

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
Avenue de Paris
62400 Béthune

Béthune, le 22/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 28/04/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

PedalPoint Igneo France

Plate-forme d'Isbergues
rue Roger Salengro
62330 Isbergues

Références : 0280-2026
Code AIOT : 0028200058

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 28/04/2026 dans l'établissement PedalPoint Igneo France implanté Plate-forme d'Isbergues rue Roger Salengro 62330 Isbergues. L'inspection a été annoncée le 27/04/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La présente visite d'inspection s'inscrit dans le cadre du plan des visites d'inspection de la DREAL Hauts-de-France au titre de l'année 2026 et vise à vérifier plus particulièrement les dispositions relatives aux voies de circulation et aux émissions diffuses et envols de poussières (conditions de stockage et de transfert, ...). Cette opération a également été menée dans tous les autres établissements constituant la plateforme industrielle d'Isbergues.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- PedalPoint Igneo France
- Plate-forme d'Isbergues rue Roger Salengro 62330 Isbergues
- Code AIOT : 0028200058
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

En 2014, la société IGNEO (ex-WEEE Metallica) a repris les activités de valorisation de métaux précieux de la société TERRANOVA, initialement autorisée en 2007 avec un démarrage des installations fin 2010, dans une partie des bâtiments libérés suite à la cessation d'activité de l'ancienne aciérie électrique implantée sur cette plateforme d'Isbergues. En novembre 2022, Korea Zinc, groupe industriel spécialisé dans la fabrication et la distribution de produits de métaux non ferreux, a acquis 100 % d'Ignéo Holdings. La société a changé de dénomination sociale le 05 juillet 2024 pour devenir PedalPoint Ignéo France.

Le process se caractérise par deux étapes essentielles :

1) la réception, le broyage, l'échantillonnage et l'analyse :

Les cartes électroniques plus ou moins broyées ou résidus de broyage de DEEE contenant de telles cartes sont réceptionnées dans des « big bags » ou des containers. Chaque arrivage est identifié pour assurer la traçabilité des produits tout le long du process. Les cartes sont livrées soit en vrac, soit broyées. Les cartes non broyées sont acheminées vers un broyeur. Les lots sont alors échantillonnés et analysés pour en connaître le contenu.

2) la pyrolyse des cartes pour l'élimination des résines et/ou plastiques :

Les cartes électroniques sont constituées à près de 50 % de résine armée de fibre de verre. Une opération de pyrolyse permet d'éliminer cette résine. Les gaz de combustion sont envoyés dans une post-combustion avec un échangeur de récupération d'énergie suivi d'une étape de traitement de ces derniers avec injection de plusieurs réactifs et passage dans un filtre à manches avant rejet. Les résidus de pyrolyse (concentrés de métaux produits contenant des métaux précieux) sont quant à eux récupérés pour être vendus dans des filières de valorisation aval tandis que les résidus d'épuration des fumées (réfiom) éliminées dans des filières dûment autorisées pour les déchets dangereux.

Les services partagés au niveau de la plateforme, supervisés par APERAM, concernent :

- le gardiennage 24h/24h,
- l'équipe de pompiers volontaires (système de quart et d'astreinte),
- les utilités (électricité, gaz, prélèvement et réseaux de distribution d'eau, chaudière et TAR).

Thèmes de l'inspection :

- Air

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas

un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Circulation / prévention des envols	Arrêté Préfectoral du 27/07/2007, article 16.2	Mise en demeure, respect de prescription	6 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
2	Stockage des matières;	Arrêté Préfectoral du 27/07/2007, article 16.3	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

La présente inspection vise à vérifier les prescriptions des articles 16.2 et 16.3 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 27 juillet 2007 relatives, respectivement, aux voies de circulation, aux émissions diffuses, aux envols de poussières et aux conditions de stockage et de transfert.

