'industrie des métaux non ferreux.

Plus précisément, les MTD qui ont été prises en compte par l'exploitant sont :

- les MTD 1 à 19, dites « génériques », reprises dans le chapitre 1.1 des conclusions MTD, qui comprend notamment :
  - 1.1.1. Systèmes de management environnemental (SME)
  - 1.1.2. Gestion de l'énergie
  - 1.1.3. Régulation des procédés
  - 1.1.4. Émissions diffuses
  - 1.1.5. Surveillance des émissions dans l'air
  - 1.1.6. Émissions de mercure
  - 1.1.7. Émissions de dioxyde de soufre
  - 1.1.8. Émissions de NOx
  - 1.1.9. Émissions dans l'eau et leur surveillance
  - 1.1.10. Bruit
  - 1.1.11. Odeurs

- les MTD 74 à 86, dites MTD spécifiques, relatives aux installations de production d'aluminium de deuxième fusion, définies dans la section 1.3.4. des conclusions MTD.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R. 515-68 du Code de l'Environnement.

### 3.3. Analyse de l'inspection

#### 3.3.1. MTD génériques

Les MTD génériques suivantes sont applicables à l'installation :

N° de la MTD	Objet de la MTD	MTD applicables
1	Système de Management Environnemental (SME)	Oui
2	Gestion de l'énergie	Oui
3	Régulation des procédés - Garantir le déroulement stable des procédés au moyen d'un système de commande des procédés et d'une combinaison de techniques.	Oui
4	Régulation des procédés - Mettre en œuvre un système de gestion de la maintenance axé en particulier sur les performances des systèmes de dépoussiérage dans le cadre du SME	Oui
5	Prévention générale des émissions diffuses - Collecter les émissions diffuses dans l'air et dans l'eau au plus près de la source et les traiter	Oui
6	Prévention générale des émissions diffuses - Établir et à mettre en œuvre un plan d'action spécifique, dans le cadre du SME	Oui
7	Émissions diffuses dues au stockage des matières premières	Oui
8	Émissions diffuses dues à la manutention et au transport des matières premières	Oui
9	Émissions diffuses dues à la production de métaux	Oui
10	Surveillance des émissions dans l'air	Oui
11	Émissions de mercure	Oui
12	Émissions de dioxyde de soufre	Non applicable à la production d'aluminium
13	Émissions de NOx	Oui
14	Éviter ou réduire la production d'effluents aqueux	Non
15	Séparation des flux d'effluents aqueux non contaminés des flux d'eaux usées nécessitant un traitement	Oui
16	Surveillance des émissions dans l'eau	Oui
17	Techniques de traitement des effluents aqueux	Non
18	Réduction des émissions sonores	Oui
19	Réduction des émanations d'odeurs	Oui

Plus particulièrement, on peut relever :

MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
MTD5 - Prévention générale des émissions diffuses - Collecter les émissions diffuses dans l'air et dans l'eau au plus près de la source et les traiter	Des hottes sont présentes au-dessus des fours. Refinal Industries effectue un suivi des retombées atmosphériques, conformément à l'AP de 2005. Remplacement du refroidissement à l'eau par refroidissement à l'air : réduction des émissions de vapeur et de gaz.	Conforme à la MTD.
MTD6 - Prévention générale des émissions diffuses - Établir et mettre en œuvre un plan d'action spécifique, dans le cadre du SME (émissions de poussières)	Des hottes sont présentes au-dessus des fours. Refinal Industries effectue un suivi des retombées atmosphériques, conformément à l'AP de 2005.	MTD à appliquer.  Nécessite un APC afin de prescrire l'établissement et la mise en œuvre d'un plan d'action spécifique « émissions de poussières » avec : - le recensement des principales sources d'émissions diffuses, - pour chaque source identifiée, la définition et la mise en œuvre des mesures et techniques appropriées pour éviter ou réduire les émissions diffuses sur une période déterminée. <b>L'article 44 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié.</b>
MTD9 – Optimiser l'efficacité de la collecte et du traitement des effluents gazeux en appliquant une combinaison des techniques suivantes : [...]	Une hotte est présente au-dessus des fours, notamment pour le chargement. Les émissions sont collectées vers un filtre. La conception et le fonctionnement des hottes et des canaux pour le captage des fumées sont optimisés.	Les derniers rapports d'analyse des rejets atmosphériques ont fait part de fuites au niveau des hottes.  La hotte d'aspiration du four 1 a été remplacée. L'exploitant prévoit le remplacement des hottes d'aspiration des deux autres fours d'ici le mois d'août 2021.  Les installations seront conformes à la MTD suite à ces remplacements.
MTD10 - Surveillance des émissions dans l'air – Surveiller les émissions canalisées dans l'air selon les fréquences indiquées	Refinal réalise des contrôles des rejets atmosphériques de façon trimestrielle et peut être amené à être contrôlé de façon inopinée. Refinal analyse en continue le CO, les poussières, les Nox, les SO <sub>2</sub> , l'O <sub>2</sub> et le débit. Refinal Industries demande une révision de la fréquence des COVT, du mercure et de l'HCl : fréquence annuellement.	La MTD indique une fréquence de surveillance « en continu » pour les poussières, et « en continu ou une fois par an » pour les paramètres NOx, COVT, mercure et HCl.  L'AP actuel impose une mesure en continu pour les paramètres poussières, CO, O <sub>2</sub> , HCl et HF, et trimestrielle pour les autres polluants surveillés.

MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
		<p>En raison des évolutions des installations, l'inspection propose de réviser les fréquences d'analyse des paramètres CO et O<sub>2</sub> à une fréquence trimestrielle.</p> <p>En raison de la sensibilité du site par rapport au voisinage, l'inspection des installations classées propose de maintenir une périodicité trimestrielle pour les COVT, le mercure, le HF et le HCl.</p> <p>L'analyse en continu de l'injection au niveau du filtre à manches de chaux composé de coke de lignite à 20 % permettra de surveiller du bon fonctionnement du dispositif de traitement des acides. De plus, les valeurs limites en flux pour les acides sont très en deçà des seuils de flux définis dans l'arrêté ministériel du 02/02/98 obligeant un suivi en continu des acides.</p> <p><b>L'article 24.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié.</b></p>
<p>MTD 11 – Émissions de mercure</p> <p>Afin de réduire les émissions atmosphériques de mercure (autres que celles qui sont dirigées vers l'unité d'acide sulfurique) d'un procédé pyrométallurgique, la MTD consiste à utiliser une des deux techniques énumérées ci-dessous, ou les deux.</p> <p><b>NEA-MTD pour le mercure: <math>\leq 0,01 - 0,05 \text{ mg/Nm}^3</math></b></p>	<p>Les émissions canalisées sont traitées par filtre à poussières pour réduire les concentrations en mercure, dioxines et autres métaux sous forme gazeuse.</p> <p>Refinal Industries demande une révision des valeurs d'émission de mercure.</p>	<p>La VLE de l'arrêté d'autorisation pour le mercure est inférieure à la NEA-MTD.</p> <p>L'exploitant doit actuellement respecter les valeurs limites d'émissions suivantes : <math>\leq 0,005 \text{ mg/Nm}^3</math> pour la somme Cd+Hg+Tl avec une correction d'oxygène à 19 %</p> <p><b>Cette valeur est trop restrictive au regard des NEA-MTD.</b></p> <p>L'inspection des installations classées propose les valeurs limites d'émission suivantes, sans correction du taux d'oxygène : 0,05 mg/Nm<sup>3</sup> pour le mercure, 0,1 mg/Nm<sup>3</sup> pour la somme Cd+Hg+Tl.</p> <p><b>L'article 23.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié.</b></p>

MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
MTD16 - Surveillance des émissions dans l'eau – Appliquer la norme ISO 5667 pour le prélèvement d'échantillons d'eau et surveiller les émissions dans l'eau au point où elles sortent de l'installation, au moins une fois par mois	Les eaux pluviales sont rejetées au milieu naturel uniquement en cas de surcharge des deux ouvrages (bassin + réserve d'eau). En cas de déversement, une analyse est réalisée.	MTD à appliquer. L'exploitant doit appliquer la norme ISO 5667 à chaque rejet. La fréquence d'analyse mensuelle recommandée par la MTD est inapplicable en raison de la faible fréquence des rejets. Les analyses s'effectueront à chaque rejet. <b>L'article 18 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être complété.</b>
MTD19 – Afin de réduire les émanations d'odeurs, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées.	Toutes les techniques et installations utilisées pour le transport et la manutention sont de nature à limiter au maximum les éventuelles émissions d'odeur. Il n'y a pas de matières susceptibles ou dégageant de fortes odeurs. Seules les écumes de bain sont susceptibles d'engendrer des nuisances olfactives : installation récente d'un auvent au-dessus du stockage et évacuation le plus rapidement possible hors du site pour traitement. Chargement interdit en période pluvieuse et camion bâchés lors de l'enlèvement.	Conforme à la MTD.

