DOSSIER DE REEXAMEN au titre de la Directive IED

Rubrique Principale 3670

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE

SITE 1 – 55 800 CONTRISSON

Contact sur site : Mme Delphine BODET

Agence SOCOTEC ALSACE

SOCOTEC Environnement
5 allées Cérès – CS 37018
67037 - STRASBOURG
Tél. : 03.88.56.88.11

Affaire suivie par : Mme LACNER Vanessa
Version 1– Février 2025

Sommaire

1. CONTEXTE 11
2. PRESENTATION DU SITE 12
2.1 Identification de l'exploitant 12
2.2 Situation administrative du site 12
2.3 Certifications 16
2.4 Localisation du site 16
2.5 Présentation de la société ARCELORMITTAL Construction France 18
2.5.1 Description des activités et installations 18
2.5.1.1 Approvisionnement de matières premières 20
2.5.1.2 Décapage des bobines laminées à chaud 20
2.5.1.3 Le laminage à froid (LAF) 23
2.5.1.4 Galvanisation 23
2.5.1.5 Le prélaquage – mise en peinture 27
2.5.1.6 Stockage des produits finis avant expédition 29
2.5.2 Les stockages 29
2.5.2.1 Les matières premières liquides 29
2.5.2.2 Les matières premières liquides conditionnées en fûts 30
2.5.3 Volumes d'activités 31
2.5.4 Utilités 31
2.5.4.1 Energie électrique 31
2.5.4.2 Alimentation en gaz 31
2.5.4.3 Le fioul domestique 32
2.5.4.4 Alimentation en eau 32
2.5.5 Installations annexes 32
2.5.5.1 Installations de combustion 32
2.5.5.2 Tours aéroréfrigérantes 33
2.5.5.3 Installations de compression 33
2.5.6 Installations de traitement des rejets atmosphériques 34
2.5.6.1 Traitement des vapeurs acides – ligne de décapage 34
2.5.6.2 Traitement des brouillards d'huile – LAF 34
2.5.6.3 Traitement des COV 34

2.5.7 Installations de traitement des effluents aqueux 35
3. DEFINITION DU PERIMETRE IED 36
3.1 Rappel réglementaire 36
3.2 Positionnement du site 36
3.2.1 Classement du site au titre des rubriques IED 36
3.2.2 Activités et installations connexes liées à l'IED 37
3.2.2.1 BREF principal STS 37
3.2.2.2 Autres BREFs sectoriels 40
3.2.3 Activités non concernées par l'IED 40
3.2.3.1 Activités tertiaires 40
3.2.3.2 Ateliers annexes non liés à l'IED 40
3.3 Documents de référence (identification des brefs applicables) 41
3.3.1 Rappel réglementaire 41
3.3.2 Positionnement du site 44
4. SUIVI DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES 45
4.1 Description des rejets atmosphériques 45
4.1.1 Points de rejets 45
4.1.1.1 Emissions atmosphériques canalisées 45
4.1.1.2 Emissions atmosphériques diffuses 46
4.1.1.3 Autres sources – extraction des bains de traitement de surface 47
4.1.2 Programme de surveillance 47
4.1.2.1 Surveillance des COV 47
4.1.2.2 Chaudière – ligne de décapage 47
4.1.2.3 Laveur de buées – ligne de décapage 48
4.1.2.4 Fours de recuit – Lignes 1 et 2 49
4.1.2.5 Incinérateurs – Lignes 1 et 2 50
4.2 Résultats des campagnes de surveillance 51
4.2.1 Chaudière – ligne de décapage 51
4.2.2 Laveur de buées – ligne de décapage 51
4.2.3 Fours de recuit – Lignes 1 et 2 52
4.2.4 Incinérateurs – Lignes 1 et 2 55
5. CONSOMMATION DE LA RESSOURCE EN EAU ET SUIVI DES EFFLUENTS AQUEUX 59
5.1 Alimentation en eau 59
5.1.1 Eau potable 59
5.1.2 Eau de forage 59

5.1.3 Consommation en eau 59
5.2 Effluents aqueux 61
5.2.1 Nature des effluents 61
5.2.2 Identification des points de rejet 61
5.2.3 Gestion des eaux sur le site 62
5.2.3.1 Eaux usées domestiques 62
5.2.3.2 Eaux pluviales 62
5.2.3.3 Eaux résiduaires industrielles 63
5.2.3.4 Eaux de refroidissement 63
5.2.3.5 Rejets des osmoseurs 63
5.2.4 Programme de surveillance – Valeurs Limites d'Emissions 63
5.2.4.1 Eaux pluviales 63
5.2.4.2 Eaux industrielles résiduaires 64
5.2.5 Résultats de l'autosurveillance 65
5.2.5.1 Eaux pluviales 65
5.2.5.2 Eaux industrielles résiduaires 72
6. SITUATION DU SITE PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES 78
6.1 BREF STS 78
6.1.1 Présentation du BREF STS 78
6.1.2 Rappel du contexte 78
6.1.3 Périmètre d'application 78
6.1.4 Synthèse de l'évaluation et des performances du site 78
6.1.4.1 Conclusion de la comparaison aux MTD du BREF STS 78
6.1.4.2 Rejets atmosphériques 82
6.1.4.3 Ressource en eau et rejets aqueux 88
6.1.4.4 Performance énergétique 96
6.1.5 Conclusion sur le BREF STS 97
6.2 BREF FMP - Emissions industrielles, dans les industries de transformation des métaux ferreux 97
6.2.1 Présentation du BREF FMP 97
6.2.2 Justification concernant les MTD considérées non applicables 98
6.2.3 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF FMP 99
Bilan 2024 : 128
6.2.4 Conclusions 158
6.3 BREF STM – Traitement de surface des métaux et matières plastiques 159

6.3.1 Présentation du BREF STM 159
6.3.2 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF STM 159
6.3.3 Conclusions 193
6.4 BREF ENE - Efficacité énergétique 194
6.4.1 Présentation du BREF ENE 194
6.4.2 Justification concernant les MTD considérées non applicables 194
6.4.3 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF ENE 194
6.4.4 Conclusions sur le BREF ENE 208
6.5 BREF ESB – émissions dues aux stockages 208
6.5.1 Présentation du BREF ESB 208
6.5.2 Justification concernant les MTD considérées non applicables 208
6.5.2.1 MTD pour le stockage des liquides et gaz liquéfiés 208
6.5.2.2 MTD pour le stockage des solides 210
6.5.3 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF ESB 210
6.5.4 Conclusions sur le BREF ESB 229
6.6 MTD ICS - Systèmes de refroidissement industriels 230
6.6.1 Présentation du BREF ICS 230
6.6.2 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF ICS 230
6.6.3 Conclusions sur le BREF ICS 240
7. MISE EN CONFORMITE DU SITE 241
7.1 MTD à mettre en place sur site 241
7.2 Synthèse concernant les NEA-MTD et les NPEA-MTD 249
7.3 Cas des installations non couvertes ou partiellement couvertes par les MTD 249
7.3.1 Rejets atmosphériques 250
7.3.1.1 Valeurs Limites d'Emissions 250
7.3.1.2 Validation du caractère MTD de la technique mise en œuvre 250
7.3.2 Rejets aqueux 251
7.4 Plan d'actions pour la mise en conformité du site 251
7.5 Demande de dérogation 251
7.6 Demande de mise en œuvre de technique alternative 251
8. AVIS DE L'EXPLOITANT SUR LA NECESSITE D'ACTUALISER LES PRESCRIPTIONS DES ARRETES PREFECTORAUX REGISSANT LE SITE EN APPLICATION DU III DE L'ARTICLE R.515-70 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT 252
8.1 Arrêtés préfectoraux de référence 252
8.2 Analyse des critères 252
9. CONCLUSION 253

10. ANNEXES.....255

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : Situation administrative du site au titre de la réglementation ICPE 16
Tableau 2 : Stockage des produits liquides vrac 30
Tableau 3 : Stockage des produits liquides conditionnés en fûts 30
Tableau 4 : Evolution de la production – période 2018-2024 31
Tableau 5 : Installations de combustion présentes sur le site 1 33
Tableau 6 : Caractéristiques des tours aéroréfrigérantes 33
Tableau 7 : Caractéristiques des installations de compression 34
Tableau 8 : Positionnement du site au titre des rubriques IED 37
Tableau 9 : Liste des BREFs applicables au site 43
Tableau 10 : Positionnement des installations du site par rapport aux BREFs 44
Tableau 11 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie de chaudière vapeur – Arrêté Préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 48
Tableau 12 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie du laveur de buées – Arrêté Préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 48
Tableau 13 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie des fours de recuit 49
Tableau 14 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie des incinérateurs – Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 50
Tableau 15 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie des incinérateurs – Arrêté du 02 février 1998 50
Tableau 16 : Résultats des campagnes annuelles en sortie de la chaudière vapeur – ligne de décapage 51
Tableau 17 : Résultats des campagnes annuelles en sortie du laveur de buées 52
Tableau 18 : Résultats des campagnes annuelles en sortie des fours de recuit L1 53
Tableau 19 : Résultats des campagnes annuelles en sortie des fours de recuit L2 55
Tableau 20 : Résultats des campagnes annuelles en sortie de l'incinérateur L1 – période 2021-2023 56
Tableau 21 : Résultats des campagnes annuelles en sortie de l'incinérateur L2 – période 2021-2023 57
Tableau 22 : Consommation annuelle d'eau potable et d'eau de forage – période 2021-2024 60
Tableau 23 : Identification des points de rejets des effluents aqueux 61
Tableau 24 : Valeurs Limites d'Emissions fixées pour les eaux industrielles – Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 65
Tableau 25 : Fréquence de suivi des eaux industrielles - Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 . 65
Tableau 26 : Résultats des campagnes trimestrielles réalisées sur les eaux pluviales – Mare d'infiltration (période 2021-2023) 68
Tableau 27 : Résultats des campagnes trimestrielles réalisées sur les eaux pluviales – Contre-fossé (période 2021-2023) 71
Tableau 28 : Synthèses des moyennes mensuelles des concentrations et flux journaliers mesurés en sortie de STEP 74

Tableau 29 : Résultats des campagnes trimestrielles réalisées sur les eaux industrielles résiduaires (période 2021-2023) 77
Tableau 30 : Fréquence de surveillance des rejets atmosphériques – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 11 83
Tableau 31 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions diffuses de COV résultant du laquage en continu 84
Tableau 32 : Evolution des émissions diffuses de COV – période 2020-2023 85
Tableau 33 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu 85
Tableau 34 : Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu (Tableau 15 du BREF STS) 86
Tableau 35 : Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de NO_X dans les gaz résiduaires et niveau indicatif d'émission pour les émissions de CO dans les gaz résiduaires résultant du traitement thermique des effluents gazeux 87
Tableau 36 : Fréquence de surveillance des rejets aqueux – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 12 90
Tableau 37 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau – MTD 20 92
Tableau 38 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice - MTD 21 94
Tableau 39 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie – MTD 19 97
Tableau 40 : Fréquence de surveillance des rejets atmosphériques – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 7 115
Tableau 41 : Fréquence de surveillance des rejets aqueux – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 8 120
Tableau 42 : Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie du chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue (tableau 1.3) 124
Tableau 43 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau (tableau 1.6) 130
Tableau 44 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières dues au chauffage de la matière entrante (tableau 1.7) 132
Tableau 45 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de SO_2 dues au chauffage de la matière entrante (tableau 1.8) 133
Tableau 46 : Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors de la galvanisation continue (Tableau 1.12) 136
Tableau 47 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl, de HF et de SO_X dues au décapage lors du laminage à chaud, du laminage à froid et de la galvanisation continue (Tableau 1.14) 139

Tableau 48 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice (tableau 1.20) 144
Tableau 49 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage (tableau 1.24) 152
Tableau 50 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de nickel et de plomb dues au débobinage, au prédécalaminage mécanique, au planage et au soudage (tableau 1.25) 155
Tableau 51 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage (tableau 1.26) 157
Tableau 52 : Synthèse des MTD à mettre en place sur le site 248
Tableau 53 : Arrêtés préfectoraux du site 252

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : Localisation du site (source : géoportail) 17
Figure 2 : Vue aérienne du site 1et de ses abords (source : géoportail) 17
Figure 3 : Schéma de principe – Procédé de transformation des tôles d'acier laminées à chaud 19
Figure 4 : Schéma de principe – ligne de décapage 21
Figure 5 : Schéma de principe du procédé de rinçage lors opérations de décapage des bobines 22
Figure 6 : Schéma de principe de ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne 1) 24
Figure 7 : Schéma de principe de la ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne n°2) 25
Figure 8 : localisation des émissaires atmosphériques 46
Figure 9 : Plan de localisation des émissaires – rejets aqueux site 1 62

1. CONTEXTE

La société ARCELORMITTAL Construction France (AMCF) exploite une usine de production de tôles prélaquées située à Contrisson, sur son site 1.

Cette activité est régie par la Directive européenne IED et classée sous les rubriques suivantes :

- n°3670 – Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, avec une capacité de consommation totale de solvants organiques de 3 800 tonnes par an ;
- n°3260 - Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique, avec un volume total des cuves de traitement de 104,5 m^3 ;
- n°3230 – Transformation de métaux ferreux, avec une capacité de traitement de 420 000 tonnes/an.

Parmi ces trois activités visées par l'annexe I de la directive IED, la rubrique n°3670 a été retenue comme rubrique principale.

A ce titre, la société AMCF est soumise aux exigences du BREF STS relatif au traitement de surface utilisant des solvants.

Les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) du BREF STS ont été publiées au journal officiel de l'Union Européenne au Journal Officiel de l'Union Européenne le 09 décembre 2020.

A compter de cette date de publication et conformément à l'article R515-71 du Code de l'Environnement, l'exploitant est tenu, dans un délai de 12 mois, de soumettre un dossier de réexamen. Ce dossier doit contenir une comparaison entre son installation et les MTD ainsi que les NEA-MTD associés aux MTD mentionnés dans les conclusions du BREF.

L'exploitant doit également se positionner sur la nécessité d'actualiser les prescriptions de son arrêté préfectoral d'autorisation sur les trois points suivants (points listés au III de l'article R. 515-70 du Code de l'environnement) :

- La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission ;
- La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques ;
- Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée.

La finalité du dossier de réexamen (art. R. 515-70 à 73 du Code de l'Environnement) est de « permettre à l'autorité compétente de fixer des valeurs limites d'émission garantissant que les émissions, dans des conditions d'exploitation normales, n'excèdent pas les niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) telles que décrites dans les décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) ».

Le présent document constitue le dossier de réexamen de l'établissement AMCF – site 1, situé à Contrisson.

2. PRESENTATION DU SITE

2.1 Identification de l'exploitant

Raison sociale

ARCELORMITTAL Construction France

Adresse du siège social

Zone Industrielle – site 1
55800 CONTRISSON

Adresse du site objet du présent dossier

Zone Industrielle – site 1
55800 CONTRISSON

Forme juridique

Société par actions simplifiées

Numéro d'inscription

Numéro SIRET : 485 720 627 00077
Code APE : 2561Z – Traitement et revêtement des métaux

Signataire de la demande

Nom : M. Pascal Magain
Agissant en qualité de : CEO France, Benelux, UK

Personne chargée du suivi du dossier

Identité : Mme Delphine BODET
Agissant en qualité de : Responsable Environnement & Coordination Certification QSSEE
Coordonnées : T : 06 12 59 89 32 – delphine.rousseaux@arcelormittal.com

2.2 Situation administrative du site

Le site 1 AMCF est autorisé à exploiter les installations classées présentes sur le site par :

- Arrêté Préfectoral n°2003-661 du 4 avril 2003,
- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploitation n°2003-3118 du 11 décembre 2003,
- Arrêté Préfectoral complémentaire n°2005- 1459 du 24 juin 2005,
- Arrêté préfectoral complémentaire n°2024-44 du 09 janvier 2024.

La situation administrative du site au titre des ICPE est rappelée dans le tableau ci-dessous :

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
3670-2	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique. 2 - Supérieure à 200 tonnes par an pour les autres installations que celles classées au titre du 1.	<u>Pré-laquage :</u> 17,6 t/j sur 220 jours **soit 3 800 tonnes/an**	A (R = 3)
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes(1). *(1) le classement des installations au titre de la rubrique 3260 exclut leur classement en 2565, en application du décret n°2019-292 du 9 avril 2019*	Dégraissage : 18,8 m^3 Passivation : 2 m^3 Ts ligne 1 : 5 m^3 TS ligne 2 : 5 m^3 Décapage bobines LAC : 49 m^3 Rinçage traitement de surface : 16 m^3 Rinçage décapage : 8,7 m^3 **Volume total : 104,5 m^3**	A (R = 3)
3230-c	Transformation des métaux ferreux : Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	Lignes de traitement (galvanisation) **Capacité maximale de production :** L1 + L2 : 51 tonnes/heure soit 420 000 tonnes/an	A (R = 3)
2567-1a	Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par un procédé autre que chimique ou électrolytique. 1. Procédés par immersion dans métal fondu, le volume des cuves étant supérieur à 1000 l.	Galvanisation - Volume des bains : Ligne 1 : 19 410 litres Ligne 2 : 18 730 litres **Volume total : 38 m^3**	A (R = 1)
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1 000 kW.	Skin pass : - Ligne 1 : 450 kW - Ligne 2 : 500 kW - Laminage à froid : 9 985 kW **Puissance totale installée : 10 935 kW**	E

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
2565-2a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, *à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.* 2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 1500 litres.	Dégraissage : 18,8 m^3 Passivation : 2 m^3 TS ligne 1 : 5 m^3 TS ligne 2 : 5 m^3 Décapage bobines LAC : 49 m^3 Rinçage traitement de surface : 16 m^3 Rinçage décapage : 8,7 m^3 **Volume total : 104,5 m^3**	E
2940-2a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant supérieure à 100 kg/ j.	Pré-laquage : **Quantité maximale de produits mis en œuvre :** 17,6 tonnes/jour	E
2921-1a	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère. 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW.	Salle d'eau : 1 TA : 6 000 kW Atelier GALVA 1 1 TAR de 720 kW Atelier Peinture 2 TARs (GEA) : 2 x 2525 kW 1 TAR (EVAPCO) de 2 450 kW **Puissance maximale : 14 220 kW**	E
4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t.	**Quantité maximale stockée** : 190,2 tonnes	E
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages.	-	DC

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
2910-A2	Installations de combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion est supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.	**Puissance maximale** : 13,2 MW	DC
4130-2b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.	**Quantité maximale stockée** : 4,76 tonnes	D
4715-2	Hydrogène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t.	**Quantité maximale stockée** : 612 kg	D
4718	Propane La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 6 t.	**Quantité maximale stockée** < 1 tonne	Non classé
4719	Acétylène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 250 kg.	**Quantité maximale stockée** < 150 kg	Non classé
4725	Oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2 tonnes	**Quantité maximale stockée** < 1 tonne	Non classé

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
4734-2	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. Pour les autres stockages, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations est inférieure à 50 tonnes au total.	**Quantité maximale stockée (fioul) :** 5 tonnes	Non classé

Tableau 1 : Situation administrative du site au titre de la réglementation ICPE

2.3 Certifications

Le site est certifié ISO 14001 (Management Environnemental) depuis 2002. Son Système de Management Environnemental est conforme aux exigences de la norme dans sa version 2015.

Ainsi, le site dispose déjà d'un système de management environnemental répondant aux prescriptions de la MTD 1 des BREFs STS, FMP et STM.

En outre, le site est également certifié ISO 50001, attestant la mise en place d'un système de management de l'énergie conforme aux exigences de la MTD 1 du BREF ENE.

2.4 Localisation du site

L'usine AMCF, site 1, est implantée dans une zone industrielle à l'Est de la commune de Contrisson, département de la Meuse (55) à 17 km de la ville de Bar-Le-Duc, 36 km de Vitry-Le-François et 25 km de Saint-Dizier.

Elle est située en zone semi-rurale entre les bourgs de Contrisson et de Revigny-Sur-Ornain dont les centres sont situés respectivement à 1 km et 2 km de l'usine.

Le terrain occupé par le site a une altitude moyenne de 138 m NGF.

L'extrait de la carte IGN ci-dessous permet d'illustrer l'implantation de celui-ci dans son environnement.

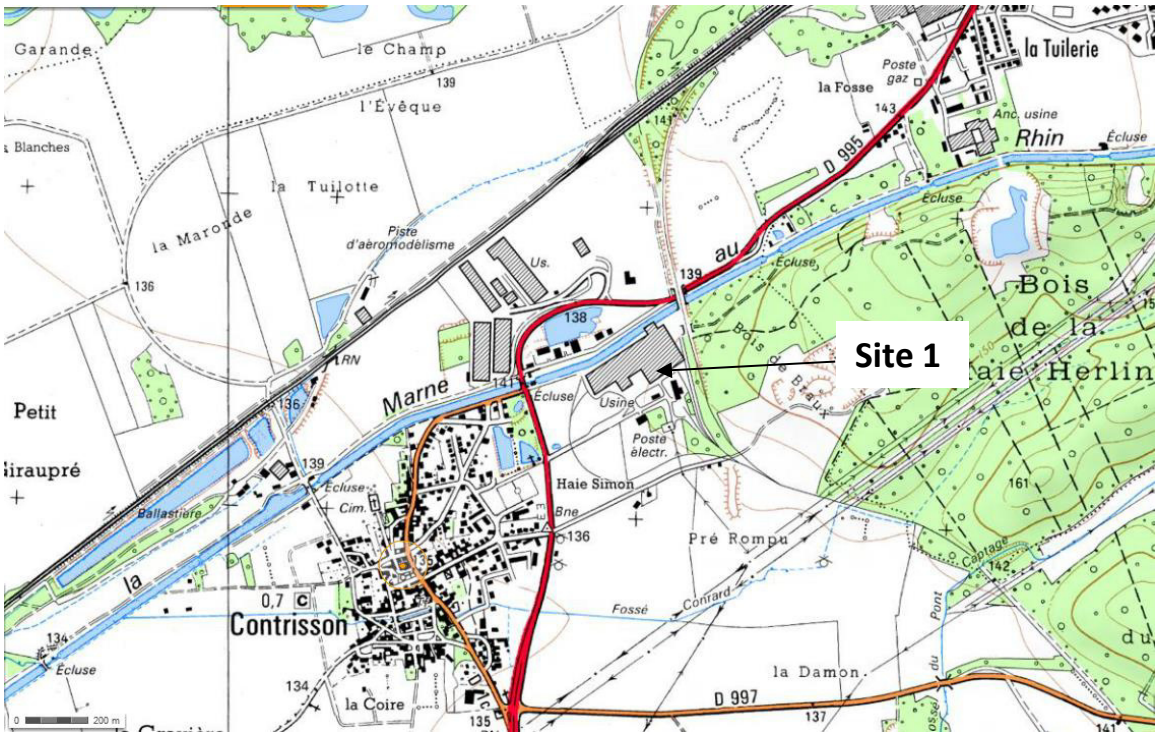


Figure 1 : Localisation du site (source : géoportail)



Figure 2 : Vue aérienne du site 1 et de ses abords (source : géoportail)

2.5 Présentation de la société ARCELORMITTAL Construction France

2.5.1 Description des activités et installations

Le site est spécialisé dans la fabrication des tôles décapées laminées, galvanisées et pré-laquées en continu.