Au cours de cette inspection, il a été constaté :

- le passage du balai-poussoir, monté sur les fourches d'un chariot-élévateur, sur la voie macadamisée reliant les ateliers 1 et 2 et dans les ateliers eux-mêmes provoque le soulèvement des poussières et favorise leur envol. Les accotements de cette piste constitués de sols caillouteux présentent une importante épaisseur de poussières, notamment issues du balayage lui-même de la partie macadamisée.
 - la circulation des chariots élévateurs, même à vitesse réduite, sur le terrain initialement destiné à l'implantation du projet N+P Production donne lieu à des envols de poussières constatés lors de l'inspection.
 - il n'y a pas d'arrosage de cette piste, de ses accotements et du terrain concerné.
 - un document plan de circulation / protocole de sécurité existant en français et en anglais, a été présenté à l'Inspection ; il est remis aux chauffeurs contre signature au poste d'accueil sud.
 - lors des opérations de déchargement du vrac dans les ateliers 1 et 2, les portes rideaux restent ouvertes. L'exploitant indique que les dimensions des semi-remorques couvrent quasiment toute la surface de la porte et que la granulométrie des déchets entrants induit peu de poussières.
 - les livraisons des pulvérulents déchargés directement, pour la chaux Sorbacal, dans les silos fermés par tuyau par poussage à l'air ne devraient pas être à l'origine d'émissions de poussières. Le charbon actif est livré et stocké en big-bag dans l'atelier 1. Il est mis dans une trémie, par système perceur dans le fond du big-bag, pour son utilisation.
 - les poussières fines issues des filtres à manches de l'atelier 1 sont stockées en bigs-bags scellés.
- Une aspiration complète est présente sur la ligne de broyage MTB2 et le tri fer et aluminium (zone zig-zag), situés dans l'atelier 2. L'air aspiré passe ensuite dans un cyclo-filtre situé à l'extérieur de cet atelier. Les poussières récupérées aboutissent en point bas dans une trémie remplissant un big-bag.

Il est demandé à l'exploitant de :

1) faire évoluer ses méthodes de nettoyage en adoptant des procédés évitant les envols de poussières présentes au sol et les dépôts de poussières sur les accotements de la voie macadamisée reliant les ateliers 1 et 2.

A ce titre, il établira un plan de lutte contre les envols définissant :

- les travaux à mettre en œuvre pour modifier la nature des accotements de la voie macadamisée reliant les ateliers 1 et 2.
- les nouvelles méthodes de nettoyage, adaptées à la nature des poussières présentes et des lieux concernés.

La mise en œuvre de ce plan de lutte se fera dans un délai maximum de 6 mois. Un projet d'arrêté préfectoral de mise en demeure en ce sens est joint au présent rapport.

- 2) intégrer, sous 2 mois, les conditions météorologiques, en particulier les vitesses des vents et la pluviométrie lors des transferts entre les ateliers 1 et 2 et lors de la circulation des chariots élévateurs sur le terrain initialement destiné à l'implantation du projet N+P Production.
- 3) mener, sous 6 mois, une réflexion afin de faire évoluer les modalités des opérations de déchargement avec les portes rideaux fermées. En effet, actuellement, les portes rideaux restent ouvertes avec les poids lourds stationnés dans leur passage.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Circulation / prévention des envols

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 27/07/2007, article 16.2
Thème(s) : Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique.
Prescription contrôlée : L'exploitant prend toutes dispositions nécessaires pour prévenir les envols de poussières et matières diverses, notamment : • les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.) et convenablement nettoyées ; • les véhicules sortant de l'installation n'entraînent aucun dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela, des dispositions telles que le lavage des roues de véhicules sont prévues en cas de besoin ; • les convoyeurs aériens sont capotés lorsqu'ils ne sont pas situés à l'intérieur de bâtiments fermés ; • le transport de produits pulvérulents se fait par camions-citernes ou camions bâchés ; • les surfaces sont engazonnées, autant que c'est possible ; • des écrans de végétation sont prévus.
Constats : 1) La voie principale de la plate-forme longeant l'atelier 1 de PedalPoint Ignéo France est entretenue et nettoyée par la balayeuse de la société Onet mandatée par Aperam et fait partie du « grand tour » du programme de la balayeuse établi par Recyco, à raison d'un passage par jour. La voie entre les ateliers 1 et 2, perpendiculaire à la voie principale sus-mentionnée, est en macadam. Selon les déclarations de l'exploitant, après chaque transfert d'un lot en chargeuse de l'atelier 2 vers l'atelier 1, un passage du balai-poussoir monté sur les fourches d'un chariot-élévateur est effectué sur la voie macadamisée. Une balayeuse industrielle auto-portée fonctionnant sur batteries est présente en atelier 1. 2) Il n'y a pas d'installation de lavage des roues et des véhicules sortants. 3) Il n'y a pas de convoyeurs aériens extérieurs aux bâtiments. 4) L'emprise actuelle de l'établissement ne comporte pas de surface engazonnée. Il existe uniquement une ligne d'arbustes entre l'atelier 2 et le terrain initialement destiné à l'implantation