Le dossier fourni positionne clairement les installations par rapport aux MTD, et argumente de manière suffisamment précise le fait que l'établissement n'est pas concerné par certaines de ces MTDs.

### 3.3.2. MTD spécifiques

L'examen du positionnement de l'exploitant par rapport aux MTD spécifiques de son secteur d'activité n'appelle pas de commentaire de la part de l'inspection. La situation de l'établissement vis-à-vis de l'ensemble des MTD spécifiques potentiellement applicables, est détaillée dans le tableau ci-après.

MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
74. Afin d'augmenter le rendement en matières premières, la MTD consiste à séparer les constituants non métalliques et les métaux autres que l'aluminium en appliquant une ou plusieurs techniques énumérées, en fonction des constituants des matières traitées.	Non applicable à l'établissement. La séparation des constituants est faite dans un autre site du groupe.	Non applicable à l'établissement.



MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
75. Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs techniques énumérées.	Non-conforme à la MTD. L'exploitant projette de récupérer les thermies des fours de maintien.	Le site sera conforme à la MTD dès la mise en place de la récupération des thermies des fours de maintien.
76. Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques, la MTD consiste à éliminer l'huile et les composés organiques des copeaux par centrifugation et/ou séchage avant la phase de fusion.	Non applicable à l'établissement. L'exploitant n'utilise plus de copeaux.	Non applicable à l'établissement.
77. Afin d'éviter ou de réduire les émissions diffuses résultant du prétraitement des déchets, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées.	Conforme à la MTD. Une hotte d'aspiration est présente au-dessus de chaque four. Le site n'a pas de convoyeurs.	/
78. Afin d'éviter ou de réduire les émissions diffuses résultant du chargement et du déchargement/ coulée des fours de fusion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs techniques énumérées.	Conforme à la MTD. Une hotte d'aspiration est présente au-dessus de chaque four.	/
79. Afin de réduire les émissions dues au traitement des écumes/crasses, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées.	Conforme à la MTD. Les écumes sont protégées de l'humidité à l'intérieur du bâtiment.	L'exploitant prévoit, en outre, la construction d'un auvent entre les bâtiments afin de réaliser le transport des écumes à l'abri des précipitations.
80. Afin de réduire les émissions de poussières et de métaux résultant du séchage des copeaux et de l'élimination de l'huile et des composés organiques, ainsi que du concassage, du broyage, et de la séparation sèche des constituants non métalliques et des métaux autres que l'aluminium, et les émissions dues au stockage, à la manutention et au transport lors de la production d'aluminium de deuxième fusion, la MTD	Non applicable à l'établissement. L'exploitant n'utilise plus de copeaux.	/

MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
<p>consiste à utiliser un filtre à manches.</p> <p>NEA-MTD pour les poussières : <math>\leq 5 \text{ mg/Nm}^3</math></p>		
<p>81. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux générées lors des procédés en rapport avec le four tels que le chargement, la fusion, la coulée et le traitement du métal fondu lors de la production d'aluminium de deuxième fusion, la MTD consiste à utiliser un filtre à manches.</p> <p>NEA-MTD pour les poussières : <math>2\text{-}5 \text{ mg/Nm}^3</math></p>	<p>Conforme à la MTD.</p> <p>L'exploitant dispose d'un filtre à manches changé tous les 2 ans.</p> <p>Les émissions de poussières sont globalement inférieures à <math>5 \text{ mg/Nm}^3</math>.</p>	<p>La VLE de l'arrêté d'autorisation pour les poussières est inférieure à la NEA-MTD.</p> <p>Cette valeur est trop restrictive au regard des NEA-MTD.</p> <p>L'article 23.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié.</p> <p>La nouvelle VLE proposée dans le projet d'APC est de <math>5 \text{ mg/Nm}^3</math>.</p>
<p>82. Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux dues à la refonte lors de la production d'aluminium de deuxième fusion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées.</p> <p>NEA-MTD pour les poussières : <math>2\text{-}5 \text{ mg/Nm}^3</math>.</p>	<p>Conforme à la MTD.</p> <p>L'exploitant utilise l'ensemble des techniques énumérées.</p>	<p>/</p>
<p>83. Afin de réduire les émissions atmosphériques de composés organiques et de PCDD/F résultant du traitement thermique de matières premières secondaires contaminées (copeaux, par exemple) ou provenant du four de fusion, la MTD consiste à utiliser un filtre à manches en association avec au moins une des techniques énumérées.</p> <p>NEA-MTD pour les COVT : <math>\leq 10 - 30 \text{ mg/Nm}^3</math></p> <p>NEA-MTD pour les PCDD/F : <math>\leq 0,1 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3</math></p>	<p>Conforme à la MTD.</p> <p>L'exploitant dispose d'un filtre à manches.</p> <p>L'exploitant sélectionne et introduit des matières premières adaptées aux fours.</p> <p>Les fours de fusion sont équipés de brûleurs internes.</p> <p>De la chaux, composée de 20 % de coke de lignite, est injectée au niveau du filtre à manches pour neutraliser les PCDD/F.</p>	<p>La VLE de l'arrêté d'autorisation pour les COVT est inférieure à la valeur basse de la NEA-MTD.</p> <p>Cette valeur est trop restrictive au regard des NEA-MTD.</p> <p>La VLE de l'arrêté d'autorisation pour les PCDD/F est à mettre à jour au regard des NEA-MTD.</p> <p>L'article 23.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié.</p> <p>L'inspection des installations classées propose les VLE suivantes :</p> <p>pour les COVT : <math>15 \text{ mg/Nm}^3</math></p> <p>pour les PCDD/f : <math>0,1 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3</math></p>

MTD (numéro et intitulé, NEA-MTD le cas échéant)	Positionnement de l'exploitant	Avis de l'inspection
<p>84. Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl, de Cl<sub>2</sub> et de HF résultant du traitement thermique de matières premières secondaires contaminées (copeaux, par exemple) provenant du four de fusion ou résultant de la refusion et du traitement du métal fondu, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées.</p> <p>NEA-MTD pour le HCl : ≤ 5 - 10 mg/Nm<sup>3</sup></p> <p>NEA-MTD pour le Cl<sub>2</sub> : ≤ 1 mg/Nm<sup>3</sup></p> <p>NEA-MTD pour le HF : ≤ 1 mg/Nm<sup>3</sup></p>	<p>Conforme à la MTD.</p> <p>L'exploitant dispose d'un filtre à manches.</p> <p>L'exploitant sélectionne et introduit des matières premières adaptées aux fours.</p> <p>De la chaux, composée de 20 % de coke de lignite est injectée au niveau du filtre à manches.</p> <p>Pas d'utilisation de chlore dans le procédé.</p>	<p>L'exploitant n'utilise pas de chlore dans le procédé, la NEA-MTD pour le Cl<sub>2</sub> n'est pas applicable.</p> <p>La VLE de l'arrêté d'autorisation pour le HCl est inférieure à la valeur basse de la NEA-MTD.</p> <p>Cette valeur est trop restrictive au regard des NEA-MTD.</p> <p>L'article 23.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié.</p> <p>L'inspection propose : pour le HCl : 10 mg/Nm<sup>3</sup></p>
<p>85. Afin de réduire les quantités de déchets à éliminer provenant de la production d'aluminium de deuxième fusion, la MTD consiste à organiser les opérations sur le site de manière à faciliter la réutilisation des résidus de procédé ou, à défaut, le recyclage de ces résidus, notamment par une ou plusieurs des techniques énumérées.</p>	<p>Conforme à la MTD.</p> <p>Les écumes sont traitées à l'extérieur de l'établissement afin de récupérer l'aluminium.</p> <p>Les scories salines sont extraites des fours de fusion et sont envoyées à l'extérieur de l'établissement en traitement et régénération.</p>	<p>/</p>
<p>86. Afin de réduire la quantité de scories sodiques générée par la production d'aluminium de deuxième fusion, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées.</p>	<p>Conforme à la MTD.</p> <p>Le site dispose de 3 fours de fusion rotatifs basculants.</p>	<p>/</p>

### 3.4. Observations de l'inspection

Les installations sont globalement en conformité vis-à-vis de toutes les meilleures techniques disponibles qui lui sont applicables. Il reste à appliquer les MTD 6, 9, 16 et 75, l'exploitant a déjà mis en place les travaux nécessaires pour entrer en conformité avec les MTD 9 et 75.