Les différentes phases de fabrication sont :

- Stockage de bobines laminées à chaud
- Décapage à l'acide chlorhydrique
- Laminage à froid (LAF)
- Galvanisation comprenant les phases suivantes :
    - Traitement Thermique : recuit des tôles laminées dans un four puis refroidissement,
    - Galvanisation par plongée dans un bain de galvanisation (alliage Zinc, Alu et magnésium) "OPTIGAL"
    - Finition
- Pré laquage / mise en peinture comprenant les phases :
    - Traitement de surface : dégraissage et rinçage,
    - Mise en peinture,
    - Séchage : cuisson par induction.

Les lignes 1 et 2 fonctionnent de manière similaire. Cependant elles se distinguent principalement d'une part, par le format des produits traités, et d'autre part, par le procédé de dégraissage utilisé en amont du recuit :

- Taille des produits : la ligne 1 est dédiée aux grands formats, tandis que la ligne 2 est destinée aux petits formats.
- Procédé de dégraissage : la ligne 1 utilise un dégraissage thermique, la ligne 2 utilise sur un dégraissage chimique.

Les produits sortants du site sont sous forme de bobines. Elles seront ensuite transformées par les autres établissements de la société AMCF.

Le schéma des différentes phases de l'activité de production du site est le suivant :

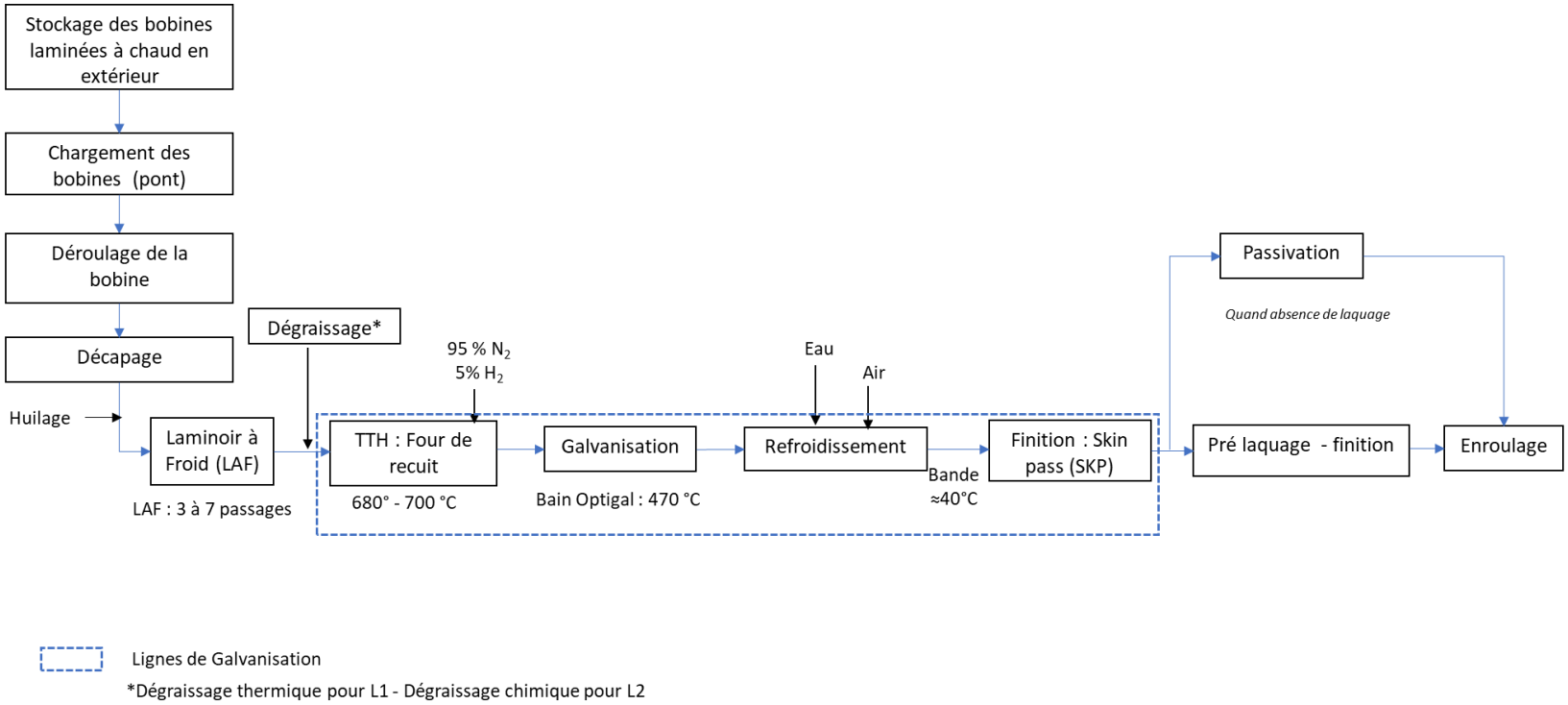


Figure 3 : Schéma de principe – Procédé de transformation des tôles d'acier laminées à chaud

2.5.1.1 Approvisionnement de matières premières

L'ensemble des approvisionnements en matières premières de la société AMCF est effectué par voie routière, à l'exception des bobines d'acier brut, dont 95 % sont acheminées par train.

2.5.1.2 Décapage des bobines laminées à chaud

L'atelier décapage constitue la première étape du processus de fabrication.

Elle consiste à nettoyer la surface de la tôle avec de l'acide chlorhydrique afin d'éliminer toutes les impuretés.

L'installation comprend plusieurs opérations de traitement :

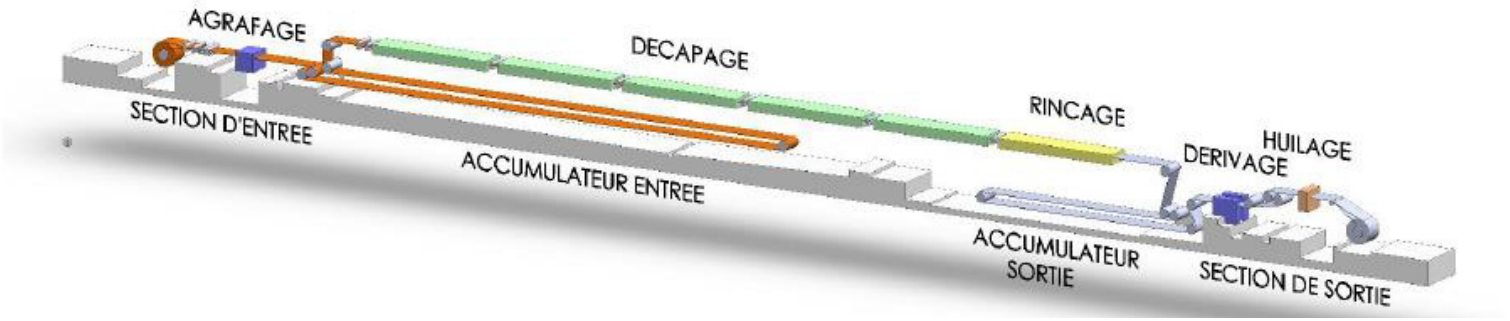
- le décapage,
- le rinçage,
- l'huilage de la bande.

2.5.1.2.1 Le Décapage

Le décapage a pour objectif d'éliminer la calamine et les autres oxydes présents à la surface de l'acier. Ce processus est effectué dans une solution d'acide chlorhydrique à 32 %, dilué à 50 %, à température ambiante. Un inhibiteur est ajouté pour protéger l'acier une fois débarrassé de ses oxydes, évitant ainsi toute corrosion.

Les bobines d'acier sont déroulées et passent successivement dans cinq bacs contenant de l'acide chlorhydrique dilué, chacun ayant une capacité de 2,83 m^3. Ces bacs sont alimentés par trois cuves de 16 m^3 chacune.

Le décapage se fait par trempage, et le procédé fonctionne en circuit fermé.



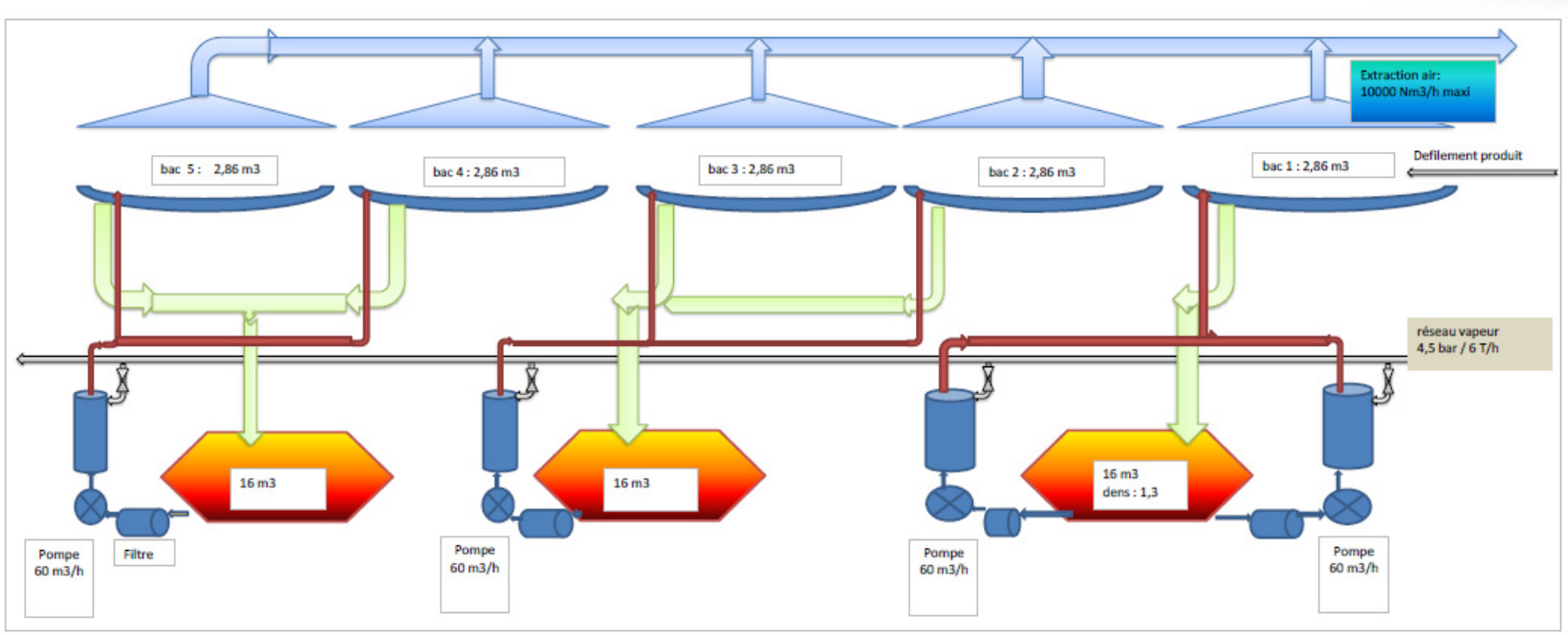


Figure 4 : Schéma de principe – ligne de décapage

2.5.1.2.2 Le rinçage

Après la phase de décapage, une opération unique de rinçage est réalisée à l'eau osmosée.

Cette opération a pour objectif de laver les pièces des sels de fer et des traces d'acide.

Le rinçage est un rinçage en cascade quintuple afin de réduire la consommation d'eau, selon le schéma ci-après. Une bâche d'eau osmosée de 5 m³ alimente la cuve C5 en eau propre chauffée, qui déborde ensuite dans la cuve C4, et ainsi de suite jusqu'à la cuve finale de 1,5 m³. L'appoint d'eau est réalisé en permanence sur la cuve C5.
Un suivi qualité est effectué sur la cuve C5, avec des mesures des paramètres suivants : pH, conductivité et température (entre 60°C et 70°C).

Débit du rinçage : environ 4 m³/h.

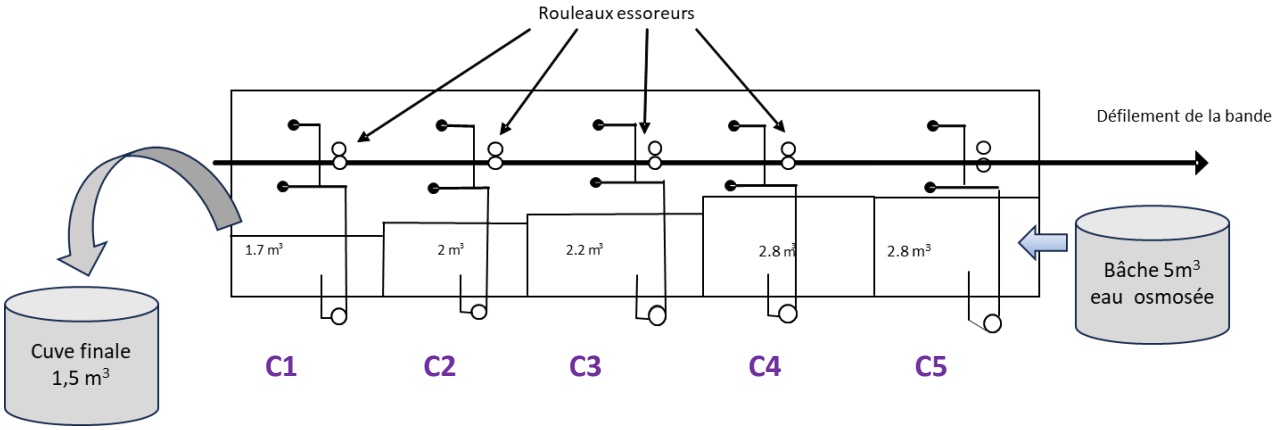


Figure 5 : Schéma de principe du procédé de rinçage lors opérations de décapage des bobines

Les effluents générés sur la ligne de décapage sont collectés dans une cuve de 1,5 m³, puis utilisés pour la dilution ou l'appoint des bains, ou bien évacués vers une fosse de rejet de 25 m³, laquelle est raccordée à la STEP (Station de traitement des eaux physico-chimique) interne. Lorsque le volume d'eau dans cette fosse atteint 4 m³, une pompe se déclenche automatiquement pour envoyer les effluents vers la station.

2.5.1.2.3 Huilage de la tôle

En bout de ligne, la tôle est huilée par procédé hydrostatique, une technique qui consiste à appliquer une fine couche d'huile sur la tôle d'acier en utilisant la pression hydrostatique. Ce procédé permet une distribution uniforme de l'huile sur toute la surface de la tôle.
L'huile déposée représente environ entre 2 g/m² et 3 g/m².

* * * *

A l'issue de l'étape de décapage, les bandes de tôles sont stockées dans le hall n°1 et partent vers l'opération de laminage à froid.

2.5.1.3 Le laminage à froid (LAF)

Il s'agit d'une opération de travail mécanique des métaux, qui permet d'obtenir l'épaisseur finale du produit. Le laminage est réalisé à froid par écrasement de la tôle entre deux cylindres.

Principe général :
La matière première traitée lors de l'étape du laminage à froid est constituée de bobines de tôles laminées à chaud et préalablement décapées d'une épaisseur de 1,5 - 3 mm. Le laminoir permet de réduire cette épaisseur à 0,3 – 1,5 mm. Pour atteindre cette réduction, 3 à 7 passages sur le laminoir sont nécessaires.
L'opération de laminage est réalisée sous traction afin de maîtriser la section de la tôle.
La réduction de l'épaisseur entraîne l'allongement de la bande de tôle.
L'utilisation d'huile soluble facilite d'une part l'opération de laminage mais permet également l'élimination d'une partie de la chaleur produite.
Compte tenu du fonctionnement de laminoir et des efforts mécaniques produits par les cylindres, ceux-ci nécessitent des opérations de rectification de leur surface.

* * *

Les bobines laminées à froid sont stockées dans le hall 1 ou hall 10, puis sont ensuite dirigées vers l'une des deux lignes de galvanisation Ligne 1 ou Ligne 2.

2.5.1.4 Procédé de Galvanisation

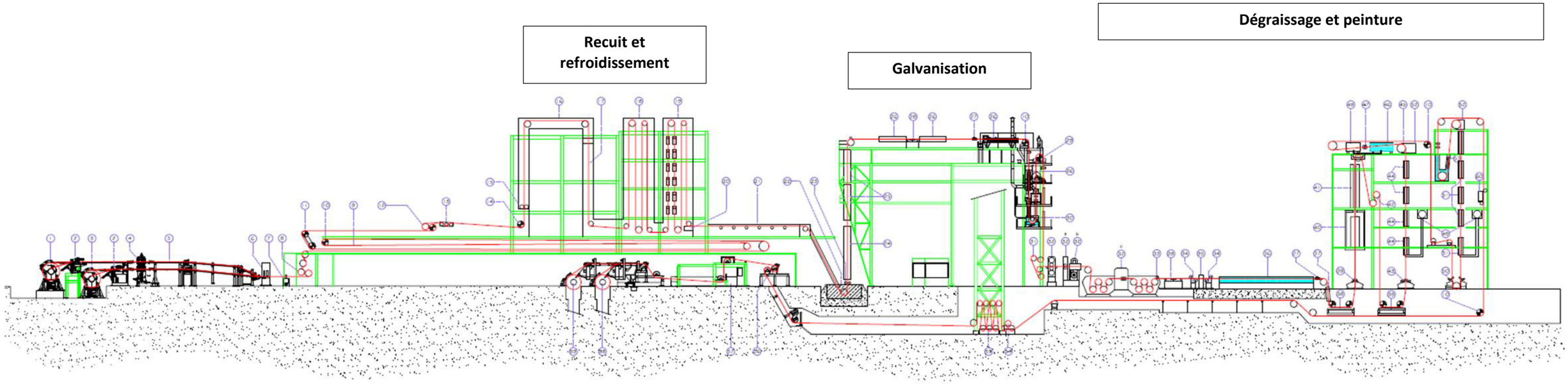
Le procédé de galvanisation se divise en trois étapes principales pour la ligne 1 et en quatre étapes pour la ligne 2 :

- Dégraissage chimique (spécifique à la ligne 2),
- Traitement thermique (recuit),
- Galvanisation,
- Finition.

Ce traitement est réalisé en continu, au fur et à mesure du déroulement des bobines.

Les schémas ci-après présentent le fonctionnement des lignes 1 et 2.