du projet N+P Production.

5) Les matières entrantes sont broyées au calibre 30 mm dans l'atelier 2 et conditionnées en bigs-bags lorsqu'elles font l'objet d'un envoi direct sans traitement « pyrolyse » ou entreposées en vrac pour « pyrolyse » uniquement. Dans l'atelier 1, un broyage au calibre 20 mm est effectué en vue de la réalisation du mix alimentant le four à pyrolyse.

Les bigs-bags sont déplacés par chariot-élévateur. Le vrac est déplacé par chargeuse à godet de l'atelier 2 vers l'atelier 1 par la voie macadamisée sus-mentionnée.

Au niveau des trémies d'alimentation du broyeur MTB1 et de la pyrolyse, un système « Dry fog » (brouillard sec) est mis en place.

L'exploitant a précisé que, dans le cas de reprise de matière stockée longtemps en attente de passage en mix, un arrosage préalable du box est réalisé avant son utilisation.

Les concentrés de métaux issus de la pyrolyse sont stockés en bigs-bags fermés.

6) L'arrivée des poids lourds (en approvisionnement ou en expédition) se fait via le poste d'accueil sud, équipé d'un pont-basculé, commun pour tous les industriels de la plateforme.

Toutes les semaines, PedalPoint fournit un planning des réceptions et expéditions au poste d'accueil sud. Si un camion non prévu se présente, le gardien contacte le service logistique pour obtenir la permission d'entrer. Ensuite, le poids lourd se stationne sur un emplacement dédié à proximité du bungalow « logistique » afin de se faire identifier.

En cas de réception, le déchargement se fait en atelier 1 ou 2 ; emplacement matérialisé d'une croix rouge sur le plan de circulation. Les bigs-bags arrivent en semi-remorque « tautliner » (fourgon à bâches latérales coulissantes). Des semi-remorques à fond mouvant viennent livrer du vrac ou des bigs-bags. Aucune livraison n'a lieu en bennes basculantes classiques selon l'exploitant.

Le vrac est déchargé dans les ateliers 1 et 2 dans le box dédié ou dans l'année puis repositionné en box par la chargeuse à godet. Durant cette opération de déchargement, les portes rideaux restent ouvertes. L'exploitant indique que les dimensions des semi-remorques couvrent quasiment toute la surface de la porte et que la granulométrie des déchets entrants induit peu de poussières.

Pour les expéditions (emplacement matérialisé d'une croix violette sur le plan de circulation), le chargement se fait en bigs-bags fermés dans des conteneurs maritimes 40 pieds (soit 12 m). Les produits partent de façon générale pour la Corée ou le Japon.

7) Un document comportant, d'un côté, un plan de circulation indiquant la position du bungalow « logistique » et, de l'autre côté, les consignes de circulation sur le site et dans les halles de stockage ainsi que l'identité du transporteur, les caractéristiques du poids lourd et la certification d'avoir pris connaissance de ce protocole avec signature du chauffeur est délivré au poste d'accueil sud. Cet imprimé est écrit soit en français, soit en anglais.

8) Il n'y a pas d'intégration des conditions météorologiques lors des transferts entre les ateliers 1 et 2, ni lors de la circulation des chariots élévateurs sur le terrain initialement destiné à l'implantation du projet N+P Production. La prise en compte des conditions de vents, en particulier leur vitesse, et de la pluviométrie nous apparaît nécessaire lors de ces transferts.