L'arrêté préfectoral n° 2005-P-2005-n°2537 du 1<sup>er</sup> août 2005 fixant les prescriptions applicables à l'installation REFINAL INDUSTRIES fixe des niveaux d'émissions plus contraignantes que les NEA-MTD présentes dans les CCL MTD pour les paramètres ci-dessous :

N° de la MTD	Paramètres/ Substances	Source d'émission / type d'équipement	Point de rejet	N(P)EA-MTD	VLE autorisée	Article AP
81,82	Poussières	fours de fusion de la fonderie et fours de maintien	Rejet général	≤2-5 mg/Nm <sup>3</sup>	1 mg/Nm <sup>3</sup> (avec correction 19 % O <sub>2</sub> )	23.2
83	COVT	fours de fusion de la fonderie et fours de maintien	Rejet général	≤10 – 30 mg/Nm <sup>3</sup>	5 mg/Nm <sup>3</sup> (avec correction 19 % O <sub>2</sub> )	23.2
84	HCl	fours de fusion de la fonderie et fours de maintien	Rejet général	≤5 - 10 mg/Nm <sup>3</sup>	4 mg/Nm <sup>3</sup> (avec correction 19 % O <sub>2</sub> )	23.2
11	Hg	fours de fusion de la fonderie et fours de maintien	Rejet général	≤ 0,01 – 0,05 mg/Nm <sup>3</sup>	0,005 mg/Nm <sup>3</sup> pour la somme Cd+Hg+Tl (avec correction 19 % O <sub>2</sub> )	23.2

Pour ces paramètres, l'inspection des installations classées propose une mise à jour des VLE dans le projet d'APC joint au rapport :

- pour les poussières : 5 mg/Nm<sup>3</sup>,
- pour les COVT : 15 mg/Nm<sup>3</sup>,
- pour le HCl : 10 mg/Nm<sup>3</sup>,
- pour la somme Cd+Hg+Tl : 0,05 mg/Nm<sup>3</sup> pour le Hg, 0,1 mg/Nm<sup>3</sup> pour la somme Cd+Hg+Tl.

Pour les poussières, le mercure et la somme Cd+Hg+Tl, ce choix se justifie par le respect de ces VLE lors des derniers résultats d'analyse des rejets atmosphériques canalisés. La proposition de VLE pour les COVT a été définie en raison de la sensibilité du site avec l'environnement voisin et correspond aux valeurs mesurées lors des dernières analyses. L'exploitant n'utilisant pas de chlore dans son procédé d'affinage, l'inspection propose de s'aligner sur la fourchette haute de la NEA-MTD pour le HCl.

### 3.5. Complétude du dossier

Il ressort que l'exploitant a réalisé son dossier de réexamen dans les formes prévues par le guide pour la simplification du réexamen édité par la direction générale de la prévention des risques. En effet, s'y trouvent les éléments suivants :

- le périmètre IED et les conclusions MTD à considérer dans le réexamen,
- l'avis de l'exploitant sur la nécessité de revoir les conditions d'autorisation,
- un examen comparatif à l'ensemble des MTD applicables aux installations de l'établissement a été réalisé par l'exploitant,

- le dossier de demande de dérogation prévu par l'article R. 515-68 du code de l'environnement, le cas échéant,
- le rapport de base ou bien le justificatif de non remise du rapport de base, le cas échéant, prévu par le L. 515-30 du code de l'environnement.

Des compléments ont été demandés par courrier de l'inspection visé en objet, et transmis au préfet par courrier visé en objet sur la base de l'article R. 515-72 I et II.

#### **4. Modification des installations**

Le 18 décembre 2019, l'exploitant a transmis un dossier de porter-à-connaissance auprès du préfet de la Nièvre concernant les modifications suivantes qui sont prévues sur le site :

- la mise en place d'un auvent entre le hall de stockage et le bâtiment de production,
- la mise en place de 5 box de stockage pour la matière première, en lieu et place d'un stockage en vrac,
- l'installation en octobre 2019 d'une chaîne de coulée avec refroidisseur, par ventilation d'air, de ligne lingotière et conditionnement des lingots.

Ces modifications s'inscrivent dans le cadre des meilleures techniques disponibles mises en place par l'exploitant et permettent à l'exploitant d'améliorer la gestion de son site, de réduire les émissions atmosphériques diffuses, réduire les émissions d'odeurs ainsi que de diminuer les risques de pollution des sols et des eaux.