Ligne de production 1



Caractéristiques de la Ligne

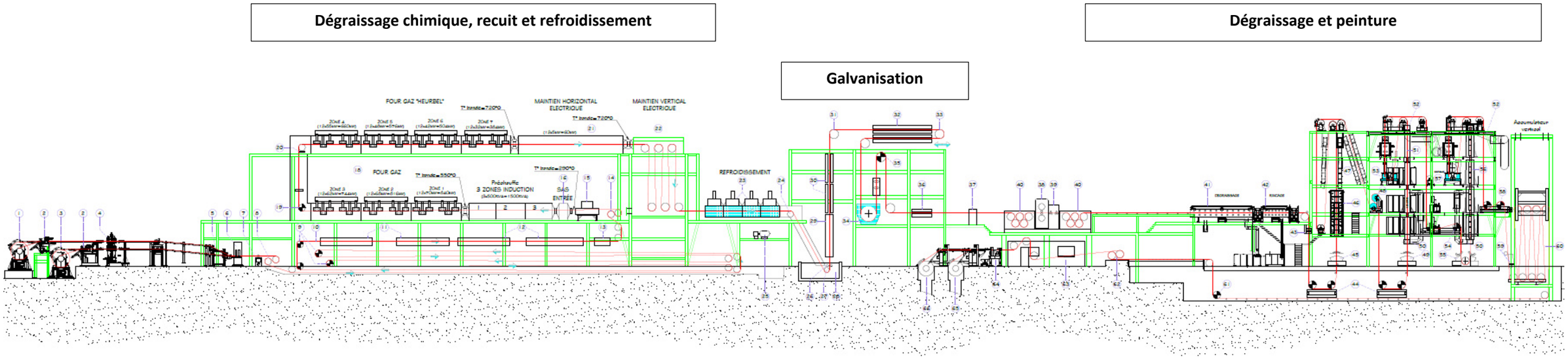
- Poids maxi des bobines : 30 T
- Epaisseur de la tôle : 0.45 à 1.25 mm
- Largeur de la tôle : 750 à 1500 mm
- Vitesse de passage : 35 à 120 m/mn
- Four à flamme (énergie:gaz naturel)
- Traitement thermique : 700 à 750°C
- Four sous atmosphère (Hydrogène : 5%, Azote : 95%)
- Bain de zinc de 120 T à 460°C
- Refroidissement par soufflerie et bac à eau jusqu'à 40°C
- Longueur totale de la bande dans la ligne : 950 m
- Revêtement de zinc : 100 à 350 g/m² double face
- Production annuelle : 325.000 T/an

Nomenclature

Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments
1	Dérouleuse 1	10	Rouleau piloté	19	Refroidissement Jet cooler (Nbr 12)	28	Table de raccordement de bande	34	Rouleaux de tension	43	Enduction monocouche	52	Aspiration solvant vers incinérateurs
2	Bloc rouleaux pinceurs décintreurs	11	Rouleaux doubles pilotés	20	Tensiomètre	29	Rouleau piloté	35	Jauge d'épaisseur Zinc	44	Polymérisation: Inducteur 0, 1, 2, 3	53	Bac à eau déminéralisée. Rouleaux Ø 1000
3	Dérouleuse 2	12	Blocs en S 2	21	Refroidissement lent	30	Bac à Eau	36	Dégraissant rinçage	45	Rouleau Ø 1300	54	Bloc en S 4
4	Cisaille double	13	Tensiomètre	22	Bain de zinc	31	Bloc en S 3	37	Sécheur air pulsé	46	Refroidissement par eau déminéralisée	55	Accu. de sortie
5	Table double à chutes	14	Rouleau piloté	23	Buse de soufflage	32	Skin-pass	38	Rouleau de guidage	47	Essorage	56	Bloc en S 5
6	Soudeuse	15	Sas préchauffe CMI (2007)	24	Refroidissement Air pulsé lent 1 x 37Kw (2007)	32a	Essorage	39	Chemical cooter	48	Séchage par air pulsée	57	Cabine d'inspection - Contrôle - Sortie
7	Presseur de retenue de queue de bande pilotée	16	Préchauffe CMI (2007)	25	Refroidissement Air pulsé rapide 2 x 200Kw (2007)	32b	Séchage	40	Séchage par four à résistance	49	Réinjection	58	Enrouleuse 1
8	Bloc en S 1	17	Four SELAS 3000Kw/h (20 bruleurs + 6 torches)	26	Refroidissement air pulsé	32c	Planeuse sous traction	41	Refroidissement air pulsé	50	Enduction bicouche	59	Enrouleuse 2
9	Accu entrée (course 44m, capacté 17Gm)	18	Maintien en température	27	Serre bande	33	Presseur sur bloc CALF	42	Rouleau refroidissement Ø 750	51	Polymérisation: Inducteur 4, 5, 6, 7	60	Colorimètre

Figure 6 : Schéma de principe de ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne 1)

Ligne de production 2



Caractenstiques de la ligne

- Revêtement de peinture en bicouche 5 à 25 µ par faces
- Revêtement de zinc : 100 à 450 g/m² double face
- Poids maxi des bobines : 30 T
- Epaisseur de la tôle : 0.3 à 1.5 mm
- Largeur de la tôle : 750 à 1350 mm
- Vitesse de passage : 35 à 140 m/mn
- Four à tubes radiants gaz (4524kW)
- Traitement thermique : 700 à 750°C
- Four sous atmosphère (Hydrogène : 5%, Azote : 95%)
- Bain de zinc de 120T à 470°C
- Refroidissement par soufflene et bac à eau jusqu'à 40°C

Nomenclature

Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments
1	Dérouleuse 1	11	2 Bacs dégraissants Chaud	21	Maintien électrique Horizontal	31	Rouleau Top Roll	41	Dégraissant chaud	51	Polymérisation: Inducteur 1, 2, 3, 4	61	Rouleau de Guidage
2	Bloc rouleaux décintreurs	12	2 Bacs de rinçage Froid	22	Maintien électrique Vertical	32	Refroidissement air pulsé	42	Rinçage froid	52	Soutirage Solvant vers Incinérateur	62	BS 3
3	Dérouleuse 2	13	Sécheur air ambiant	23	Zone Jet - 4 Jets Cooler CMI	33	Rouleau de tension	43	Sécheur à lame d'air	53	Bac à eau osmosée - Rix Ø 1000 (Tête 1)	63	Cabine Inspection et Contrôle
4	Cisaille double	14	BS 2	24	Rouleau de Nez Ø 600	34	Bac à eau	44	Chassis double rouleaux Guidage	54	Chassis double-rouleaux guidage	64	Cisaille
5	Centrage et positionnement Bande avant Soudeuse	15	Bouster à induction 1500 KVA	25	Turbine Continental Essorage Zinc	35	Rouleau de Guidage	45	Chemical Cooler	55	Induction bicouche sur face avant (Tête 2)	65	Enrouleuse 1 Pilotée
6	Soudeuse	16	Rouleau SAS	26	Buses Essorage Zinc	36	Sécheur à Air	46	Séchage par four à résistance	56	Polymérisation: Inducteur 5, 6, 7, 8	66	Enrouleuse 2 Pilotée
7	Presseur de retenue queue de bande pilotée	17	Préchauffe à Induction - 3 zones	27	Rouleau de Fond Ø 600	37	Jauge d'épaisseur Tube X	47	Refroidissement Air pulsé	57	Bac à eau osmosée (Tête 2)		
8	BS 1	18	Four à tubes radiants - 7 zones de 12 brûleurs	28	Bain de Zinc	38	Skin Pass	48	Rouleau refroidissement Ø 750	58	Rouleau de guidage double		
9	3 Ensembles Rouleau de guidage	19	Rouleau de Guidage Chaud	29	Refroidissement Air pulsé lent 1 x 37Kw	39	Planeuse	49	Induction monocouche (Tête 1)	59	Colonmètre		
10	Accu Hor. 6 bnns	20	Tensiomètre	30	Refroidissement Air pulsé rapide 2 x 200Kw	40	Bloc tensionneur	50	Réinjection Air chaud	60	Accu Vert. 8 bnns (capacité 90m)		

Figure 7 : Schéma de principe de la ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne n°2)

2.5.1.4.1 Dégraissage chimique

Une opération de dégraissage chimique est réalisée avant l'étape de traitement thermique. **Cette étape est spécifique à la ligne 2.**

Cette chaîne de dégraissage est constituée de :

- deux postes de dégraissage dont le deuxième poste est équipé d'une unité de filtration de type ultrafiltration ;
- deux postes de rinçage cascade à contre-courant alimentés à l'eau osmosée.

La vidange des quatre bains est effectuée 2 fois / an.

Tous les effluents de rinçage ainsi que les vidanges des bains de dégraissage sont traités par voie physico chimique dans l'unité de traitement interne du site (station FAIRTEC).

2.5.1.4.2 Traitement thermique

Lors du laminage à froid, la structure cristallographique de la matière se trouve fortement modifiée.
Des fours de recuits permettent par l'action de la chaleur de retrouver les structures initiales du métal.
Le recuit est réalisé sous atmosphère réductrice d'azote et d'hydrogène.

Ces deux fours fonctionnent au gaz naturel.

⇨ Four Ligne 1
La phase de recuit pour ce four comporte deux étapes :

- Préchauffage : effectué par un feu direct, où la flamme nue entre en contact avec la tôle, provoquant une légère oxydation de surface ;
- Combustion réductrice : réalisée sous une atmosphère composée de 95 % d'azote (N_2) et 5 % d'hydrogène (H_2). Le recuit se fait à une température de 650 °C, avec un apport de chaleur via des tubes radiants.

⇨ Four Ligne 2
Ce four fonctionne entièrement sous une atmosphère inerte composée de 95 % d'azote (N_2) et 5 % d'hydrogène (H_2). La température de recuit augmente progressivement jusqu'à atteindre un palier de 680 °C, puis diminue dans la dernière partie du four pour atteindre une température de sortie d'environ 500 °C.

* * *

Après le recuit, la tôle est refroidie avant d'être immergée dans le bain de galvanisation.

2.5.1.4.3 La galvanisation

La bande de tôle, une fois refroidie, est ensuite immergée dans un bain de galvanisation "OPTIGAL" de 120 tonnes, en fusion à une température de 470 °C, chauffé par des inducteurs électriques.

Les caractéristiques des deux bains de galvanisation Ligne 1 et Ligne 2 sont détaillées ci-après :

Ligne	Volume des bains	Composition du bain Optigal	Température du bain	Inducteurs
Ligne 1	19,71m^3	94,5 % Zn 0,5 % Mn 5 % Al	470°C	2 unités de 330 kW chacun
Ligne 2	18,73 m^3	94,5 % Zn 0,5 % Mn 5 % Al	470 °C	2 unités de 200 kW chacun

Le revêtement appliqué sur la tôle varie de 100 à 350 g/m² sur les deux faces.

Après le processus de galvanisation, la bande est refroidie à l'air et à l'eau, à une température de 40°C. L'eau de refroidissement est pulvérisée sur la bande, puis cette dernière passe par différentes finitions.

2.5.1.4.4 La finition – SKIN PASS

La finition consiste à réaliser un planage de la bande sur le « SKIN PASS ». Son fonctionnement est analogue à celui du laminoir. La bande passe entre des cylindres. Cette phase de fabrication permet d'homogénéiser le revêtement de zinc sur la bande.

2.5.1.5 Le prélaquage – mise en peinture

Cette opération comprend un traitement de surface, suivi de l'application de peinture et d'un séchage au gaz :

- **Traitement de surface** (nettoyage et dégraissage, suivi de l'application d'une couche de protection aboutissant à un produit fini ou semi-fini)

- **Prélaquage** :
  - soit monocouche (couche primaire, utilisation d'une seule section de revêtement)
  - soit bicouche (couche primaire + couche de finition)

- **Séchage** ou polymérisation dans un four à inducteurs.

2.5.1.5.1 Traitement de surface

Avant de revêtir une fine couche de peinture, la bande est préalablement dégraissée, rincée, passivée puis séchée.

2.5.1.5.1.1 Dégraissage et rinçage

La bande de tôle passe d'abord par deux cuves de dégraissage, puis par une cuve de rinçage. Le dégraissage et le rinçage sont effectués par aspersion.

La conductivité dans les deux cuves de dégraissage est surveillée en continu.

Tous les effluents de rinçage ainsi que les vidanges des bains de dégraissage avant pré laquage sont traités par voie physico chimique dans l'unité de traitement.

Les boues issues du traitement chimique de la ligne L2 “savon de fer” sont envoyées en centre de traitement agréé.

2.5.1.5.1.2 Passivation

Elle est effectuée lorsqu’il n’y a pas d’opération de pré-laquage. Elle constitue ainsi l’étape finale du process de transformation.

La passivation est réalisée par passage de la bande entre deux rouleaux enducteurs.

Il est à noter que 70 % des bobines transformées sur site suivent un cycle complet de galvanisation avec mise en peinture.

2.5.1.5.1.3 Séchage

Le séchage est réalisé au moyen de résistances électriques, afin d’amener la tôle à environ 80°C. Elle est ensuite refroidie par air (soufflage en sortie du sécheur), afin de ramener sa température à environ 65°C.

Le refroidissement final à 40°C est assuré par des rouleaux. De l’eau circulant entre les 2 enveloppes des rouleaux, joue un rôle de tampon thermique.

2.5.1.5.2 Prélaquage

Après dégraissage et séchage, un accroche peinture est appliqué sur la bande de tôle.

Une peinture (primaire) est ensuite appliquée par une tête T1 sur la bande de tôle. Il s’agit de disposer une fine couche de peinture sur la tôle au moyen de deux rouleaux rotatifs. Cette opération est réalisée par enduction.

La tôle passe ensuite dans une étuve de cuisson, est refroidie puis dirigée vers une seconde tête T2 pour l’application d’une peinture de finition.

Chaque ligne de production permet d'appliquer un dépôt monocouche ou bicouche, respectivement.

* * *

La gamme de couleur produite étant vaste, le changement de couleur nécessite le nettoyage des têtes et des encriers.

<u>Nettoyage des têtes :</u>
Le nettoyage des têtes est réalisé à l’aide d’un solvant. Grâce aux accumulateurs horizontaux et verticaux, ce nettoyage peut être effectué en ligne, permettant de disposer du temps nécessaire pour l'opération sans interrompre la production.

<u>Nettoyage des encriers</u>
Le nettoyage est effectué dans une cabine à l'aide d'une machine hermétique intégrée, utilisant environ 600 litres de solvant. Lorsque le solvant, essentiellement à base de xylène, est chargé, celui-ci est stocké dans une cuve puis renvoyé chez le fournisseur/ centre de traitement de produit en vue de sa régénération.

2.5.1.5.3 Cuisson – refroidissement

Après l'application du primaire, la tôle passe dans une étuve de cuisson. Ce processus est répété après l'application de la finition.

Son rôle est d'élever la température de la tôle à environ 240°C afin de cuire la peinture.

Cette étuve de cuisson est constituée de quatre zones à induction.

Un soutirage des vapeurs de solvants est réalisé de part et d'autre de la bande de tôle. Ces vapeurs sont dirigées vers une unité de traitement par incinération.

Le refroidissement à 50°C est assuré par aspersion d'eau, suivie d'un séchage par soufflage puis d'un essorage par rouleaux.

Après cette dernière opération, la bande de tôle est réenroulée sous forme de bobines.

2.5.1.6 Stockage des produits finis avant expédition

Les produits finis (bobines d'acier revêtues) sont acheminés vers le hall 11 ou le hall 8. Elles sont ensuite expédiées de jour vers d'autres établissements du groupe ARCELORMITTAL Construction, principalement par voie routière, en France et en Europe.

2.5.2 Les stockages

Le site dispose de différents stockages de produits liquides, solides et gazeux nécessaires aux différentes étapes de production ainsi qu'aux utilités du process.

Les principaux produits stockés sur site sont :

- les bobines d'acier noires, ou galvanisé, ou laquée,
- les peintures et solvants,
- les acides et bases,
- le fluide de laminage (huiles),
- les produits de traitement de surface (dégraissage, passivation, …),
- les produits gazeux et gaz liquéfiés.

2.5.2.1 Les matières premières liquides

2.5.2.1.1 Dépotage des produits liquides vrac

Le dépotage des peintures, de l'acide chlorhydrique et de la soude s'effectue à trois emplacements distincts.

Ces aires de dépotage sont couvertes et munies de dispositifs de rétention adéquats pour recueillir d'éventuelles fuites de produit.

2.5.2.1.2 Stockage des produits liquides vrac

Les capacités de stockage et les dispositifs de rétention des liquides vrac sont présentés ci-dessous :

Produit	Volume unitaire de la cuve	Quantité stockée	Volume de la rétention	Volume de rétention de l'aire de dépotage
Fioul	3 m³ 2 m³ 0,5 m³	5,5 m³	3 m³ Double enveloppe Double enveloppe	Rétention commune avec les huiles usagées et soude (25 m³) / /
Acide chlorhydrique (4 cuves)	75 m³	300 m³	187,5 m³	Relié à la rétention de 187,5 m³
Soude (2 cuves)	30 m³	60 m³	- Double enveloppe	Rétention commune avec les huiles usagées et fioul (25 m³)
Huiles (laminoir)	25 m³ 60 m³	85 m³	Cave laminoir Double enveloppe	> 25 m³ /
Peinture : • Primaire cuve n°1 • Envers cuve n°2 • Finition monocouche : cuve n°3 • Finition bicouche : cuve n°4	30 m³	120 m³	60 m³	30 m³ (fosse camion)

Tableau 2 : Stockage des produits liquides vrac

2.5.2.2 Les matières premières liquides conditionnées en fûts

Les peintures conditionnées en fûts ou bidons sont stockées sur rétentions :

Produit	Quantité stockée	Volume de la rétention
Magasin peinture (bâtiment 13)	150 m³	75 m³
Local peinture ligne 2	24 m³ 7,5 m³	12 m³ 7,5 m³
Stockage peinture ligne 1	7,5 m³	7,5 m³

Tableau 3 : Stockage des produits liquides conditionnés en fûts

Les produits de traitement de surface sont stockés directement sur la ligne de production, en quantité strictement limitée aux besoins opérationnels.

2.5.3 Volumes d'activités

Le tonnage transformé de bobines galvanisées durant la période 2018-2024 est présenté ci-dessous :

	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Ligne 1	239 697	265 308	262 339	293 759	258 033	263 242	269 747
Ligne 2	181 926	162 836	165 696	215 295	157 873	148 495	132 133
TOTAL	421 623	428 144	428 035	509 054	415 906	411 737	401 880

Tableau 4 : Evolution de la production – période 2018-2024

2.5.4 Utilités

2.5.4.1 Energie électrique

Le site 1 d'AMCF est alimenté par une ligne aérienne EDF 63 000 V, aboutissant au poste de livraison.

Le site dispose également d'une ligne de secours qui permet de maintenir l'alimentation en cas de perte du poste principal.

2.5.4.2 Alimentation en gaz

2.5.4.2.1 Gaz de ville

Le site 1 est raccordé au réseau de gaz naturel depuis le poste principal de distribution usine. Le gaz de ville est utilisé pour :

- le chauffage des ateliers et des locaux sociaux,
- le chauffage des bains de process,
- l'incinération des émissions issues des étuves de séchage peinture,
- le chauffage des fours de recuit,
- la production de vapeur.

2.5.4.2.2 Hydrogène

La ligne 1 est alimentée en hydrogène à partir de 2 réservoirs pressurisés présents sur le site.

L'hydrogène est distribué à une pression de 30 bars jusqu'aux premières armoires de détente.

Le site dispose également de plusieurs stockages de bouteilles d'hydrogène, nécessaires au fonctionnement des fours de recuit.

2.5.4.2.3 Azote – hydrogène

L'hydrogène est utilisé exclusivement dans le mélange HNx pour les fours de recuit. Les fours de recuit nécessitent en effet une combinaison d'azote et d'hydrogène. À cet effet, le site dispose de plusieurs installations de stockage :

- Une unité de production d'azote.
- Un stockage de bouteilles d'hydrogène.

Ces équipements ne sont pas la propriété de la société AMCF, mais sont en location.

La gestion de l'unité de production d'azote est entièrement télésurveillée par la société AIR LIQUIDE. Les deux gaz sont ensuite acheminés vers un poste de mélange, avant d'être utilisés dans les postes de recuit.

L'azote est également utilisé pour l'essorage de la bande, afin de calibrer la couche de zinc, ainsi que pour l'inertage des fours.

2.5.4.3 Le fioul domestique

Certaines installations et équipements fonctionnent au fioul domestique :

- les groupes électrogènes et motopompes de secours,
- les groupes sprinkler.

Le stockage de fioul domestique est constitué de trois réservoirs aériens de capacité unitaire de 0,5 m^3, 2 m^3 et 3 m^3, situés sur rétention.

2.5.4.4 Alimentation en eau

Certaines activités sur site sont consommatrices d'eau. L'alimentation en eau est assurée par deux sources principales :

- le réseau de distribution communal d'eau potable du SIVOM de Revigny-sur-Ornain, utilisé pour les besoins sanitaires, et la production d'eau osmosée ;
- un forage interne, équipé d'un poste de pompage : toute l'eau de nappe sert au refroidissement en circuit ouvert de certains équipements sans contact avec des produits (chimique ou bande).

2.5.5 Installations annexes

2.5.5.1 Installations de combustion

Le site est équipé de plusieurs installations de combustion fonctionnant au gaz naturel ou au fioul :

Installation	Puissance	Etapes process de production	Combustibles utilisés
Chaudière vapeur (décapage)	4 064 kW	Alimentation en vapeur de la ligne de décapage et du laminage	Gaz naturel
Fours de recuit et sécheurs	Four ligne GALVA 1 : 11 100 kW Four ligne GALVA 2 : 5 000 kW	Traitement de surface – galvanisation (pour modification de la structure de l'acier)	Gaz naturel
Incinérateurs (x4)	Galvanisation 1 2x2 400 kW Galvanisation 2 2400 kW + 3200 kW	Traitement des COV Galvanisation L1 Galvanisation L2	Gaz naturel

Installation	Puissance	Etapes process de production	Combustibles utilisés
Bains de traitement	Dégraissage L1 150 kW Caisson Zinc 70 kW Dégraissage L2 2x300 kW + 150 kW	Traitement de surface L1 et L2	Gaz naturel
Chauffage bâtiment	3 315 kW	Chauffage bâtiment	Gaz naturel
Chaudière LAF	279 kW	Production de vapeur (Laminoir)	Gaz naturel
Motopompes	256 kW	Installations pour le sprinklage	Fioul
Groupe électrogène	570 kW	Installations de secours en cas de perte d'électricité	Fioul

Tableau 5 : Installations de combustion présentes sur le site 1

2.5.5.2 Tours aéroréfrigérantes

Le site dispose de 5 tours aéroréfrigérantes pour le refroidissement des eaux de process. Leurs caractéristiques sont précisées ci-après :

Tour	Marque	Type/série	Fabricant	Puissance thermique maximale évacuée (kW)	Date de mise en service
SALLE D'EAU	GEA	GVI 42-150/19	GEA-Soramat	6 000	2004
GALVA 1	GEA	RHP 57/A600	GEA-Soramat	720	1998
PEINTURE 1	GEA	GVO 50/A75	GEA-Soramat	2525	1999
PEINTURE 2	GEA	GVO 50/A75	GEA-Soramat	2525	1999
EVAPCO Peinture 2	EVAPCO	LSTA 10-123	EVAPCO	2450	2009

Tableau 6 : Caractéristiques des tours aéroréfrigérantes

2.5.5.3 Installations de compression

L'air comprimé sert à l'asservissement des différentes vannes pneumatiques et équipements nécessitant de l'air comprimé.