Sur le terrain :

Le passage du balai-poussoir sur la voie macadamisée reliant les ateliers 1 et 2 et dans les ateliers eux-mêmes provoque le soulèvement des poussières et favorise leur envol. Les accotements de cette piste constitués de sols caillouteux présentent une importante épaisseur de poussières, notamment issues du balayage lui-même de la partie macadamisée.

La circulation des chariots élévateurs, même à vitesse réduite, sur le terrain initialement destiné à l'implantation du projet N+P Production donne lieu à des envols de poussières constatés lors de l'inspection. Ce terrain utilisé actuellement pour le stockage de bigs-bags de déchets entrants non broyés comporte un sol recouvert d'un mélange de cailloux et de poussières fines. L'évacuation des bigs-bags situés en extérieur fait l'objet d'une proposition d'arrêté préfectoral de mise en demeure, non signé à la date du 13 mai 2026 (cf notre rapport du 18 mars 2026). Le revêtement n'est pas adapté.

Il n'y a pas d'arrosage de cette piste, de ses accotements et du terrain concerné.

Le passage du balai-poussoir dans les ateliers donne également lieu à des envols.

Une vérification au bureau d'accueil sud (entrée des poids lourds) a permis de constater que les imprimés écrits sous les deux versions (soit en français, soit en anglais) combinant le plan de circulation et les consignes de sécurité étaient bien présents. Durant notre présence, aucun poids lourd venant livrer PedalPoint ne s'est présenté.

Aucune opération de déchargement n'avait lieu.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant doit faire évoluer ses méthodes de nettoyage en adoptant des procédés évitant les envols de poussières présentes au sol et les dépôts de poussières sur les accotements de la voie macadamisée reliant les ateliers 1 et 2.

A ce titre, il établira un plan de lutte contre les envols définissant :

- les travaux à mettre en œuvre pour modifier la nature des accotements de la voie macadamisée reliant les ateliers 1 et 2.
- les nouvelles méthodes de nettoyage, adaptées à la nature des poussières présentes et des lieux concernés.

La mise en œuvre de ce plan de lutte se fera dans un délai maximum de 6 mois. Un projet d'arrêté préfectoral de mise en demeure en ce sens est joint au présent rapport.

L'exploitant doit intégrer, sous 2 mois, les conditions météorologiques, en particulier les vitesses des vents et la pluviométrie lors des transferts entre les ateliers 1 et 2 et lors de la circulation des chariots élévateurs sur le terrain initialement destiné à l'implantation du projet N+P Production.

L'exploitant doit mener, sous 6 mois, une réflexion afin de faire évoluer les modalités des opérations de déchargement avec les portes rideaux fermées. En effet, actuellement, les portes rideaux restent ouvertes avec les poids lourds stationnés dans leur passage.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription

N° 2 : Stockage des matières;

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 27/07/2007, article 16.3

Thème(s) : Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

Prescription contrôlée :

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté.

Les produits conditionnés en emballages fermés, sacs ou big bag, sont stockés exclusivement sur une aire imperméable reliée au bassin de confinement des eaux. L'exploitant met en œuvre les contrôles et la surveillance nécessaires pour s'assurer de l'intégrité des emballages. La détection d'un emballage détérioré doit entraîner immédiatement sa mise sous abri.

Le déchargement et le transfert des produits en sacs ou en big bag vers leur lieu de stockage doivent être réalisés dès leur réception.

Constats :

Les produits pulvérulents sont stockés et acheminés de la façon suivante :

- la chaux Sorbacal est livrée en citernes dédiées « pulvé » et déchargée directement en silos fermés dans l'atelier 1 par tuyau par poussage à l'air.
- le charbon actif est livré et stocké en big-bag dans l'atelier 1. Il est mis dans une trémie, par système perceur dans le fond du big-bag, pour son utilisation.

Par ailleurs, les poussières fines issues des filtres à manches de l'atelier 1 sont stockées en big-bags scellés.

Une aspiration complète est présente sur la ligne de broyage MTB2 et le tri fer et aluminium (zone zig-zag), situés dans l'atelier 2. L'air aspiré passe ensuite dans un cyclo-filtre situé à l'extérieur de cet atelier. Les poussières récupérées aboutissent en point bas dans une trémie remplissant un big-bag.

Type de suites proposées : Sans suite