L'inspection des installations classées a pu constater, lors de l'inspection du 21 mai 2021, de la mise en place des 5 box de stockage de matière première et du système de refroidissement à l'air dans la nouvelle chaîne de coulée, et les effets bénéfiques amenés sur la propreté du site.

En outre, le sécheur de copeaux a été supprimé et l'ensemble des eaux pluviales rejoignent un point de rejet unique : le rejet R2 (suppression du point de rejet R3).

**L'arrêté d'autorisation du 1<sup>er</sup> août 2005 a besoin d'être modifié concernant les modifications apportées aux rejets des eaux et concernant la suppression du sécheur de copeaux.**

#### **5. Nuisances des installations sur le voisinage**

Le 5 février 2021, la DREAL a reçu une plainte des riverains concernant le bruit causé par les installations de la société DERICHEBOURG REFINAL INDUSTRIES à PRÉMERY.

Cette plainte est en cours d'instruction par l'UiD58/89 de la DREAL et l'exploitant doit mettre en place une surveillance des niveaux sonores selon un protocole à faire valider par l'inspection des installations classées.

Le comité de riverain a transmis une lettre au préfet de la Nièvre le 3 mars 2021 en se plaignant, en outre, d'émanations de poussières provenant du site.

Afin de vérifier que les installations de la société DERICHEBOURG REFINAL INDUSTRIES à PRÉMERY ne mettent pas en danger les intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement, l'inspection des installations classées propose dans le projet d'arrêté complémentaire que l'exploitant transmette au préfet un protocole de surveillance de la qualité de l'air ambiant autour du site. Cette surveillance complémentaire de la qualité de l'air ambiant autour du site sera mis en œuvre après validation du protocole par l'inspection des installations classées.

## 6. Consultations

L'article L. 515-29-I du code de l'environnement prévoit deux cas de figure rendant nécessaire la consultation du public et des communes concernées :

- l'exploitant demande une dérogation (vis-à-vis du respect des NEA-MTD) ;
- le réexamen a été déclenché à l'initiative de l'autorité administrative, en raison d'un impact environnemental avéré et important.

L'établissement n'est **pas concerné par ces situations**. Dès lors, il n'a pas été réalisé de consultation externe. En application de l'article R. 181-45 du code de l'environnement, considérant que le dossier de réexamen ne comporte pas de demande de dérogation, prévu par l'article R. 515-68-III relatif à la demande de dérogation vis-à-vis d'un niveau d'émission associé à une meilleure technique disponible (NEA-MTD) ; mais également que l'exploitant ne demande pas l'application d'une meilleure technique disponible alternative et que l'on ne se situe pas dans un cas du R. 515-70 III, il est proposé au préfet de ne pas solliciter l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

## 7. Conclusions et propositions de l'Inspection des installations classées

Au regard de l'examen du dossier de réexamen rendu par l'exploitant ainsi que de ses compléments, et étant donné que les meilleures techniques disponibles ne sont pas reprises dans un arrêté ministériel de prescription général, il y a lieu de proposer un arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires au titre de l'article R. 515-71 du code de l'environnement.

Nous proposons à Monsieur le Préfet :

- au moyen du projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport, de prescrire les meilleures techniques disponibles qui ne sont pas reprises dans un arrêté ministériel. La consultation du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST) est réglementairement requise seulement dans le cas prévu par l'article R.515-68-III relatif à la demande de dérogation vis-à-vis d'un niveau d'émission associé à une meilleure technique disponible (NEA-MTD). L'exploitant n'ayant formulé ni de demande de dérogation, ni de demande d'application d'une meilleure technique disponible alternative, la sollicitation de l'avis du CODERST sur ce projet de prescriptions complémentaires n'est pas attendue.

**Ce projet doit être transmis à l'exploitant afin qu'il puisse formuler ses observations conformément aux articles L. 121-1 et suivants du code des relations entre le public et l'administration.**

Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
Samir ZEGAOU Inspecteur de l'environnement attaché au Pôle Chronique, Éolien et Sites et sols pollués	Benoît BOURGUIGNON Le chargé de mission Prévention des pollutions atmosphériques, Service Prévention des Risques	Élodie MORCEL L'adjointe à la responsable de l'Unité Interdépartementale Nièvre/ Yonne
<b><i>Signé</i></b>  Date :  Visa :	<b><i>Signé</i></b>  Date :  Visa :	<b><i>Signé</i></b>  Date :  Visa :