Le site est équipé de plusieurs installations de compression :

Nombre	Modèle	Puissance
1	COMPAIR L160eRS	160 kW
1	COMPAIR L132	132 kW

Nombre	Modèle	Puissance
1	COMPAIR L160RS	160 kW

Tableau 7 : Caractéristiques des installations de compression

2.5.6 Installations de traitement des rejets atmosphériques

2.5.6.1 Traitement des vapeurs acides – ligne de décapage

Le site dispose d'un laveur de buées qui capte les vapeurs acides émanant de la ligne de décapage, avant rejet à l'atmosphère.

Le laveur de buées fonctionne par lavage des gaz : les buées acides sont captées puis dirigées vers un système de lavage. Le laveur est constitué d'une colonne à garnissage alimentée en soude par une pompe doseuse.

Les eaux de lavage sont envoyées vers une fosse de 25 m^3, puis vers la station interne de traitement des eaux (FAIRTEC), lorsque le volume d'eau dans cette fosse atteint 4 m^3.

2.5.6.2 Traitement des brouillards d'huile – LAF

Le site est équipé d'un RotoClone, destiné à capter et filtrer les émissions générées par le processus de laminage à froid.

Ce système combine un filtrage mécanique et un filtrage haute performance via des cellules métalliques et des lits de filtres HV2.

Le principe de fonctionnement est le suivant :

L'air chargé de particules entre dans le RotoClone. Le mouvement de rotation génère une force centrifuge qui sépare les particules lourdes, qui tombent au fond du cylindre pour être collectées.
Les particules fines sont ensuite capturées par les cellules métalliques, assurant une première couche de filtration.
Les gaz filtrés passent alors par les lits de filtres HV2, qui capturent les particules restantes de manière plus fine.
Enfin, les gaz nettoyés, dépourvus de particules, sont évacués.

2.5.6.3 Traitement des COV

Le site 1 AMCF dispose, sur chacune des deux lignes de galvanisation, de 2 incinérateurs (1 au niveau de chaque tête), soit au total de 4 incinérateurs qui traitent l'ensemble des rejets collectés (application et cuisson) et permettent de détruire plus de 98 % des COV générés par ces deux lignes.

Les effluents à traiter circulent à travers une chambre de combustion et sont amenés au contact d'une flamme. La température minimale de combustion est de 750 °C.

Les gaz chauds (solvant + Gaz Naturel) en sortie des incinérateurs sont divisés en 2 flux :

- une partie est réinjectée dans les deux cabines de séchage pour permettre le séchage/polymérisation des peintures,
- une partie est rejetée à l'atmosphère via des cheminées.

2.5.7 Installations de traitement des effluents aqueux

Le site dispose d'une station interne de traitement des rejets aqueux (station FAIRTEC). Il s'agit d'une station de traitement physico-chimique.

Les effluents traités sont les eaux de purge, eaux de procédé (galvanisation et traitement de surface), eaux de refroidissement.

Les étapes du procédé de traitement sont les suivantes :

- Pré-neutralisation,
- Neutralisation,
- Floculation,
- Décantation.

Principe de fonctionnement :

Pré-Neutralisation :
Les effluents collectés dans la fosse sous la ligne de dégraissage L1 et L2, ainsi que ceux provenant de la fosse du bâtiment « décapage », sont pompés vers un réacteur de neutralisation d'un volume de 10 m³, où le pH est ajusté entre 0,6 et 3 par l'injection d'acide chlorhydrique ou de soude.
Si la conductivité est inférieure à 60 mS, de la soude est injectée dans la fosse (pour prévenir la formation de mousse au niveau de la STEP).

Neutralisation :
L'effluent pré-neutralisé est ensuite pompé dans une cuve de neutralisation de 6 m³, où du lait de chaux est injecté pour atteindre un pH supérieur à 8,5. Dans cette cuve, de l'air comprimé est également injecté pour une pré-oxydation, tandis qu'une pompe doseuse ajoute de l'anti-mousse.

Floculation :
Après la neutralisation, l'effluent est pompé vers un réacteur d'oxydation de 3 m³, puis vers un réacteur de floculation de même volume (3 m³).

Décantation :
Par gravité, l'effluent rejoint ensuite un décanteur, d'un volume de 23 m³. La surverse est dirigée vers une cuve d'ajustement du pH, d'une capacité de 500 litres, où de la soude ou de l'acide est injecté si nécessaire. Ensuite, l'effluent passe à travers un filtre.
Les boues sont envoyées dans une cuve de 20 m³, puis transférées vers un centre agréé.
Les eaux claires, après filtration et mesure des paramètres (débit, pH, température), sont rejetées dans le canal.

Récupération des boues :
Les boues liquides sont récupérées par pompage à l'aide d'un camion-citerne de 20 m³, puis envoyées dans un centre de traitement agréé externe.

Pilotage et autosurveillance
Les paramètres de fonctionnement essentiels sont enregistrés en continu.
Le système est équipé d'un asservissement au pH : si le pH dépasse la VLE, les effluents sont redirigés vers l'entrée de la station d'épuration (STEP), garantissant qu'aucun dépassement de pH n'est rejeté dans le canal.

3. DEFINITION DU PERIMETRE IED

3.1 Rappel réglementaire

Le périmètre IED est constitué uniquement des installations visées par une rubrique 3000 et des installations ou équipements :

- s'y rapportant directement ;
- exploités sur le même site ;
- liés techniquement à ces installations ;
- et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution.

Les équipements ou installations exploités sur le même site que la ou les installations 3000 et ne répondant pas à l'ensemble de ces critères sont exclus du périmètre IED.

Les équipements ou installations inclus dans le périmètre IED sont nommés « installations connexes ».

Aussi, dans le cas où une activité connexe a un impact significatif sur l'environnement, les MTD applicables doivent être étudiées.

L'ensemble de ces installations (rubrique 3000 + connexes) vont définir le périmètre IED du site.

3.2 Positionnement du site

3.2.1 Classement du site au titre des rubriques IED

La société AMCF entre dans la catégorie des installations IED visées par les rubriques 3670, 3260 et 3230.

Parmi les trois activités visées par l'annexe I de la directive IED, la rubrique n°3670 a été retenue comme rubrique principale.

Rubrique 3XXX	Principale (P) ou Secondaire (S)	Intitulé	Nature et volume de l'installation et/ou activités connexes
3670-2	P	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique. 2 - Supérieure à 200 tonnes par an pour les autres installations que celles classées au titre du 1	Pré-laquage L1 et L2 : 17,6 t/j sur 220 jours **soit 3 800 tonnes/an**

Rubrique 3XXX	Principale (P) ou Secondaire (S)	Intitulé	Nature et volume de l'installation et/ou activités connexes
3260	S	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes.	Ligne de décapage Bacs de décapage : 14,015 m^3 Cuves de décapage : 48 m^3 Galvanisation : Bains Ligne 1 : 19,41 m^3 Bains Ligne 2 : 18,73 m^3 **Volume total : 100,1 m^3**
3230-c	S	Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	L1 + L2 : **51 t/h**

Tableau 8 : Positionnement du site au titre des rubriques IED

3.2.2 Activités et installations connexes liées à l'IED

3.2.2.1 BREF principal STS

Le BREF principal est le BREF STS, il concerne les lignes 1 et 2 dites lignes combinées « galvanisation-peinture ».

Les installations IED et connexes couvertes par le BREF STS sont listées dans le tableau suivant :

Installations couvertes par la rubrique 3670	Installations et équipements connexes à prendre en compte dans le réexamen
Ligne 1 « galvanisation – peinture » Ligne 2 « galvanisation – peinture »	Tours aéroréfrigérantes Installations de compression Incinérateurs de COV Station de traitement des eaux FAIRTEC Stockage de matières premières, des produits finis et déchets dangereux.

La localisation succincte des installations est présentée ci-dessous :

Le site est composé de plusieurs bâtiments ainsi que de zones extérieures. Le plan ci-dessous illustre les fonctions et les emplacements associés à chaque bâtiment ou partie de bâtiment.



1 : Transformateur
2 : Bureaux
3 : Conciergerie
4 : Show-room
5 : Poste d'accueil - contrôle d'accès
6 : Zone de décapage – hall 1, 9 et 10
7 : Laminoir / Rectifieuse / Magasin – halls 5, 6 et 8
8 : Zone de chargement des camions – hall 8
9 : Stockage peinture
10 : Ligne de galvanisation 2 – hall 7
11 : Ligne de galvanisation 1 – hall 2, 3, 4
12 : Ligne de perforation – inspection - refendage
13 : Stockage peinture
14 : Stockage hydrogène
15 : Production et stockage d'azote
16 : Stockage et expédition de bobines (produits finis)
17 : Salle d'eau

Figure 8 : Localisation des bâtiments et installations - site 1 ARCELORMITTAL Construction France

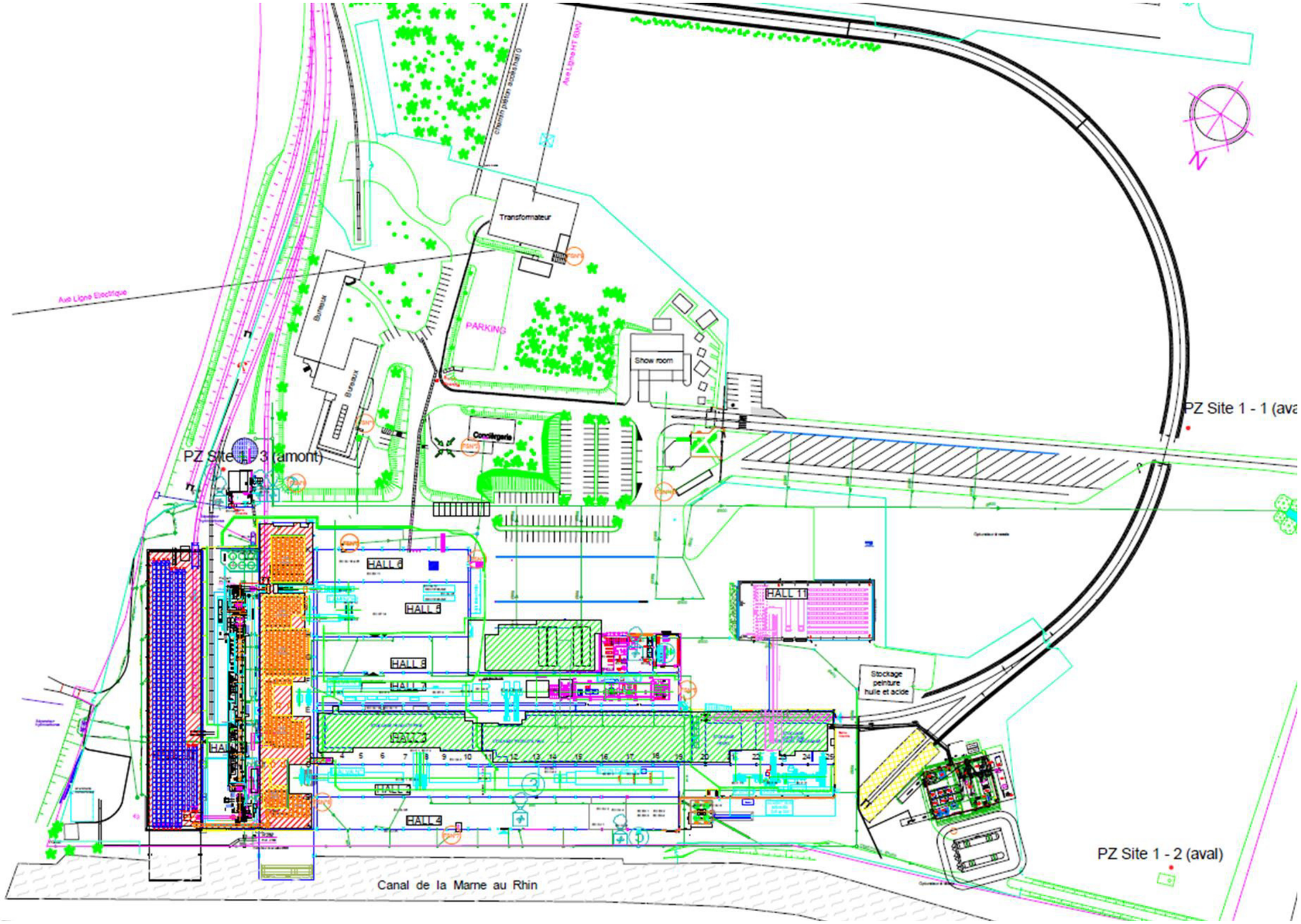


Figure 9 : Plan de localisation des installations

3.2.2.2 Autres BREFs sectoriels

- **BREF FMP**

Sont concernées les activités ci-après, spécifiées à l'annexe I de la directive 2010/75/UE, à savoir :

- 2.3 Transformation des métaux ferreux : c) application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure – sont comprises ici la galvanisation continue et la galvanisation discontinue.
- 2.6. Traitement de surface de métaux ferreux par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m^3, lorsqu'il est associé à du laminage à froid, du tréfilage ou de la galvanisation discontinue.

Installations couvertes par la rubrique 3260 et 3230.c	Installations et équipements connexes à prendre en compte dans le réexamen
Ligne de décapage (amont) Laminage à froid Galvanisation (aval)	Tours aéroréfrigérantes Installations de compression Installations de combustion (chaudière vapeur (LOOS), chaudière vapeur laminoir (LAF)) Laveur de Buées RotoClone LAF Station de traitement des eaux FAIRTEC Stockage de matières premières, des produits finis et déchets dangereux.

- **BREF STM**

Sont concernées le « installations de traitement de surface de métaux et matières plastiques utilisant un procédé électrolytique ou chimique, lorsque le volume des cuves affectées au traitement mises en œuvre est supérieur à 30 m^3 ». Sont exclues les activités de galvanisation.

L'installation couverte par le BREF STS est la ligne de décapage.

3.2.3 Activités non concernées par l'IED

3.2.3.1 Activités tertiaires

Les bâtiments administratifs (bureaux, conciergerie, show-room) et le laboratoire sont exclus du périmètre IED.

3.2.3.2 Ateliers annexes non liés à l'IED

Sont exclus du périmètre les zones de stockage des pièces de maintenance et de stockage des déchets (non dangereux).

3.3 Documents de référence (identification des brefs applicables)

3.3.1 Rappel réglementaire

Le document de référence sur les MTD (Best Available Techniques (BAT) ReFerence Document), également appelé BREF, est un document issu de l'échange d'informations, organisé en application de l'article 13 de la directive IED, établi pour des activités définies et décrivant, notamment, les techniques mises en œuvre, les émissions et les niveaux de consommation du moment, les techniques envisagées pour la définition des MTD.
En application de la Directive IED, les conclusions relatives aux MTD sont adoptées par la Commission Européenne, et publiées au Journal Officiel de l'Union. Ces conclusions définissent notamment les niveaux d'émission (ou les paramètres équivalents) que les installations concernées doivent respecter, sauf dérogation justifiée accordée par les Autorités compétentes, à l'issue du processus de réexamen, c'est à dire dans un délai de 4 ans, compté à partir de la publication des conclusions relatives à la rubrique principale.

Le tableau ci-après liste les BREF considérés dans le cadre du présent dossier et précise leur applicabilité.

	Applicabilité		Textes de référence
BREF STS (BREF principal)	**Oui**	Document de référence établissant les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le traitement de surface utilisant des solvants, y compris préservation du bois et des produits à base de bois au moyen de produits chimiques	2020 BREF STS 22/06/2020 : Décision UE établissant les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le traitement de surface utilisant des solvants.
BREF FMP	**Oui**	Document de référence établissant les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour la transformation des métaux ferreux.	2022 : BREF FMP 11/10/2022 : Décision UE établissant les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour la transformation des métaux ferreux.

	Applicabilité		Textes de référence
BREF STM	**Oui**	Ce BREF couvre d'une manière générale les installations de traitement de surface de métaux et matières plastiques utilisant un procédé électrolytique ou chimique, lorsque le volume des cuves de traitement est supérieur à 30 m^3.	2006 : BREF STM *Révision en cours - réunion de lancement : 06/2022*
BREF ENE Efficacité énergétique	**Oui**	Ce BREF transversal couvre les questions relatives à l'efficacité énergétique en application de la directive IED. Il est à prendre en compte que si l'efficacité énergétique n'est pas traitée dans les BREFs Sectoriels.	2009 : BREF ENE
BREF EFS Emissions liées au stockage	**Oui**	Le champ d'application de ce BREF transversal vise le stockage et le transport/la manipulation des liquides, gaz liquéfiés et matières solides, indépendamment du secteur concerné ou de la branche industrielle considérée. Il est conseillé de ne prendre en compte que les substances dangereuses ayant un impact potentiel significatif par rapport aux risques du site.	2006 : BREF EFS
BREF ICS Système de refroidissement industriel	**Oui**	Le BREF relatif aux systèmes de refroidissement industriels a été approuvé en décembre 2001. Ce BREF transversal est applicable aux sites disposant d'un système de refroidissement industriel. Les systèmes visés sont ceux destinés à extraire de la chaleur d'un fluide en utilisant un échangeur de chaleur à eau et/ou à air pour abaisser la température à celle de la température ambiante.	2001 : BREF ICS
Document de référence ROM ou MON Surveillance	**Non**	Ce BREF est relatif à la surveillance industrielle selon 3 types : surveillance des émissions, surveillance du procédé et surveillance de l'impact. Il vise principalement à donner des informations aux rédacteurs des autorisations PRIP et aux exploitants d'installations soumises à autorisation PRIP - Integrated Pollution Prevention and Control. Conformément au Guide de mise en œuvre du BREF FDM de l'ANIA (juin 2020), ce document de référence ne doit pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.	-

	Applicabilité		Textes de référence
Document de référence ECM Aspects économiques et effets multi-milieux	**Non**	Le BREF « aspects économiques et effets multi-milieux » a été approuvé le 04 octobre 2007. Le but de ce document est d'aider les groupes de travail en charge de la rédaction des BREF à prendre en compte et gérer les conflits entre plusieurs effets environnementaux contradictoires et les aspects économiques lors du choix des MTD ou lors de la comparaison de différentes options de réduction de la pollution pour un site individuel au niveau local. Ainsi, il ne présente pas de Meilleures Techniques Disponibles. Il consiste en un document d'aide à la décision. Ce document de référence ne doit pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.	-

Tableau 9 : Liste des BREFs applicables au site

Il convient de rappeler que les BREFs disposant de conclusions sur les MTD sont à prendre en compte de façon réglementairement contraignante, ceux ne disposant pas de conclusions, sont à prendre en compte comme référence technique.

Précisions sur les BREF Transversaux d'après le guide IED V3 de janvier 2020 :

Il s'agit de :

- EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac
- ICS : Systèmes de refroidissement industriel
- ENE : Efficacité énergétique

Ces documents ne font pas l'objet de conclusions sur les MTD.

En pratique, les thèmes couverts par ces documents transversaux sont repris dans les conclusions MTD des BREFs sectoriels. **Lorsque ce n'est pas le cas, ou que c'est insuffisant, et qu'un enjeu sur ce thème est relevé, les BREFs transversaux sont à étudier comme référence technique.**

Par ailleurs, il existe d'autres documents élaborés dans le cadre de la directive IED appelés documents REF qui apportent des éléments d'analyse sur différents sujets transverses :

- ROM : Principes généraux de surveillance
- ECM : Aspects économiques et effets multi-milieux

Ces documents ne sont pas des BREFs et ne seront pas détaillés dans le document.

3.3.2 Positionnement du site

Le tableau ci-après présente les installations 3000 qui font l'objet du réexamen, et les BREFs auxquelles elles sont associées.

	BREF	STS	FMP	STM	ENE	EFS / ESB	ICS
Décapage	Décapage		X	X	X		
	Rinçage		X	X	X		
	Huilage		X	X	X		
Laminage à froid	Laminage à froid		X		X		
Galvanisation	Traitement thermique		X		X		
	Galvanisation		X		X		
Pré-laquage – mise en peinture	Traitement de surface	X			X		
	Pré-laquage	X			X		
	Séchage	X			X		
Installations annexes	Laveur de buée		X	X			
	Incinérateurs de COV	X					
	Traitement des rejets aqueux – STEP interne	X	X	X			
	Tours aéroréfrigérantes						X
	Stockages matières premières, produits finis et déchets dangereux	X	X	X		X	

Tableau 10 : Positionnement des installations du site par rapport aux BREFs

4. SUIVI DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

4.1 Description des rejets atmosphériques

4.1.1 Points de rejets

Les installations du site susceptibles d'émettre des rejets dans l'atmosphère sont les suivantes :

- Chaudière au gaz – ligne de décapage,
- Extractions sur bains de traitement de surface dont le laveur de buées,
- Fours de recuits,
- Incinérateurs.

Dans une moindre mesure, des émissions sont également générées par des activités annexes, telles que :

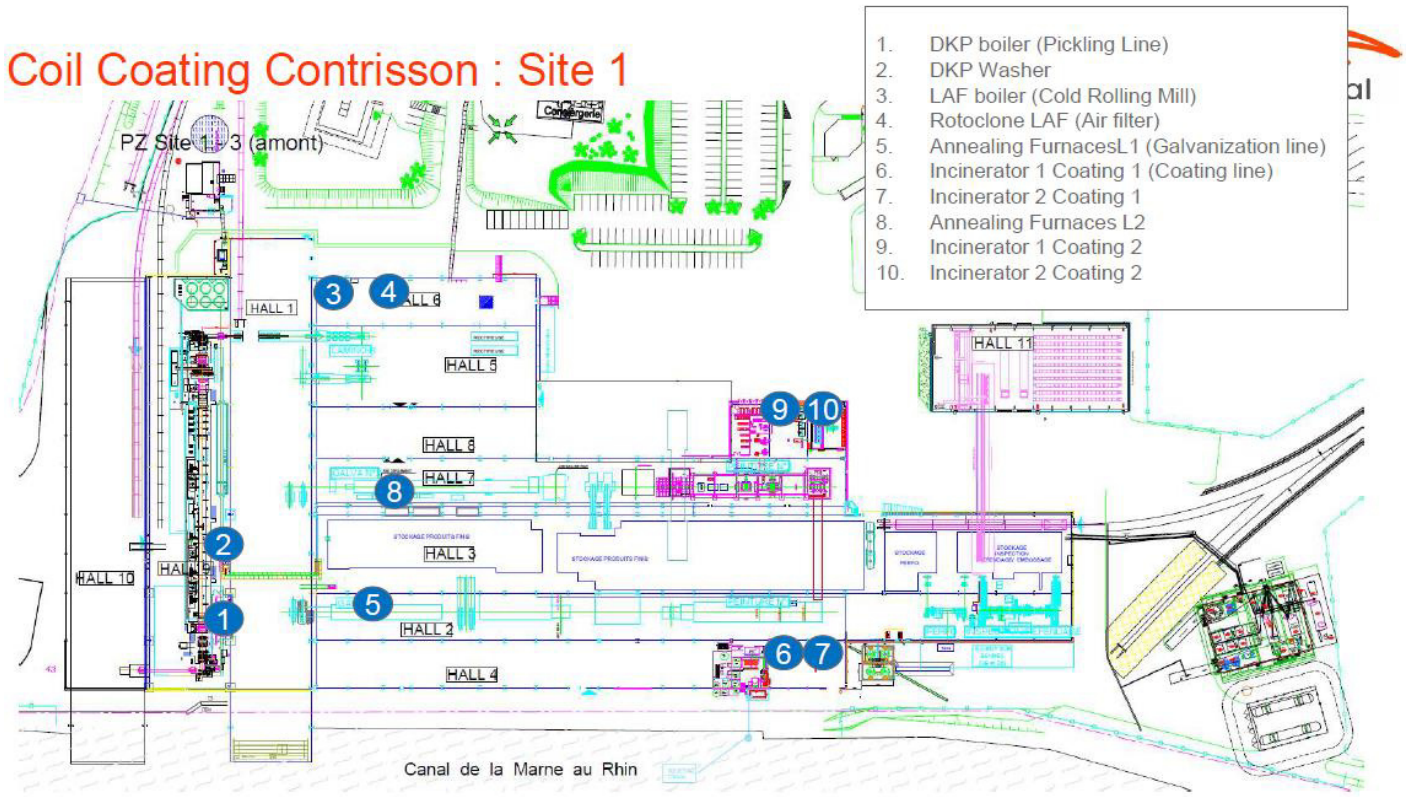
- Le trafic routier, incluant les camions de livraison, l'expédition des bobines laminées et les véhicules du personnel ;
- Les installations de combustion, dont la puissance est inférieure à 1 MW, alimentant divers équipements fonctionnant au gaz et à l'origine d'émissions de dioxyde de carbone (CO_2), de monoxyde de carbone (CO), d'oxydes d'azote (NOx), de dioxyde de soufre (SO_2) et de poussières.
- Le fonctionnement des groupes électrogènes et motopompes.

En conformité avec l'Arrêté Préfectoral de 2003, un suivi est assuré sur les différents conduits mentionnés à l'article 19.

4.1.1.1 Emissions atmosphériques canalisées

Le site dispose de plusieurs points de rejets atmosphériques canalisés. Les points de rejets des installations qui entrent dans le périmètre IED sont les suivants :

- Conduits des chaudières (points de rejet n°1, 3),
- Conduit du laveur de buée (point de rejet n°2),
- Conduits des fours de recuit (points de rejet n°5 et 8),
- Conduits des Incinérateurs de COV (points de rejet n°6, 7, 9, 10).



1. Chaudière DKP
2. Laveur de buées DKP
3. Chaudière LAF
4. Rotoclone LAF
5. Four L1
6. Incinérateur 1 Peinture 1
7. Incinérateur 2 Peinture 1
8. Four L2
9. Incinérateur 1 Peinture 2
10. Incinérateur 2 Peinture 2

Figure 10 : Localisation des émissaires atmosphériques

4.1.1.2 Emissions atmosphériques diffuses

Les rejets diffus correspondent aux émissions atmosphériques non canalisées ayant lieu lors de l'utilisation des produits et matières premières et non captées par les systèmes d'aspirations.

On distingue deux types de rejets diffus :

- **Les émissions diffuses fugitives** : elles proviennent des ruptures de continuité dans le procédé, résultant de la perte d'étanchéité. Les émissions fugitives peuvent provenir :
  - ✓ D'équipements comportant des pièces en mouvement, tels que les agitateurs, compresseurs, pompes, vannes (manuels ou automatiques) ;
  - ✓ D'équipements ne comportant pas de pièces en mouvement, tels que les brides et autres connexions, lignes ouvertes, points de prélèvement ;
- **Les émissions diffuses non fugitives :** elles concernent les rejets directs de polluants dans l'atmosphère, par exemple, des évents atmosphériques, des citernes et réservoirs (à l'ouverture), des caniveaux ouverts, ….

AMCF réalise annuellement un plan de gestion des solvants (PGS) sur ses émissions de COV. Il s'agit du bilan des entrées et des sorties de solvants. Le PGS est obligatoire dès lors que la consommation de solvant excède 1 tonne de solvants par an.

4.1.1.3 Autres sources – extraction des bains de traitement de surface

Le bain de dégraissage chimique avant recuit de la ligne 2 est équipé d'une cheminée d'évacuation des émissions du bain. L'entraînement atmosphérique lié à la ventilation de ce bain est chargé de vapeur (saturation de l'air d'extraction à la température de fonctionnement des bains) et de vésicules. Les vésicules de liquide pulvérisé présentent les mêmes compositions que le bain.
Un système de récupération des vésicules permet leur captation. Le liquide recueilli est renvoyé dans le bain de traitement. Les rejets atmosphériques ainsi émis sont essentiellement constitués de vapeurs d'eau.

L'opération de dégraissage avant prélaquage des deux lignes 1 et 2 est réalisée dans une enceinte fermée. La pulvérisation du bain est assurée par l'intermédiaire de pompes. Les émissions de vésicules se condensent sur les parois de l'enceinte et retournent dans le bain.

4.1.2 Programme de surveillance

4.1.2.1 Surveillance des COV

4.1.2.1.1 Schéma de Maîtrise des Emissions

Les émissions atmosphériques du site s'inscrivent dans le cadre d'un Schéma de Maîtrise des Émissions (SME).

Le schéma de maîtrise des émissions garantit, lorsque les valeurs limites d'émissions canalisées et diffuses ne sont pas appliquées, que le flux total d'émissions de COV de l'installation ne dépasse pas le flux qui serait atteint par une application stricte de ces valeurs limites.

Conformément aux exigences réglementaires, AMCF réalise annuellement un plan de gestion des solvants (PGS) sur ses émissions de COV. Le PGS concerne uniquement la partie pré-laquage des lignes 1 et 2.

Une étude est en cours sur une approche méthodique SME sur l'année de référence 2024. Elle sera transmise à la DREAL pour avis.

4.1.2.1.2 Surveillance des émissions canalisées

Une surveillance annuelle est réalisée sur les paramètres COVt et COVNM en sortie des incinérateurs conformément aux exigences de l'arrêté Préfectoral.

4.1.2.2 Chaudière – ligne de décapage

Les valeurs limites d'émission des rejets générés par la chaudière vapeur sont définies par l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 et l'arrêté ministériel du 03 août 2018 applicables aux installations de combustion soumises à déclaration périodique. Elles sont récapitulées dans le tableau suivant :

Chaudière LOOS	AP n°2003-3118 du 11 décembre 2003	Arrêté ministériel du 03/08/2018 pour les installations DC
Paramètres	Valeurs limites d'émissions en concentration	

Chaudière LOOS	AP n°2003-3118 du 11 décembre 2003	Arrêté ministériel du 03/08/2018 pour les installations DC
Poussières	< 5 mg/Nm³ (*)	-
Oxydes soufre en équivalent SO_2	< 35 mg/Nm³	-
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	< 150 mg/Nm³	< 150 mg/Nm³

(*) Seuils mesurés à 3 % d'oxygène

Tableau 11 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie de chaudière vapeur – Arrêté Préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003

AMCF contrôle ses rejets atmosphériques en sortie de chaudière, conformément à son arrêté préfectoral du 11 décembre 2003. Ces mesures, effectuées une fois par an, sont réalisées par un organisme agréé.

4.1.2.3 Laveur de buées – ligne de décapage

Les valeurs limites d'émission des rejets générés par le laveur de buées sont définies par l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003, et l'arrêté ministériel du 09 avril 2019 applicables aux installations de traitement de surface soumises à enregistrement. Elles sont récapitulées dans le tableau suivant :

Paramètres	AP n°2003-3118 du 11 décembre 2003 Valeurs limites d'émissions en concentration	Arrêté ministériel du 9 avril 2019 – rubrique 2565 (E) Valeurs limites d'émissions en concentration
Acide total (exprimé en H)	< 0,5 mg/Nm³	< 0,5 mg/Nm³
Acide fluorhydrique (HF) (exprimé en F)	< 5 mg/Nm³	< 2 mg/Nm³
Chrome total (Cr) Dont Cr IV	< 1 mg/Nm³ < 0,10 mg/Nm³	< 1 mg/Nm³ < 0,10 mg/Nm³
Alcalins (exprimés en OH)	< 10 mg/Nm³	< 10 mg/Nm³
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	< 100 mg/Nm³	< 200 mg/Nm³
Oxydes soufre en équivalent SO_2	-	< 100 mg/Nm³
Nickel	-	< 5 mg/Nm³

Tableau 12 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie du laveur de buées – Arrêté Préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003

AMCF assure la surveillance des rejets atmosphériques pour les paramètres suivants : acide total, acide fluorhydrique (HF), chrome total (Cr), dont Cr VI, alcalins, oxydes de soufre et nickel. Toutefois, l'arrêté préfectoral d'AMCF ne fixe pas de valeur limite d'émission (VLE) pour les oxydes de soufre et le nickel.

Pour le paramètre HF, les prescriptions de l'arrêté ministériel du 9 avril 2019 sont plus strictes que celles de l'arrêté préfectoral. À l'inverse, pour le paramètre NOx, l'arrêté préfectoral impose une VLE plus contraignante que l'arrêté ministériel. Pour les autres paramètres, les VLE sont identiques.

Ces mesures, effectuées une fois par an, sont réalisées par un organisme agréé.

Afin de respecter les exigences de l'arrêté ministériel, les valeurs limites d'émission (VLE) applicables sont les suivantes :

- **Pour les NOx : maintien de la VLE de 100 mg/Nm³,**
- **Pour le paramètre HF : alignement sur une VLE de 2 mg/Nm³,**
- **Pour les SOx : alignement sur une VLE de 100 mg/Nm³,**
- **Pour le Ni : alignement sur une VLE de 5 mg/Nm³.**

La surveillance actuellement prescrite par l'arrêté préfectoral de 2003 est à compléter.

4.1.2.4 Fours de recuit – Lignes 1 et 2

Aucune prescription concernant les fours de recuit ne figure dans l'arrêté préfectoral de 2003.

Les valeurs limites d'émission des rejets générés par les fours de recuit sont donc définies par l'arrêté du 02 février 1998 et par l'arrêté ministériel du 27 juillet 2015. Elles sont récapitulées dans le tableau suivant :

Paramètres	Arrêté du 02 février 1998	Arrêté ministériel du 27 juillet 2015 - rubrique 2561 (DC)
	Valeurs limites d'émissions en concentration	
Monoxyde de carbone (CO)	-	-
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	500 mg/Nm³ si le flux horaire est supérieur à 25 kg/h	-
Poussières	100 mg/m³ si le flux horaire est inférieur ou égal à 1 kg/h 40 mg/m³ si le flux horaire est supérieur à 1 kg/h	150 mg/Nm³ si le flux massique est inférieur à 0,5 kg/h 100 mg/Nm³ si le flux massique est supérieur à 0,5 kg/h

Tableau 13 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie des fours de recuit

Dans le cadre de son surveillance, AMCF assure la surveillance des rejets atmosphériques pour les paramètres suivants :

Installations	Paramètres
Four 1 FFD	Débit, NOx, CO, COVt, CH_4, COVNM
Four 1 RTS	Débit, NOx, CO, COVt, CH_4, COVNM
Four 2 inférieur	Débit, NOx, CO, COVt, CH_4, COVNM
Four 2 supérieur	Débit, NOx, CO, COVt, CH_4, COVNM

Ces mesures, effectuées une fois par an, sont réalisées par un organisme agréé.

La surveillance actuellement prescrite par l'arrêté préfectoral de 2003 pour ces fours est à compléter afin de se conformer aux exigences des arrêtés ministériels.

4.1.2.5 Incinérateurs – Lignes 1 et 2

Le site 1 AMCF dispose, sur chacune des deux lignes de galvanisation, de 2 incinérateurs (1 au niveau de chaque tête), soit au total de 4 incinérateurs qui traitent l'ensemble des rejets collectés (application et cuisson) et permettent de détruire plus de 98 % des COV générés par ces deux lignes.

Le contrôle des rejets est assuré par des analyseurs en continu, avec un suivi des paramètres débit, température, flux. Un système d'alerte est également en place.
En complément de cet autocontrôle, des analyses sont réalisées annuellement par un organisme agréé, conformément aux exigences de l'arrêté préfectoral d'autorisation.

Les valeurs limites d'émission des rejets générés, après traitement par incinération, sont définies par l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003. Elles doivent se conformer également à l'arrêté du 02 février 1998 :

Paramètres	Périodicité	Périodicité de la mesure comparative	Valeurs limites d'émissions en concentration (mg/m^3)	Flux (Kg/h)
COV non méthaniques (COVnm exprimé en COT)	En continu	1 fois par an	50 mg/Nm^3	< 1 kg/h

Tableau 14 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie des incinérateurs – Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003

Lorsque l'installation est équipée d'un oxydateur thermique, les valeurs limites d'émissions en NOx, CH_4 et CO prévues au a) du point 7 de l'article 27 de l'arrêté du 02 février 1998 sont applicables :

Paramètres	Valeurs limites d'émissions en concentration
COVNM en eq. C	20 mg/Nm^3 **50 mg/Nm^3 si le rendement épuratoire est > 98 %**
Oxydes d'azote (NOx) en équivalent NO_2	100 mg/Nm^3
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	50 mg/Nm^3
Monoxyde de carbone (CO)	100 mg/Nm^3

Tableau 15 : Valeurs Limites d'Emissions applicables en sortie des incinérateurs – Arrêté du 02 février 1998

Les installations qui mettent en place un schéma de maîtrise des émissions de COV peuvent être exemptées de ces valeurs limites spécifiques.

Afin de respecter les exigences de l'arrêté ministériel, les valeurs limites d'émission (VLE) applicables sont les suivantes :

- **Pour les NOx et CO : alignement sur la VLE de 100 mg/Nm^3.**

4.2 Résultats des campagnes de surveillance

4.2.1 Chaudière – ligne de décapage

Le tableau suivant représente l'évolution des concentrations et des flux des polluants rejetés par la chaudière vapeur lors des campagnes de mesures annuelles réalisées par un organisme agréé.

Paramètres		VLE applicable	2023	2022	2021
Monoxyde de carbone	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	0	0	4
	Flux horaire (kg/h)	-	0	0	0,004
Poussières	Concentration mesurée (mg/Nm³)	5	0,54	1,20	7,80
	Flux horaire (kg/h)	-	0,0013	0,0015	0,01
Oxydes soufre en équivalent SO_2	Concentration mesurée (mg/Nm³)	35	5,57	0,39	0,3
	Flux horaire (kg/h)	-	0,014	0,00049	0,000
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	Concentration mesurée (mg/Nm³)	150	93	98	109
	Flux horaire (kg/h)	-	0,23	0,12	0,0111

Tableau 16 : Résultats des campagnes annuelles en sortie de la chaudière vapeur – ligne de décapage

Les concentrations des paramètres mesurés sont conformes aux valeurs limites règlementaires, à l'exception de la concentration en poussières en 2021, dont l'origine n'a pas pu être identifiée. Un nettoyage complet de la chaudière a été effectué, suivi d'une nouvelle campagne de mesure dont les résultats se sont révélés conformes. Cela confirme qu'il s'agissait d'un incident isolé.

4.2.2 Laveur de buées – ligne de décapage

Le tableau suivant représente l'évolution des concentrations et des flux des polluants rejetés en sortie du laveur de buées lors des campagnes de mesures annuelles réalisées par un organisme agréé.

Paramètres		VLE applicable	2023	2022	2021
Acide total (exprimé en H)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	0,5 mg/Nm³	0,37	0,0	0,24
	Flux horaire (g/h)	-	0,0014	0,0	1,85
Acide fluorhydrique (HF) (exprimé en F)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	2 mg/Nm³	0,06	0,20	0,1
	Flux horaire (kg/h)	-	0,0002	0,0007	0,000

Paramètres		VLE applicable	2023	2022	2021
Chrome total (Cr)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	1 mg/Nm³	0,383	0,009	0,002
	Flux horaire (kg/h)	-	1,46	0,03	0,02
Chrome hexavalent (Cr IV)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	0,10 mg/Nm³	0,02335	0,0	0,00
	Flux horaire (mg/h)	-	88,89	0,0	0,00
Alcalins (exprimés en OH)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	10 mg/Nm³	0	0,47	0,00
	Flux horaire (g/h)	-	0	1,58	0,00
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	Concentration mesurée (mg/Nm³)	100 mg/Nm³	76	8,7	6
	Flux horaire (kg/h)	-	0,29	0,03	0,05
Oxydes soufre en équivalent SO_2	Concentration mesurée (mg/Nm³)	100 mg/Nm³	14	1	0,4
	Flux horaire (kg/h)	-	0,055	0,0026	0,003
Nickel (Ni)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	5 mg/Nm³	0,00431	0,00746	0,00342
	Flux horaire (g/h)	-	164,25	0,02	0,03

Tableau 17 : Résultats des campagnes annuelles en sortie du laveur de buées

Au cours de la période 2021-2023, aucun dépassement des VLE n'a été constaté.

4.2.3 Fours de recuit – Lignes 1 et 2

Le tableau suivant représente l'évolution des concentrations et des flux des polluants rejetés par les fours de recuit lors des campagnes de mesures annuelles réalisées par un organisme agréé.

Ligne 1

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
Four FFD – L1					
Monoxyde de carbone (CO)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	18	3,2	0
	Flux horaire (kg/h)	-	0,18	0,030	0,00
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	Concentration mesurée (mg/Nm³)	500	24	100	99

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
	Flux horaire (kg/h)	-	0,23	0,95	0,771
COV totaux (COVt en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	19	2,56	0,1
	Flux horaire (kg/h)	-	0,18	0,024	0,00
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	4,01	0	0
	Flux horaire (kg/h)	-	0,039	0	0
COV non méthaniques (COVnm en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	15,1	7,20	1
	Flux horaire (kg/h)	-	0,15	0,068	0,10
Four RTS – L1					
Monoxyde de carbone (CO)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	18	6,7	9
	Flux horaire (kg/h)	-	-	-	0
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	Concentration mesurée (mg/Nm³)	500	29	95	28
	Flux horaire (kg/h)	-	-	-	-
COV totaux (COVt en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	69,1	4,93	16
	Flux horaire (kg/h)	-	-	-	-
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	16,2	0	14
	Flux horaire (kg/h)	-	-	-	-
COV non méthaniques (COVnm en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	53,2	8,7	3
	Flux horaire (kg/h)	-	-	-	-

Tableau 18 : Résultats des campagnes annuelles en sortie des fours de recuit L1

Seul le paramètre NOx est soumis à une valeur limite d'émission (VLE). La concentration en NOx mesurée est conforme à cette valeur, sur la période 2021-2023.

Ligne 2

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
Four inférieur – L2					
Monoxyde de carbone (CO)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	0	0	11
	Flux horaire (kg/h)	-	0	0	0,160
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	**500**	**45**	**51**	**28**
	Flux horaire (kg/h)	-	0,67	0,69	0,418
COV totaux (COVt en eq C)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	9,82	3,17	24
	Flux horaire (kg/h)	-	0,14	0,043	0,36
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	1,80	0,69	5
	Flux horaire (kg/h)	-	0,026	0,0094	0,077
COV non méthaniques (COVnm en eq C)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	8,1	3,08	19
	Flux horaire (kg/h)	-	0,12	0,042	0,29
Four supérieur – L2					
Monoxyde de carbone (CO)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	14	6,7	0
	Flux horaire (kg/h)	-	0,23	0,091	0
Oxydes d'azote en équivalent NO_2	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	**500**	**40**	**95**	**31**
	Flux horaire (kg/h)	-	0,66	1,29	0,513
COV totaux (COVt en eq C)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	37,4	4,44	21
	Flux horaire (kg/h)	-	0,61	0,060	0.35
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	**Concentration mesurée (mg/Nm³)**	-	9,10	0	19
	Flux horaire (kg/h)	-	0,15	0	0.32
	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	28,5	7,8	5

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
COV non méthaniques (COVnm en eq C)	Flux horaire (kg/h)	-	0,46	0,11	0,076

Tableau 19 : Résultats des campagnes annuelles en sortie des fours de recuit L2

Seul le paramètre NOx est soumis à une valeur limite d'émission (VLE). La concentration en NOx mesurée est conforme à cette valeur, sur la période 2021-2023.

4.2.4 Incinérateurs – Lignes 1 et 2

a) Suivi annuel des concentrations en sortie des incinérateurs de COV

Le tableau suivant représente l'évolution des concentrations et des flux des polluants rejetés en sortie des incinérateurs lors des campagnes de mesures annuelles réalisées par un organisme agréé.

Ligne 1

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
Tête 1 – L1 (aval)					
Monoxyde de carbone (CO)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	100	4,9	46	5
	Flux horaire (kg/h)	-	0,084	0,66	0,058
COV totaux (COVt en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	*	37,9	20
	Flux horaire (kg/h)	-	*	0,55	0,25
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	0	1,68	1
	Flux horaire (kg/h)	-	0	0,024	0,010
Composés Organiques Volatiles non méthaniques (COVnm en eq. C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	50	9,24	36,2	20
	Flux horaire (kg/h)	1	0,16	0,52	0,24
Tête 2 – L1 (aval)					
Monoxyde de carbone (CO)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	100	21	16	14
	Flux horaire (kg/h)	-	0,30	0,25	0
COV totaux (COVt en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	*	17,5	28,4

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
	Flux horaire (kg/h)	-	*	0,27	0,33
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	0	1,65	0,43
	Flux horaire (kg/h)	-	0	0,025	0,005
Composés Organiques Volatiles non méthaniques (COVnm en eq. C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	50	11,4	15,85	28,0
	Flux horaire (kg/h)	1	0,16	0,24	0,32

** Erreur de mesure – données erronées rapport d'analyses APAVE*

Tableau 20 : Résultats des campagnes annuelles en sortie de l'incinérateur L1 – période 2021-2023

Ligne 2

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
Tête 1 – L2 (aval)					
Monoxyde de carbone (CO)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	100	1,3	7,4	3
	Flux horaire (kg/h)	-	0,020	0,1	0,050
COV totaux (COVt en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	18,4	1,21	4,02
	Flux horaire (kg/h)	-	0,39	0,017	0,060
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	0	0,66	1
	Flux horaire (kg/h)	-	0	0,0094	0,017
Composés Organiques Volatiles non méthaniques (COVnm en eq. C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	50	18,4	0,39	3
	Flux horaire (kg/h)	1	0,39	0,006	0,046
Tête 2 – L2					
Monoxyde de carbone (CO)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	100	12	1,3	-
	Flux horaire (kg/h)	-	0,37	0,026	-

Paramètres		Valeur Limite d'Emission	2023	2022	2021
COV totaux (COVt en eq C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	*	18,1	6,8
	Flux horaire (kg/h)	-	*	0,38	0,16
Méthane (CH_4 en eq CH_4)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	-	*	2,27	0
	Flux horaire (kg/h)	-	*	0,048	0,005
Composés Organiques Volatiles non méthaniques (COVnm en eq. C)	Concentration mesurée (mg/Nm³)	50	23,9	15,8	6,8
	Flux horaire (kg/h)	1	0,74	0,33	0,16

** Erreur de mesure – données erronées rapport d'analyses APAVE*

Tableau 21 : Résultats des campagnes annuelles en sortie de l'incinérateur L2 – période 2021-2023

b) Suivi du Rendement des incinérateurs

	Rendement COV *		
	2023	2022	2021
Tête 1 – L1	99,85 %	99,24 %	99,69 %
Tête 2 – L1	99,69 %	99,61 %	98,65 %
Tête 1 – L2	99,55 %	99,96 %	99,95 %
Tête 2 – L2	99,25 %	99,54 %	98,86 %

** Sur les concentrations*

Les quatre incinérateurs ont affiché un rendement supérieur à 98 % sur la période 2021-2023, assurant ainsi le respect des valeurs limites d'émissions de COVnm, fixées à 50 mg eqC/Nm³.

c) Flux horaire total pour l'ensemble du site

VLE		Flux horaire COVnm eq. C (kg/h)		
		2023	2022	2021
Tête 1 – L1	1 kg/h pour l'ensemble du site	0,16	0,52	0,24
Tête 2 – L1		0,16	0,24	0,81
Tête 1 – L2		0,39	0,006	0,046
Tête 2 – L2		0,74	0,33	0,16
TOTAL du site		1,45	1,52	1,26

Le flux horaire en COVnm pour l'ensemble du site est supérieur à la VLE de 1 kg/h sur les 3 dernières campagnes.

Points à considérer :

- Les solvants contenus dans les peintures utilisées par AMCF ne figurent pas dans l'annexe III de l'arrêté du 02/02/98 et ne portent pas les mentions H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341 ou H351 conformément au règlement CLP.
- Depuis 2003, date de l'arrêté préfectoral, la composition des peintures a évolué, avec une augmentation de 10 % de la teneur en solvants en poids par rapport à cette année-là.
- AMCF dispose désormais d'une meilleure précision sur le pourcentage de solvants présents dans les peintures, grâce à une mise à jour régulière des fiches techniques en collaboration avec ses fournisseurs.
- Le flux horaire de 1 kg/h fixé par l'AP de 2003 avait été calculé à une époque où seuls trois points de rejet existaient : Tête 1 ligne 1, Tête 2 ligne 1 et Tête 1 ligne 2. Or, depuis, un quatrième point de rejet a été ajouté : Tête 2 ligne 2.
- Afin de garantir la fiabilité des mesures des rejets atmosphériques, un nouveau bureau d'études a été mandaté pour la campagne 2025.
- Le flux horaire maximal de 1 kg/h ne correspond pas à un niveau d'émission attendu (NEA-MTD) selon le BREF STS.

Proposition d'AMCF :

AMCF propose de supprimer la limitation actuelle de 1 kg/h et de l'ajuster à 2 kg/h, en cohérence avec le fonctionnement actuel du site et les exigences de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

Par ailleurs, en réponse aux objectifs de neutralité carbone fixés par la France et l'Union européenne, AMCF prévoit plusieurs projets pour son site 1 à l'horizon 2030 :

- **Projet UVEB :**
  Ce projet vise à remplacer le système actuel de séchage par gaz naturel de la couche de finition et l'incinérateur de solvants par un procédé de séchage utilisant le rayonnement non thermique (UV). Cette technologie permettra de réduire les émissions de gaz à effet de serre (GES) d'environ 30 % par rapport à la situation actuelle, tout en maintenant la qualité du produit fini.
  Un premier déploiement a eu lieu en mars 2023 sur la ligne 3 du site 2, avec une montée en puissance progressive. Le procédé est actuellement en phase de test et d'industrialisation. Si les résultats sont concluants, son déploiement sur les deux lignes du site 1 devrait être réalisé pour 2030.

- **Projet de récupération des Composés Organiques Volatiles par cryogénie** :
  Ce projet vise à traiter les COV en refroidissant les solvants par cryo-condensation et/ou en régénérant les adsorbants par adsorption, une technique faisant partie des Meilleures Techniques Disponibles (MTD).
  Une campagne de screening a déjà été réalisée dans le cadre de ce projet. L'étude technico-économique et de faisabilité est actuellement en cours.

Ces deux projets contribueront à baisser les émissions de COVt.

5. CONSOMMATION DE LA RESSOURCE EN EAU ET SUIVI DES EFFLUENTS AQUEUX

5.1 Alimentation en eau

Le site 1 de la société AMCF est alimenté par le réseau d'eau public et par de l'eau de la nappe (forage).

La consommation maximale annuelle en eau autorisée, selon l'article 16-2 de l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003, est de :

- 300 m^3/jour pour le réseau d'eau public ;
- 71 m^3/heure pour l'eau de la nappe.

L'eau est destinée à deux usages principaux :

- Usage sanitaire (WC, lavabo, douche, entretien) ;
- Usage industriel : l'eau industrielle a plusieurs utilisations sur le site détaillées ci-dessous (eau de refroidissement, eau osmosée, eau pour la lutte incendie, ….).

5.1.1 Eau potable

Le site de la société AMCF est alimenté en eau de ville par le SIVOM de Revigny-sur-Ornain.

L'eau de ville est utilisée pour des usages domestiques (sanitaire, consommation humaine), et industriels.

Les usages industriels sont détaillés ci-dessous :

- Production d'eau osmosée utilisée pour les phases de rinçage des lignes de traitement de surface et la compensation des évaporations des circuits de refroidissement les lignes 1 et 2 ;
- Constitution des bains de dégraissage des lignes de traitement de surface ;
- Préparation de certains produits et réactifs ;
- Régénération des résines de préparation d'eau ;
- Eau incendie alimentant 3 PI et une réserve d'eau.

5.1.2 Eau de forage

Le site de la société AMCF est équipé d'un poste de pompage dans la nappe sur sa propriété.

La station de pompage est équipée de deux pompes d'un débit maximal de 120 m^3/h, une pompe est en fonctionnement, la seconde est en secours.

Chaque pompe est équipée de clapets anti-retours interdisant tout retour d'eau et donc de pollution industrielle dans le puits de forage.

L'eau de nappe est utilisée uniquement pour le refroidissement en circuit ouvert de certains équipements sans contact avec des produits (circuit de refroidissement Peinture L1).

5.1.3 Consommation en eau

L'évolution de la consommation d'eau sur la période 2021-2024 est présentée dans le tableau ci-dessous :

	Valeur limite fixée *(art. 16-2 de l'AP du 11/12/2003)*	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Réseau public	- 300 m³/j*	193 709 m³/an 553 m³ /j	185 024 m³/an 528, 64m³ /j	184 755 m³/an 527,8 m³ /j	151 808 m³/an 433,73 m³/j
Eau de la nappe	- 71 m³/h*	619 260 m³/an 73,72 m³ /h	580 350 m³/an 69,10 m³ /h	467 380 m³/an 55,6 m³ /h	568 390 m³/an 67,7 m³/h
TOTAL		812 969 m³/an	765 374 m³/an	652 135 m³/an	720 198 m³/an

** Pour 350 jours travaillés*

Tableau 22 : Consommation annuelle d'eau potable et d'eau de forage – période 2021-2024

La société AMCF utilise, étant donné la nature de son process, une quantité importante d'eau.

Le suivi de la consommation d'eau sur la période 2021-2024, ainsi que depuis l'autorisation initiale de 2003, révèle une augmentation significative, en particulier pour l'eau potable. Cette hausse s'explique par plusieurs facteurs :

- L'évolution du procédé de galvanisation, visant à maintenir la compétitivité de l'entreprise, avec l'introduction du nouveau revêtement "Optigal" (alliage zinc-aluminium-magnésium). Ce changement a entraîné des purges plus fréquentes pour éviter le colmatage des réseaux.
- L'augmentation des capacités des lignes de production de l'ordre de 30 %, avec un pic atteint en 2021 de 510 000 tonnes de bobines galvanisées.
- L'utilisation d'osmoseurs pour traiter les eaux nécessaires au processus de production (remplaçant ainsi certains produits chimiques, tels que l'acide sulfurique, auparavant utilisés pour produire de l'eau déminéralisée). Ce poste est le plus consommateur d'eau.

L'installation des osmoseurs a permis d'éliminer l'utilisation de l'acide sulfurique, qui représentait un risque pour la sécurité du personnel (plusieurs accidents du travail liés à son usage ont été recensés) et un impact environnemental important en cas de mauvaise gestion.

Bien que la consommation d'eau ait significativement augmenté, cette évolution a renforcé la sécurité du personnel.

Parallèlement, des actions sont mises en place pour réduire cette consommation, avec un objectif de réduction de 23 % d'ici 2026 par rapport à 2022.

Pour y parvenir, plusieurs pré-études ont été réalisées :

- Audit technique des installations afin d'identifier et réduire les fuites potentielles.
- Etudes de faisabilité sur la réduction de la consommation d'eau et l'amélioration de la qualité des effluents aqueux :
    - Étude sur la réduction de la pollution à la source (réalisée par Gaïa),
    - Analyse de solutions de traitement des eaux (réalisée par IRH),
    - Benchmarking auprès d'une entreprise industrielle de référence.

Ces études ont conduit à la mise en œuvre des mesures suivantes, qui seront mises en œuvre prévues entre et 2030 :

- Réduction des fuites,
- Réutilisation des purges des tours aéroréfrigérantes pour les appoints en eau,

- Remplacement des quatre osmoseurs de l'ancienne génération par deux osmoseurs de nouvelle génération, avec une mise en service opérationnelle prévue en 2026,
- Mise en place d'un premier évapo concentrateur pour le traitement des effluents aqueux, avec la possibilité d'en ajouter un second si la STEP interne ne parvient pas à traiter les effluents acides.

5.2 Effluents aqueux

5.2.1 Nature des effluents

L'activité du site génère différents types d'effluents aqueux, qui sont traités et évacués en fonction de leurs caractéristiques. On distingue :

- les eaux sanitaires,
- les eaux résiduaires industrielles ; ces eaux sont traitées dans la station de traitement interne des eaux FAIRTEC,
- les rejets des osmoseurs,
- les eaux de refroidissement (purges),
- les eaux pluviales.

5.2.2 Identification des points de rejet

Les points de rejets sont présentés dans le tableau suivant :

Type d'effluent	Traitement	Emissaire	Coordonnées géographiques (Lambert II étendu)
Eaux sanitaires	7 fosses septiques	Milieu naturel	-
Eaux de refroidissement de nappe*		Milieu naturel	X : 793009 y : 2426613
Eaux de refroidissement (purges de TAR)		STEP FAIRTEC	-
Eaux industrielles résiduaires	STEP FAIRTEC	Canal de la Marne	X : 793022 y : 2426632
Rejets osmoseurs		2 points de rejets distincts : - Contre- fossé pour la ligne 1 et la salle d'eau - Mare d'infiltration pour la ligne 2	-
Eaux pluviales		Mare d'infiltration	X : 792829 y : 2426292
		Contre fossé	X : 792872 y : 2426562

** Les eaux de refroidissement de nappe passent au travers des échangeurs de chaleur et ne sont pas polluées chimiquement.*

Tableau 23 : Identification des points de rejets des effluents aqueux

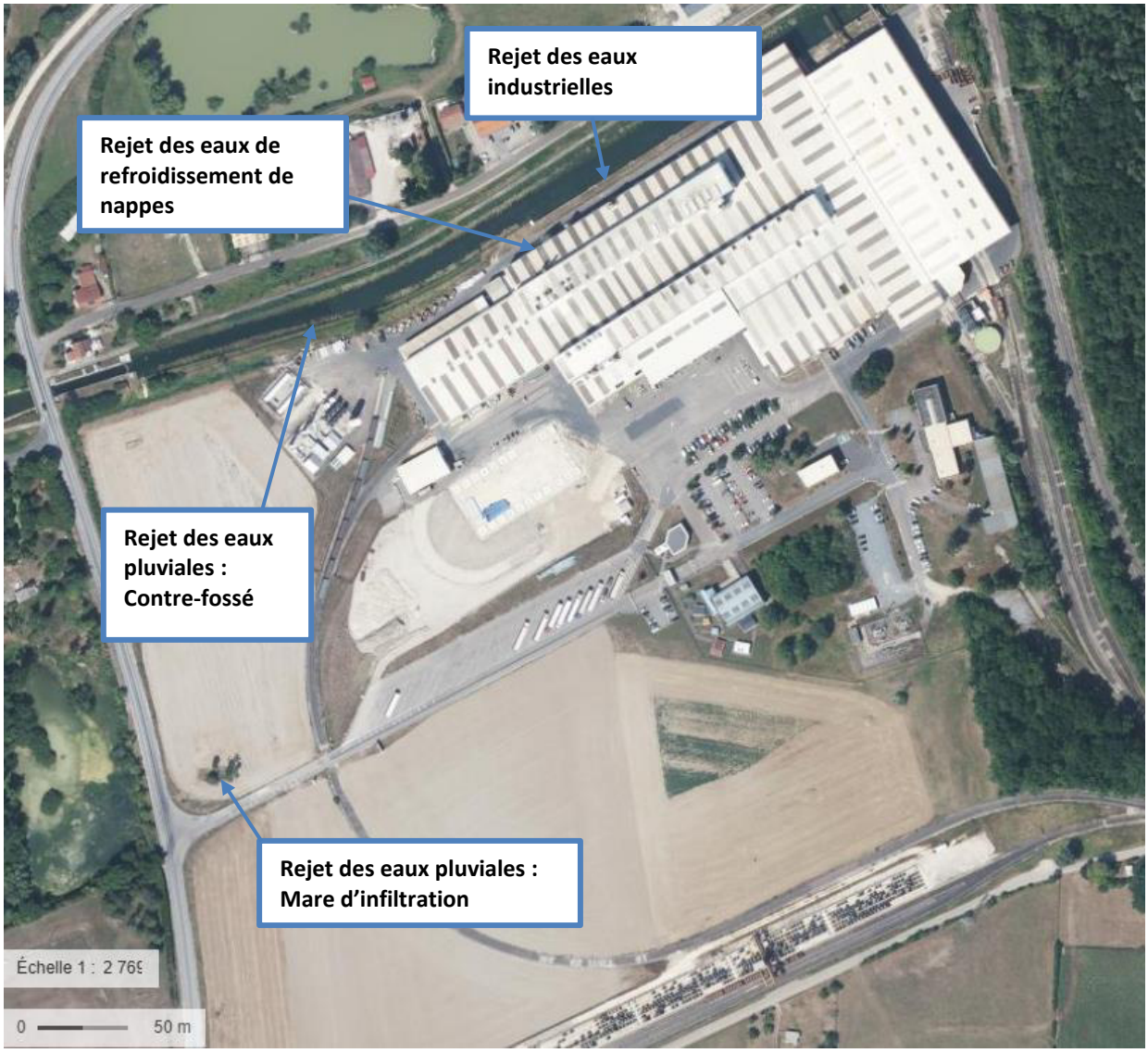


Figure 11 : Plan de localisation des émissaires – rejets aqueux site 1

5.2.3 Gestion des eaux sur le site

5.2.3.1 Eaux usées domestiques

Les eaux usées domestiques sont traitées par un dispositif de 7 fosses septiques. Les eaux ainsi traitées sont ensuite dirigées vers le milieu naturel par l'intermédiaire du réseau de collecte des eaux pluviales.

5.2.3.2 Eaux pluviales

Les eaux pluviales proviennent des toitures, des aires de stationnement, des zones de chargement/déchargement et des voies de circulation du site.

Les eaux collectées sur les surfaces imperméabilisées sont dirigées soit vers une mare d'infiltration, soit vers un contre- fossé qui longe et rejoint La Saulx.

5.2.3.3 Eaux résiduaires industrielles

Les eaux dites « eaux résiduaires industrielles » sont constituées des effluents issus des procédés de production, qui sont dirigées vers la station de traitement interne des eaux (station FAIRTEC).

Le site dispose d'une station interne de traitement des effluents (station FAIRTEC). Ces effluents subissent un traitement physico-chimique. La station fonctionne en continu. Le système est équipé d'un asservissement au pH : en cas de dysfonctionnement, les effluents sont redirigés vers l'entrée de la station de traitement.

Le principe de fonctionnement est détaillé au § 2.5.7.

La nature de ces effluents est détaillée ci-dessous :

Usage de l'eau	Nature des eaux de rejet
Purge TAR Salle d'eau	Eaux de purge
Purge TAR bac à eau L1	Eaux de purge
Skin pass L1	Eaux de procédé (galva)
Dégraissage avant peinture L1	Eaux de TS
Purge TAR peinture L1	Eaux de purge
Soudure L2	Eau de refroidissement
Dégraissage entrée L2	Eaux de TS
Skin pass L2	Eaux de procédé (galva)
Dégraissage avant peinture L2	Eaux de TS
Purge TAR EVAPCO	Eaux de purge
Purge TAR peinture L2	Eaux de purge
Rinçage décapage	Eaux de TS
Purge chaudière décapage	Eaux de purge
Purge du laveur de buée	Eaux de TS

5.2.3.4 Eaux de refroidissement

Les eaux de refroidissement sont utilisées au niveau de différents équipements de production. Le dispositif fonctionne en circuit fermé. Seules les purges et vidanges sont dirigées et traitées par la STEP FAIRTEC.

5.2.3.5 Rejets des osmoseurs

Les rejets des osmoseurs (purges) sont actuellement dirigés vers le milieu naturel via trois points distincts :

- Vers le contre-fossé pour la ligne 1,
- Vers une mare d'infiltration pour la ligne 2,
- Vers le réseau des eaux pluviales, qui rejoint le contre-fossé.

5.2.4 Programme de surveillance – Valeurs Limites d'Emissions

5.2.4.1 Eaux pluviales

Les eaux pluviales sont collectées par un réseau de canalisations EP et rejoignent ensuite le milieu naturel.

Selon l'article 20-6 de l'arrêté préfectoral de 2003, les eaux pluviales rejetées vers le milieu naturel doivent respecter les caractéristiques suivantes :

Paramètres	Valeur limite d'émissions	Fréquence de surveillance
MES	< 100 mg/l	Trimestrielle
DBO_5 (sur effluent non décanté)	< 100 mg/l	Trimestrielle
DCO (sur effluent non décanté)	< 300 mg/l	Trimestrielle
Hydrocarbures totaux	< 10 mg/l	Trimestrielle

Elles font l'objet d'un contrôle trimestrielle assuré par le laboratoire agréé.

5.2.4.2 Eaux industrielles résiduaires

Selon l'article 20-6 de l'arrêté préfectoral de 2003, les eaux résiduaires industrielles rejetées vers le Canal de la Marne au Rhin doivent respecter les caractéristiques suivantes :

- Sur effluent brut non décanté :

Paramètres	Valeur limite d'émissions	Fréquence de surveillance interne
Débit	170 m^3/j	En continu
Débit de pointe	7 m^3/j	En continu
Température	< 30°C	En continu
pH	Entre 5,5 et 9	En continu

Paramètres	Valeur limite d'émissions	
	Concentration	Flux
Cr Total	< 1 mg/l	170 < g/j
Cr VI	< 0,5 mg/l	< 85 g/j
Cd	< 0,2 mg/l	< 34 g/j
Ni	< 0,5 mg/l	< 85 g/j
Cu	< 0,5 mg/l	< 85 g/j
Zn	< 5 mg/l	< 510 g/j
Fe	< 5 mg/l	< 850 g/j
Al	< 5 mg/l	< 850 g/j
Pb	< 0,5 mg/l	< 85 g/j
Sn	< 2 mg/l	< 340 g/j
Mn	< 1 mg/l	< 170 g/j
MES	< 30 mg/l	< 5,1 kg/j
CN	< 0,1 mg/l	< 17 g/j
F	< 15 mg/l	< 2,55 kg/j
Azote global exprimé en N	< 380 mg/l	< 64,6 kg/j
Nitrites	< 1 mg/l	< 170 g/j

Paramètres	Valeur limite d'émissions	
	Concentration	Flux
P	< 10 mg/l	< 1,7 kg/j
DCO	< 300 mg/l	< 51 kg/j
Hydrocarbures totaux	< 5 mg/l	< 850 g/j

Tableau 24 : Valeurs Limites d'Emissions fixées pour les eaux industrielles – Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003

- En sortie de la station de traitement des eaux FAIRTEC

Paramètres	Fréquence de surveillance	
	Interne	Externe
Volume	Enregistrement en continu	Trimestrielle
pH	Enregistrement en continu	
DCO	Journalière	
Fer	2 fois / jour**	
Zinc	2 fois / jour**	
Nickel	-	
Chrome VI	2 fois / jour**	
Cyanures	-	
Métaux (*)	Trimestrielle	
Hydrocarbures totaux	Trimestrielle	
MEST	2 fois / jour**	
Phosphore	-	
Azote global	-	

*** Cette fréquence a été revue suite à plusieurs campagnes réalisées en 2004, la fréquence est passée de bi-journalière à journalière.*

Tableau 25 : Fréquence de suivi des eaux industrielles - Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003

Les eaux industrielles font l'objet d'un suivi périodique en interne, et d'un contrôle trimestriel assuré par un laboratoire agréé.

5.2.5 Résultats de l'autosurveillance

5.2.5.1 Eaux pluviales

Les résultats des mesures effectuées sur la période 2021-2023 sont présentés dans les tableaux suivants :

- Résultats des mesures effectuées dans la mare d'infiltration

Paramètres	VLE – AP du 11/12/2003	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Température in situ	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			16.5	7.1	10.5	Point sec, absence de prélèvement	
pH in situ	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			8.2	8.2	7.7	Point sec, absence de prélèvement	
Azote total Kjeldahl (N) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			11	1.0	1.0	Point sec, absence de prélèvement	
Nitrites + nitrates (en N) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			2.2	0.9	3.9	Point sec, absence de prélèvement	
Nitrites (en N) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			0.23	<0.01	0.02	Point sec, absence de prélèvement	
Nitrites (en NO_2) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			0.74	<0.03	0.08	Point sec, absence de prélèvement	
Nitrates calculés (en N) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			2.0	0.90	3.9	Point sec, absence de prélèvement	
Nitrates calculés (en NO_3) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			8.9	4.0	17	Point sec, absence de prélèvement	
Azote global (N) mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			13	1.9	4.9	Point sec, absence de prélèvement	

Paramètres	VLE – AP du 11/12/2003	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
DBO_5 mg/l	<100 mg/L	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			13	<1	<1	Point sec, absence de prélèvement	
Demande chimique en oxygène (DCO) mg/l	<300 mg/L	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			82	8	<5	Point sec, absence de prélèvement	
Matières en suspension totales (MEST) mg/l	< 100 mg/L	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			200	<2	<2	Point sec, absence de prélèvement	
Indice hydrocarbure mg/l	< 10 mg/L	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			0.2	<0.1	<0.01	Point sec, absence de prélèvement	
Hydrocarbures volatils mg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			<0.03	<0.03	<0.03	Point sec, absence de prélèvement	
Aluminium (Al) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			5 300	290	60	Point sec, absence de prélèvement	
Arsenic (As) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			<10	<10	<10	Point sec, absence de prélèvement	
Cadmium (Cd) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			<1	<1	<1	Point sec, absence de prélèvement	
Chrome (Cr) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			22	4	<1	Point sec, absence de prélèvement	
Cuivre (Cu) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			44	<5	<5	Point sec, absence de prélèvement	

Paramètres	VLE – AP du 11/12/2003	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Fer (Fe) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			7 800	410	22	Point sec, absence de prélèvement	
Nickel (Ni) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			12	3	<2	Point sec, absence de prélèvement	
Plomb (Pb) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			23	5	<5	Point sec, absence de prélèvement	
Zinc (Zn) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			890	49	23	Point sec, absence de prélèvement	
Mercure (Hg) µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			<0.2	<0.2	<0.2	Point sec, absence de prélèvement	
Métaux totaux µg/l	-	Point sec, absence de prélèvement				Point sec, absence de prélèvement			14 091	761	105	Point sec, absence de prélèvement	

Tableau 26 : Résultats des campagnes trimestrielles réalisées sur les eaux pluviales – Mare d'infiltration (période 2021-2023)

Un seul dépassement est observé sur les trois dernières années, par comparaison avec le seuil réglementaire fixé dans l'Arrêté Préfectoral.
Il s'agit d'un dépassement sur le paramètre MES en octobre 2022, qui est dû à la présence d'eaux stagnantes, non représentatives des conditions normales.

- Résultats des mesures effectuées dans le Contre-fossé

Paramètres	VLE – AP du 11/12/2003	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Température in situ	-	7.8	12.3	-	19.9	12.2	14.9	21.2	18.6	8	10.9	22.1	16.1
pH in situ	-	7.7	7.6	-	7.4	7.5	7.5	7.8	7.6	8	7.7	7.6	7.5
Azote total Kjeldahl (N) mg/l	-	1.0	0.5	-	1.0	1.0	1.5	3.0	1.5	1.5	1.0	1.0	0.5
Nitrites + nitrates (en N) mg/l	-	3.8	3.7	-	2.4	2.5	3.7	2.5	0.94	3.4	3.9	1.5	1.5
Nitrites (en N) mg/l	-	<0.01	0.01	-	0.01	<0.01	<0.01	0.02	0.01	<0.01	0.02	<0.01	0.01
Nitrites (en NO_2) mg/l	-	<0.03	<0.03	-	0.03	<0.03	<0.03	0.05	0.03	<0.03	0.08	<0.03	0.04
Nitrates calculés (en N) mg/l	-	-	3.7	-	2.4	2.5	3.7	2.5	0.93	3.4	3.9	1.5	1.5
Nitrates calculés (en NO_3) mg/l	-	17	18	-	11	11.1	16	11	4.1	15	17	6.6	6.6
Azote global (N) mg/l	-	4.8	4.2	-	3.4	3.5	5.2	5.5	2.4	4.9	4.9	2.5	2.0
DBO_5 mg/l	<100 mg/L	0.9	1.1	-	<1	<1	<1	1	2	<1	<1	1	1
Demande chimique en oxygène (DCO) mg/l	<300 mg/L	14	6	-	<5	<5	<5	13	9	<5	<5	<5	<5

Paramètres	VLE – AP du 11/12/2003	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Matières en suspension totales (MEST) mg/l	<100 mg/L	14	<2	-	31	2	<2	35	9	7	<2	<2	<2
Indice hydrocarbure mg/l	<10 mg/L	0.6	<0.1	-	<0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	<0.1	<0.1	<0.1	0.2
Hydrocarbures volatils mg/l	-	<0.03	<0.03	-	<0.03	<0.03	<0.03	<0.03	0.04	<0.03	<0.03	<0.03	0.03
Aluminium (Al) µg/l	-	460	59	-	21	35	26	550	50	190	60	50	30
Arsenic (As) µg/l	-	<10	<10	-	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10
Cadmium (Cd) µg/l	-	<1	<1	-	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1
Chrome (Cr) µg/l	-	<1	<1	-	<1	<1	<1	4	<1	<1	<1	<1	<1
Cuivre (Cu) µg/l	-	<5	<5	-	<5	<5	<5	5	<5	<5	<5	<5	<5
Fer (Fe) µg/l	-	360	62	-	38	82	43	820	99	210	22	64	45
Nickel (Ni) µg/l	-	<2	<2	-	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2
Plomb (Pb) µg/l	-	<5	<5	-	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5

Paramètres	VLE – AP du 11/12/2003	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Zinc (Zn) µg/l	-	56	17	-	13	16	24	97	120	10	23	17	16
Mercure (Hg) µg/l	-	<0.2	<0.2	-	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2
Métaux totaux µg/l	-	876	138	-	72	133	93	1 480	269	410	105	131	91

Tableau 27 : Résultats des campagnes trimestrielles réalisées sur les eaux pluviales – Contre-fossé (période 2021-2023)

Aucun dépassement n'est observé sur les trois dernières années, par comparaison avec le seuil réglementaire fixé dans l'Arrêté Préfectoral.

5.2.5.2 Eaux industrielles résiduaires

- Surveillance journalière (analyse interne)

Les tableaux ci-dessous présentent les concentrations moyennes mesurées au cours de la période 2020-2024 pour les paramètres suivis quotidiennement.

AMCF Contrisson – site 1 année 2024						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Janvier	173,63	12,61	0,85	0,34	0,04	1,22
Février	156,10	9,05	0,27	0,15	0,03	0,45
Mars	134,68	8,76	0,42	0,20	0,03	0,66
Avril	105,90	9,90	0,37	0,27	0,04	0,68
Mai	94,81	8,78	0,53	0,22	0,04	0,79
Juin	93,23	6,94	0,29	0,24	0,04	0,57
Juillet	95,23	8,75	1,78	0,21	0,04	2,03
Août	175,46	22,04	2,08	0,44	0,05	2,57
Septembre	141,90	17,36	0,75	0,25	0,04	1,04
Octobre	122,82	10,52	0,38	0,15	0,03	0,56
Novembre	128,78	12,19	0,67	0,16	0,04	0,87
Décembre	101,82	7,14	0,65	0,19	0,03	0,86
Concentration Moyenne / an	127,03	11,17	0,75	0,23	0,04	1,03

AMCF Contrisson – site 1 année 2023						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Janvier	180,83	15,38	1,82	0,19	0,03	2,04
Février	167,36	18,43	1,45	0,23	0,05	1,73
Mars	138,71	16,41	0,77	0,17	0,05	0,98
Avril	161,89	17,28	0,82	0,24	0,04	1,09
Mai	124,37	10,71	0,26	0,12	0,03	0,42
Juin	126,03	11,21	0,23	0,03	0,03	0,29
Juillet	151,82	12,50	0,47	0,15	0,03	0,65
Août	119,65	9,87	0,39	0,21	0,04	0,63
Septembre	136,90	13,33	0,33	0,20	0,04	0,57
Octobre	134,54	9,96	0,86	0,07	0,03	0,89
Novembre	116,76	7,15	0,37	0,19	0,03	0,56

AMCF Contrisson – site 1 année 2023						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Décembre	112,70	9,77	1,27	0,38	0,03	1,68
Concentration Moyenne / an	139,30	12,67	0,75	0,18	0,04	0,96

AMCF Contrisson – site 1 année 2022						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Janvier	234,94	13,07	1,02	0,14	0,03	1,19
Février	229,80	16,18	0,61	0,10	0,04	0,75
Mars	223,45	11,61	1,00	0,22	0,04	1,27
Avril	203,20	11,05	0,44	0,08	0,03	0,56
Mai	170,10	12,96	0,57	0,15	0,04	0,76
Juin	151,53	13,74	0,87	0,18	0,04	1,09
Juillet	112,09	10,90	0,51	0,05	0,03	0,57
Août	132,19	12,05	0,60	0,22	0,03	0,85
Septembre	140,95	10,32	0,78	0,18	0,04	0,99
Octobre	144,68	12,76	0,56	0,17	0,03	0,76
Novembre	129,67	13,20	0,89	0,22	0,03	1,14
Décembre	137,75	14,35	1,26	0,25	0,04	1,55
Concentration Moyenne / an	167,53	12,68	0,76	0,16	0,04	0,96

AMCF Contrisson – site 1 année 2021						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Janvier	190,83	17,52	0,84	0,10	0,03	0,97
Février	213,58	20,46	1,90	0,25	0,05	2,20
Mars	231,43	20,78	2,41	0,27	0,05	2,73
Avril	267,75	16,25	1,39	0,23	0,04	1,67
Mai	265,00	18,20	2,05	0,29	0,05	2,39
Juin	226,63	16,36	1,35	0,29	0,05	1,69
Juillet	214,69	15,19	1,15	0,15	0,05	1,23
Août	225,23	17,59	1,13	0,26	0,05	1,45

AMCF Contrisson – site 1 année 2021						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Septembre	231,45	13,77	0,88	0,18	0,04	1,10
Octobre	242,29	16,95	0,93	0,15	0,05	1,12
Novembre	253,35	12,83	1,19	0,36	0,05	1,60
Décembre	214,33	11,62	0,46	0,18	0,05	0,69
Concentration Moyenne / an	231,38	16,46	1,31	0,23	0,05	1,57

AMCF Contrisson – site 1 année 2020						
Mois	DCO	MEST	Fe	Zn	Cr VI	Métaux totaux
	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l
Janvier	267,06	17,22	1,67	0,55	0,04	2,27
Février	272,85	20,60	2,37	0,57	0,06	3,00
Mars	237,30	15,54	1,50	0,19	0,05	1,74
Avril	209,48	16,94	1,13	0,21	0,05	1,39
Mai	246,33	16,50	0,91	0,25	0,04	1,20
Juin	244,05	15,44	0,67	0,18	0,03	0,89
Juillet	213,45	18,84	0,78	0,27	0,04	1,10
Août	206,97	17,34	1,07	0,20	0,04	1,31
Septembre	207,27	16,71	0,95	0,14	0,04	1,13
Octobre	239,59	19,09	1,15	0,18	0,04	1,37
Novembre	215,35	21,16	0,88	0,19	0,04	1,12
Décembre	242,79	17,06	1,17	0,23	0,04	1,44
Concentration Moyenne / an	233,54	17,70	1,19	0,26	0,04	1,49

Tableau 28 : Synthèses des moyennes mensuelles des concentrations et flux journaliers mesurés en sortie de STEP

Au cours de la période 2020-2024, des concentrations moyennes en DCO supérieures à la limite supérieure du NEA-MTD, tel que défini par les BREF STS et FMP, sont observées.

- Campagne trimestrielle (analyse externe)

Une surveillance trimestrielle est également réalisée par un organisme agréé.

Les résultats des mesures effectuées sur la période 2021-2023 sont présentés dans le tableau suivant :

	VLE (AP de 2003)	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Novembre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Débit	170	80,9	63,77	140	86,8	62,8	69,2	106,9	82,7	101	67	76	157
pH	5,5 à 9	7.1	7.4	8.0	7.6	7.6	7.4	8.0	7.7	7,4	8,8	7,8	8,3
Température (°C)	< 30	23,8	21,3	**31,9**	25,3	19,8	24,05	**31,5**	25,8	27,6	28,1	**31,1**	**34,5**
Demande chimique en oxygène (DCO) mg/l	< 300 mg/l	261	259	295	**391**	**331**	110	68	107	106	216	136	69
AOX Composés organohalogénés adsorbables (AOX) mg/l	-	-	-	-	**0.78**	0.26	1.3	0.21	0.08	0.11	0.44	0.21	0.16
Matières en suspension totales (MEST) mg/l	< 30 mg/l	**44**	19	17	**33**	7	16	5	25	2	14	20	27
Azote Global (N) mg/l	< 380 mg/l	6,5	4	2	3,8	6,5	3,2	2	2	3,6	7,3	3	4,7
Indice hydrocarbure mg/l	< 5 mg/l	2,2	1,7	0,6	1,8	0,7	0,3	0,3	0,06	<0,1	0,8	0,2	2,6

	VLE (AP de 2003)	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Novembre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Phosphore (P) mg/l	< 10 mg/l	0,34	0,38	1.1	0,56	0,07	0,16	0,13	0,72	0,11	0,13	1,1	0,31
Nitrite (N) mg/l	< 1 mg/l	0,02	<0,01	0,02	0,06	0,02	0,1	<0,01	<0,01	0,02	0,07	<0,01	0,01
Fluorure (F) mg/l	< 15 mg/l	0,06	0,05	0,3	0,4	<0,02	0,1	0,2	<0,1	0,1	<0,01	0,3	0,3
Fer (Fe) µg/l	< 5 000 µg/l	590	760	630	1 500	850	980	270	1 500	690	470	800	**8 800**
Zinc (Zn) µg/l	< 5000 µg/l	52	25	16	110	16	26	18	73	30	20	14	53
Nickel (Ni) µg/l	<500 µg/l	14	17	10	21	8	6	3	9	<2	2	5	9
Cyanures libres (CN) µg/l	<100 µg/l	<5	<5	<5	7	<5	<5	<5	<5	<5	<5	23	<5
Chrome Total µg/l	< 1000 µg/l	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	2
Chrome VI µg/l	< 500 µg/l	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20
Cadmium (Cd) µg/l	< 200 µg/l	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1	<1
Plomb (Pb) µg/l	< 500 µg/l	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5
Cuivre (Cu) µg/l	< 500 µg/l	28	21	15	32	19	11	8	15	<5	<5	7	16

	VLE (AP de 2003)	2021				2022				2023			
		Janvier	Avril	Juillet	Octobre	Janvier	Avril	Juillet	Novembre	Janvier	Avril	Juillet	Octobre
Sn µg/l	< 2000 µg/l	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5
Manganèse (Mn) µg/l	< 1000 µg/l	31	22	13	20	10	<20	11	23	22	<10	<10	71

Tableau 29 : Résultats des campagnes trimestrielles réalisées sur les eaux industrielles résiduaires (période 2021-2023)

Entre 2021 et 2023, six dépassements ont été observés pour le paramètre DCO, trois pour le paramètre AOX, deux pour le paramètre MES et un pour le paramètre fer, par rapport aux seuils fixés par l'arrêté préfectoral. De plus, quatre dépassements de température ont également été observés.

En 2023, une amélioration des rejets a été observée, avec seulement un dépassement pour le paramètre fer par rapport au seuil fixé par l'arrêté préfectoral de 2003. Ce dépassement est dû à un trop-plein de boues dans le décanteur. Cela a entraîné la présence de fer dans le floc, contribuant ainsi au dépassement des concentrations en fer.

Les légers dépassements de température observés surviennent principalement en été, notamment en juillet. Toutefois, ils n'ont pas de conséquence, car la distance entre la station de mesure et le point de rejet est suffisante pour permettre à l'eau de refroidir avant d'atteindre le rejet.

Les concentrations moyennes mesurées au cours des cinq dernières années montrent que les paramètres DCO et AOX, dépassent la fourchette haute des valeurs fixées par les NEA-MTD. Par conséquent, AMCF sollicite une demande de dérogation, afin d'obtenir un délai supplémentaire pour modifier et améliorer le traitement de ses rejets aqueux afin de respecter les NEA-MTD en matière de DCO et AOX.

6. SITUATION DU SITE PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

6.1 BREF STS

6.1.1 Présentation du BREF STS

Le BREF STS est le document de référence transversal pour le traitement de surface utilisant des solvants, y compris préservation du bois et des produits à base de bois au moyen de produits chimiques.
Les conclusions du BREF STS ont été publiées le 09 décembre 2020. Elles apportent de nouvelles exigences en matière d'utilisation des solvants, et complètent le BREF FMP, document de référence transversal de l'industrie métallurgique, qui décrit les méthodes de traitement et de transformation des métaux ferreux et dont les conclusions ont été publiées en novembre 2022.

6.1.2 Rappel du contexte

La publication de la décision d'exécution n°2020/2009 du 22 juin 2020 établissant les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le traitement de surface à l'aide de solvants organiques, y compris pour la préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques (BREF STS) au Journal Officiel de l'Union Européenne déclenche le réexamen des conditions d'autorisation pour ces installations.

En 2022, la société AMCF a missionné le bureau d'études Qualiconsult pour réaliser une analyse comparative des performances de son site par rapport aux exigences du BREF STS.

Le rapport complet de Qualiconsult est joint en annexe, et les principaux résultats de cette analyse sont résumés dans le paragraphe 7.1.4.

6.1.3 Périmètre d'application

Sont concernées les installations classées sous la rubrique 3670 (cf § 3.2.2).

6.1.4 Synthèse de l'évaluation et des performances du site

6.1.4.1 Conclusion de la comparaison aux MTD du BREF STS

Les résultats détaillés de la comparaison aux MTD du BREF STS réalisés en 2022 sont présentés en annexe, et synthétisés dans le tableau ci-dessous.

MTD	Thématique abordée dans la MTD	Situation du site 1 – AMCF
1	Système de management environnemental	**Conforme** La mise en œuvre de la normes ISO 14001 par AMCF permet de garantir le respect de la MTD 1.
2	Performance environnementale globale	**Conforme** La mise en œuvre de techniques d'abattement des COV dans le process et de réduction de la consommation énergétique par AMCF permet de garantir le respect de la MTD 2.

MTD	Thématique abordée dans la MTD	Situation du site 1 – AMCF
3	Prévenir ou de réduire l'impact environnemental des matières premières utilisées	**Conforme** Des mesures sont systématiquement mises en œuvre pour utiliser des matières premières à faible impact environnemental (technique a) et optimiser l'utilisation des solvants dans le procédé (technique b). De plus un PGS est réalisé et mis à jour annuellement. L'ensemble de ces mesures permettent de garantir le respect de la MTD 3.
4	Réduire la consommation de solvants, les émissions de COV et l'incidence globale sur l'environnement de la consommation de matières premières	**Conforme** L'utilisation de peintures avec des extraits secs aussi élevés que possible permet de garantir le respect de la MTD 4.
5	Eviter ou de réduire les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants et/ou de matières dangereuses	**Conforme** Les techniques appliquées pour la gestion, le stockage, le pompage et la manutention des liquides, visant à prévenir ou réduire les émissions de COV liées au stockage et à la manutention des matières premières, assurent la conformité avec la MTD 5.
6	Réduire la consommation de matières premières et les émissions de COV lors de la distribution des matières premières	**Conforme** Les techniques mises en œuvre pour la distribution des matières premières, et notamment la livraison centralisée des matières contenant des COV permettent de garantir le respect de la MTD 6.
7	Réduire la consommation de matières premières et l'incidence globale sur l'environnement des procédés d'application de revêtements	**Conforme** Les techniques mises en œuvre par le site, notamment les techniques d'application sans rinçage (à sec) pour le laquage en continu des bobines permet de garantir le respect de la MTD 7.
8	Réduire la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage/durcissement	**Conforme** La technique mise en œuvre, à savoir le séchage / durcissement par induction les lignes 1 et 2 de production permet de garantir le respect partiel de la MTD 8.
9	Réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage	**Conforme** Les techniques mises en œuvre pour les phases de nettoyage notamment l'élimination des solides avant le nettoyage complet et le nettoyage manuel à l'aide de chiffons préimprégnés permettent de garantir le respect de la MTD 9.
10	Bilan massique des solvants	**Non-Conforme** Les techniques mises en œuvre sur le site ne permettent pas de garantir le respect du niveau d'émissions NEA-MTD associé (émissions diffuses < 3 %). Cf § 7.1.4.2.2
11	Émissions dans les gaz résiduaires	**Conforme** La surveillance en sortie des incinérateurs doit être complétée pour les paramètres NOx et CO. Cette exigence a été intégrée à la campagne 2023 pour le CO et à la campagne 2025 pour le NOx.

MTD	Thématique abordée dans la MTD	Situation du site 1 – AMCF
12	Rejets dans l'eau	**Conforme** Le programme d'autosurveillance des rejets aqueux doit être complété. Celui mis en œuvre pour l'année 2025 sur le site permettra de garantir le respect de la MTD 12.
13	Émissions lors d'OTNOC	**Conforme** Les techniques mises en œuvre relatives à la gestion des OTNOC, à savoir la détermination des équipements critiques et la mise en place d'un programme d'inspection, de surveillance et de maintenance, permettent de garantir le respect de la MTD 13.
14	Réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage	**Conforme** Les techniques mises en œuvre relatives à la réduction des émissions de COV dans les zones de production et de stockage, notamment le choix / conception et l'optimisation du système, l'utilisation d'extracteurs d'air provenant des procédés de séchage / durcissement ainsi que l'étanchéité des équipements, permettent de garantir le respect de la MTD 14.
15	Réduire les émissions de COV dans les gaz résiduaires et utiliser plus efficacement les ressources	**Conforme** Les techniques mises en œuvre relatives à la réduction des émissions de COV dans les gaz résiduaires, notamment grâce à aux incinérateurs de COV avec valorisation de l'énergie fatale (réinjection dans les deux cabines de séchage), permettent de garantir le respect de la MTD 15, et du NEA-MTD associé.
16	Réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV	**Conforme** Les techniques mises en œuvre relatives à la réduction de la consommation énergétique du système de réduction des COV, notamment grâce à l'utilisation de ventilateurs à variateur de fréquence permettent de garantir le respect de la MTD 16.
17	Réduire les émissions de NO_X dans les gaz résiduaires tout en limitant les émissions de CO dues au traitement thermique des solvants contenus dans les effluents gazeux	**Conforme** Les techniques mises en œuvre sur le site 1 pour réduire les émissions de NOx et de CO, grâce à l'optimisation des conditions de traitement thermique, garantissent le respect de la MTD 17. Le programme de surveillance annuel prévoit désormais le suivi des émissions de NOx en sortie des incinérateurs à partir de 2025, tandis que le paramètre CO a été intégré en 2023. Les concentrations mesurées en CO en 2023 sont conformes aux niveaux d'émissions associés aux MTD (NEA-MTD).
18	Réduire les émissions de poussières dans les gaz résiduaires des procédés de préparation de la surface, de découpe, d'application de revêtement et de finition dans les secteurs et pour les procédés énumérés	**Non applicable** Les procédés mentionnés ne s'appliquent pas au site, qui n'utilise pas le revêtement par pulvérisation.

MTD	Thématique abordée dans la MTD	Situation du site 1 – AMCF
19	Utiliser efficacement l'énergie	**Conforme** Le site dispose d'un plan de gestion de l'énergie comprenant un plan d'efficacité énergétique, un bilan énergétique ainsi que des techniques liées aux procédés permettant de réduire la consommation énergétique des procédés, qui permettent de garantir le respect de la MTD 19.
20	Réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées par les procédés aqueux	**Conforme** Les techniques mises en œuvre sur le site 1 (plan de gestion de l'eau et audits de l'eau, rinçage en cascade inverse) permettent de garantir le respect de la MTD 20.
21	Réduire les rejets dans l'eau et/ou de faciliter la réutilisation et le recyclage de l'eau résultant des procédés aqueux	**Non-Conforme** Les techniques mises en œuvre, notamment les techniques d'homogénéisation, neutralisation, séparation physique et précipitation répondent aux meilleures techniques de traitement des effluents aqueux. Cependant, elles ne permettent pas de respecter les NEA-MTD pour certains polluants. **Les concentrations moyennes mesurées au cours des quatre dernières années montrent que les paramètres DCO et AOX, dépassent la fourchette haute des valeurs fixées par les NEA-MTD. Par conséquent, AMCF sollicite une demande de dérogation, afin d'obtenir un délai supplémentaire pour modifier et améliorer le traitement de ses rejets aqueux afin de respecter les NEA-MTD en matière de DCO et AOX.**
22	Réduire la quantité de déchets à éliminer	**Conforme** Les techniques mises en œuvre sur le site 1 (plan de gestion des déchets, surveillance des quantités de déchets produits, récupération / recyclage des solvants et techniques de réduction des déchets) permettent de garantir le respect de la MTD 22.
23	Eviter ou, si cela n'est pas possible, réduire les dégagements d'odeurs	**Non concerné** **Plan de gestion des odeurs**
24	Réduire la consommation de solvants, d'autres matières premières et d'énergie, et réduire les émissions de COV	**Non concerné** **Conclusions pour le revêtement des véhicules**
25	Réduire les émissions atmosphériques totales de COV et de poussières, de réduire les rejets dans l'eau et d'améliorer les performances environnementales globales,	**Non concerné** **Conclusions pour le revêtement des navires et yachts**
26	Réduire les émissions totales de COV et d'améliorer la performance environnementale globale	**Non concerné** **Conclusions pour le revêtement des aéronefs**
27	Réduire les émissions totales de COV et la consommation d'énergie	**Non concerné** **Conclusions pour la fabrication de fil de bobinage**
28	Réduire les émissions totales de COV	**Non concerné** **Conclusions pour l'impression sur rotative offset à sécheur thermique**

MTD	Thématique abordée dans la MTD	Situation du site 1 – AMCF
29	Réduire les émissions de COV	**Non concerné** **Conclusions pour l'impression en héliogravure d'édition**
-	Tableau 14 - NEA-MTD pour les émissions diffuses de COV résultant du laquage en continu	**Non-conforme** Entre 2020 et 2023, les niveaux d'émissions diffuses de COV, estimés dans le cadre du PGS, ont présenté les situations suivantes : - Des dépassements par rapport au NEA-MTD applicable, en 2020 et 2022. - Une incohérence en 2023, avec une valeur négative non exploitable.
-	Tableau 15 - NEA-MTD pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu	**Conforme**

6.1.4.2 Rejets atmosphériques

6.1.4.2.1 Programme de surveillance des rejets

MTD 11 – Périodicité de surveillance

La MTD consiste à surveiller les émissions dans les gaz résiduaires au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Le tableau ci-dessous présente :

- le programme de surveillance des rejets atmosphériques actuellement mis en œuvre sur le site 1, conformément aux prescriptions de l'Arrêté Préfectoral ;
- les exigences de surveillance définies dans les conclusions sur les MTD.

Substances / Paramètres	Procédés / Sources		Norme(s)selon la MTD	Fréquence de surveillance prescrite dans l'AP	Fréquence minimale de surveillance (MTD 11)	Normes appliquées sur le site 1	Fréquence de surveillance des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
Poussières	Revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques — revêtement par pulvérisation		EN 13284-1	-	Une fois par an (1)	-	Non concerné
COVT	Incinérateurs	Toute cheminée où le flux de COVT est < 10 kg C/h	EN 12619	Annuelle	Une fois par an (1) (2) (3)	NF EN 12619	**Annuelle**
		Toute cheminée où le flux de COVT est ≥ 10 kg C/h	Normes EN génériques (4)	-	En continu	-	Non concerné
NO_X	Traitement thermique des effluents gazeux (incinérateurs)		EN 14792	-	Une fois par an (5)	NF EN 14792	**Annuelle**
CO	Traitement thermique des effluents gazeux (incinérateurs)		EN 15058	-	Une fois par an (5)	NF EN 15058	**Annuelle**

(1) Autant que possible, les mesures sont effectuées au niveau d'émission le plus élevé prévu dans les conditions normales de fonctionnement.
(2) Dans le cas d'un flux de COVT inférieur à 0,1 kg C/h, ou d'un flux de COVT sans dispositif de réduction et stable inférieur à 0,3 kg C/h, il est possible de ramener la fréquence de surveillance à une fois tous les 3 ans, ou de remplacer le mesurage par un calcul, pour autant que celui-ci fournisse des données d'une qualité scientifique équivalente.
(3) Pour le traitement thermique des effluents gazeux, la température dans la chambre de combustion est mesurée en continu. Un système d'alarme est associé à cette surveillance, pour les cas où les températures sortent de la fenêtre de température optimale.
(4) Les normes EN génériques pour les mesures en continu sont EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 et EN 14181.
(5) Dans le cas d'une cheminée où le flux de COVT est inférieur à 0,1 kg C/h, la fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois tous les 3 ans.

Tableau 30 : Fréquence de surveillance des rejets atmosphériques – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 11

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre poussières**

Le site n'utilise pas la technique de revêtement par pulvérisation. Par conséquent, le suivi du paramètre poussières n'est pas pertinent.

Incinérateurs

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre COVT**

AMCF propose de maintenir une surveillance annuelle du paramètre COVt, prévue dans les Conclusions du BREF STS, en sortie des incinérateurs.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre NOx**

AMCF propose d'intégrer le paramètre NOx dans son programme d'autosurveillance avec une fréquence de suivi annuelle, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF, en sortie des incinérateurs.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre CO**

AMCF propose d'intégrer le paramètre CO dans son programme d'autosurveillance avec une fréquence de suivi annuelle, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF, en sortie des incinérateurs.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les normes qualités**

Sans objet. Les analyses effectuées par le laboratoire externe suivent les normes de qualité recommandées par la MTD 11 du BREF STS.

* * * *

La surveillance, en sortie des incinérateurs, est à compléter au regard des exigences de la MTD 11 et des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation de 2003.

6.1.4.2.2 Réduction des émissions diffuses de COV

Le tableau 14 lié aux Conclusions sur les MTD pour le laquage en continu établit les niveaux applicables aux émissions diffuses de COV générées par le processus de laquage en continu.

Tableau 14

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions diffuses de COV résultant du laquage en continu

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne annuelle)
Émissions diffuses de COV calculées d'après le bilan massique des solvants	Pourcentage (%) des solvants utilisés à l'entrée	< 1-3

Tableau 31 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions diffuses de COV résultant du laquage en continu

Le tableau suivant présente l'évolution des émissions diffuses de COV calculées pour le site 1 au cours des quatre dernières années :

	2020	2021	2022	2023
Site 1	**10,4%**	**2,4 %**	**7,92 %**	**- 17 %**

Tableau 32 : Evolution des émissions diffuses de COV – période 2020-2023

Les émissions diffuses de COV ont dépassé à trois reprises la limite supérieure de la plage NEA-MTD au cours des quatre dernières années.

* * * *

AMCF s'engage à mettre ses émissions diffuses de COV en conformité, comme indiqué dans le chapitre 7 – Mise en conformité du site.

6.1.4.2.3 Réduction des émissions de COV dans les gaz résiduaires

Le tableau 15 lié aux Conclusions sur les MTD pour le laquage en continu établit les niveaux d'émission applicables aux COV présents dans les gaz résiduaires issus du processus de laquage en continu.

Tableau 15

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu

Paramètre	Unité	NEA-MTD (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
COVT	mg C/Nm³	1-20 (1) (2)

(1) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD est 50 mg C/Nm³ en cas d'utilisation de techniques permettant de réutiliser/recycler le solvant récupéré.
(2) Pour les unités utilisant la MTD 16 c) en combinaison avec une technique de traitement de l'effluent gazeux, un NEA-MTD supplémentaire inférieur à 50 mg C/Nm³ s'applique pour le gaz résiduaire du concentrateur.

Tableau 33 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu

AMCF applique une technique de récupération de chaleur et de solvants, consistant à réinjecter les gaz chauds dans les étuves de cuisson. Par conséquent, le niveau d'émission associé aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD) applicable est de 50 mg C/Nm³

.

Tableau 15 – Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu

Paramètre			VLE actuellement applicables (selon l'AP)	NEA-MTD (en mg/Nm³) *(moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)* (1)	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en dessous de la fourchette haute Niveau-MTD (20 mg/Nm³) ? Valeurs moyennes mesurées lors de la dernière campagne annuelle (mg/Nm³)		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 09 décembre 2024 ?
COVt	Sortie des incinérateurs	T1L1	50 mg/Nm³	1 - 20 (1) (2)	**37,9** (3)	Les valeurs d'émissions se situent en dessous de la limite supérieure de la fourchette haute pour les campagnes 2021-2022.	**50 mg C/Nm³**
		T2L1			**17,5** (3)	Les valeurs d'émissions se situent en dessous de la limite supérieure de la fourchette haute pour les campagnes 2021-2022.	**50 mg C/Nm³**
		T1L2			**18,4** (4)	Les valeurs d'émissions se maintiennent en dessous de la limite supérieure de la fourchette haute lors des trois dernières campagnes (2021-2023).	**50 mg C/Nm³**
		T2L2			**18,1** (3)	Les valeurs d'émissions se situent en dessous de la limite supérieure de la fourchette haute pour les campagnes 2021-2022.	**50 mg C/Nm³**

(1) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD est 50 mg C/Nm³ en cas d'utilisation de techniques permettant de réutiliser/recycler le solvant récupéré.
(2) Pour les unités utilisant la MTD 16 c) en combinaison avec une technique de traitement de l'effluent gazeux, un NEA-MTD supplémentaire inférieur à 50 mg C/Nm³ s'applique pour le gaz résiduaire du concentrateur.
(3) Valeurs mesurées lors de la campagne annuelle 2022
(4) Valeurs mesurées lors de la campagne annuelle 2023

Tableau 34 : Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu (Tableau 15 du BREF STS)

- **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre COVt**

L'exploitant propose de maintenir la VLE actuelle de 50 mg/Nm³ en concentration moyenne sur la période d'échantillonnage, telle que prescrite par l'arrêté préfectoral. Cette limite s'applique aux émissions en sortie des incinérateurs et est conforme aux conclusions du BREF (alinéa 1). Cette demande se justifie par l'utilisation, sur le site, d'une technique permettant la récupération de chaleur et solvants.

Les résultats des campagnes annuelles menées au cours des trois dernières années montrent des concentrations moyennes, en sortie des incinérateurs, conformes aux exigences du NEA-MTD ou susceptibles de les respecter. Ces résultats sont détaillés au § 4.2.4.

6.1.4.2.4 Réduction des émissions de NOx et CO dans les gaz résiduaires

MTD 17 - Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de NO_X dans les gaz résiduaires et niveau indicatif d'émission pour les émissions de CO dans les gaz résiduaires résultant du traitement thermique des effluents gazeux

Paramètre			VLE actuellement applicables (AM du 02/02/1998)	NEA-MTD (en mg/Nm³) *(moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)* (1)	Niveau d'émission indicatif (1) (en mg/Nm³) *(Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)*	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en dessous de la fourchette haute Niveau-MTD ? Valeurs moyennes (mg/Nm³)		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 09 décembre 2024 ?
NOx	Sortie des incinérateurs	T1L1	100	20 - 130 (2)	Pas de niveau indicatif	**Non mesuré**	Le paramètre a été ajouté au programme d'autosurveillance pour la campagne annuelle 2025, avec un remplacement de l'organisme de mesure actuel en raison d'erreurs constatées. Les mesures sont planifiées pour le 1er trimestre 2025.	**100 mg/Nm³**
		T2L1						
		T1L2						
		T2L2						
CO	Sortie des incinérateurs	T1L1	100	Pas de NEA-MTD	20 -150	**4,9** (3)	Concentrations mesurées inférieures à 100 mg/Nm³ sur les 3 dernières campagnes.	**100 mg/Nm³**
		T2L1				**21** (3)		
		T1L2				**1,3** (3)		
		T2L2				**12** (3)		

(1) Le NEA-MTD et le niveau indicatif ne s'appliquent pas lorsque des effluents gazeux sont envoyés dans une installation de combustion.
(2) Le NEA-MTD peut ne pas s'appliquer si des composés azotés [par exemple, DMF ou NMP (N-méthylpyrrolidone)] sont présents dans les effluents gazeux.
(3) Valeurs mesurées lors de la campagne de 2023.

Tableau 35 : Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de NO_X dans les gaz résiduaires et niveau indicatif d'émission pour les émissions de CO dans les gaz résiduaires résultant du traitement thermique des effluents gazeux

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre NOx :**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 100 mg/Nm^3, pour les émissions de NOx en sortie des incinérateurs, conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre CO :**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 100 mg/Nm^3, pour les émissions de CO en sortie des incinérateurs, conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

* * * *

Les résultats des campagnes annuelles 2021-2023, réalisées pour le paramètre CO, montrent que les concentrations moyennes en sortie des incinérateurs sont conformes aux exigences du NEA-MTD. Ces résultats sont détaillés au § 4.2.4. Le paramètre NOx sera intégré lors de la campagne 2025, prévue pour le 1er trimestre.

6.1.4.3 Ressource en eau et rejets aqueux

6.1.4.3.1 Programme de surveillance des rejets

MTD 12 – PERIODICITE DE SURVEILLANCE

Le tableau ci-dessous présente :

- le programme de surveillance des rejets aqueux actuellement mis en œuvre sur le site 1, conformément aux prescriptions de l'Arrêté Préfectoral ;
- les exigences de surveillance définies dans les conclusions sur les MTD.

Substances / Paramètres	Procédés / Sources	Norme(s) selon MTD 12	Fréquence de surveillance prescrite dans l'AP	Fréquence minimale de surveillance (MTD 12)	Norme(s) appliquée(s) par l'exploitant	Fréquence de surveillance prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
MEST (1)	Laquage en continu	EN 872	Journalière (interne) Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	Interne : NF T 90/105-2 Externe : NF EN 872	**Journalière (interne)** **Trimestrielle (externe)**
DCO (1) (4)	Laquage en continu	Pas de norme EN	Journalière (interne) Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	Interne : NF T 90/101 Externe : ISO 15705	**Journalière (interne)** **Trimestrielle (externe)**
COT (1) (4)	Laquage en continu	EN 1484	-	Une fois par mois (2) (3)	-	**-**
Cr(VI) (5) (6)	Laquage en continu	EN ISO 10304-3 ou EN ISO 23913	Journalière (interne) Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	Interne : ISO 11083 Externe : NF T 90-043	**Journalière (interne)** **Trimestrielle (externe)**
Cr (6) (7)	Laquage en continu	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	NF EN ISO 11885	**Mensuelle (externe)** ***(MTD couverte par le BREF FMP)***
Ni (6)	Laquage en continu		Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	NF EN ISO 11885	**Mensuelle (externe)** ***(MTD couverte par le BREF FMP)***
Zn (6)	Laquage en continu		Journalière (interne) Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	Interne : ISO 82 / 88 Externe : NF EN ISO 11885	**Journalière (interne)** **Trimestrielle (externe)**
AOX (6)	Laquage en continu	EN ISO 9562	Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	NF EN ISO 9562	**Mensuelle (externe)**
F^- (6) (8)	Laquage en continu	EN ISO 10304-1	Trimestrielle (externe)	Une fois par mois (2) (3)	NF EN ISO 10304-1	**Mensuelle (externe)**

(1) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.
(2) La fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois tous les 3 mois s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.
(3) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.

(4) Le paramètre à surveiller est soit le COT, soit la DCO. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
(5) La surveillance de Cr (VI) ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés.
(6) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, il est possible de réduire la fréquence de surveillance si l'unité de traitement des eaux usées en aval est conçue et équipée de manière appropriée pour réduire les polluants concernés.
(7) La surveillance de Cr ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés.
(8) La surveillance de F- ne s'applique que si des composés du fluor sont utilisés dans les procédés.

Tableau 36 : Fréquence de surveillance des rejets aqueux – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 12

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi des paramètres MES, Cr (VI), Zn**

L'exploitant propose de maintenir une surveillance journalière (par analyse interne) et trimestrielle (par analyse externe) des paramètres Matières En Suspension, Chrome (VI) et Zinc.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi des paramètre Cr, Ni**

L'exploitant propose de modifier la surveillance des paramètres Chrome et Nickel, en passant d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle (par analyse externe). Il est à noter que la surveillance de ces deux paramètres est couverte par le BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi des paramètres DCO et COT**

L'exploitant propose de maintenir la surveillance du paramètre DCO conformément aux conclusions du BREF STS (alinéa 4), avec une fréquence journalière (par analyse interne) et trimestrielle (par analyse externe).

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre AOX**

Compte tenu des émissions actuelles, avec des concentrations moyennes pouvant être supérieures au NEA-MTD en vigueur depuis décembre 2024, l'exploitant propose d'adapter la surveillance du paramètre AOX en augmentant la fréquence de suivi, passant d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre F^-**

L'exploitant propose de modifier la surveillance du paramètre Fluorure, en passant d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les normes qualités**

AMCF propose de maintenir l'utilisation des normes de qualité actuelles, appliquées par son laboratoire interne pour l'analyse des eaux.
Les analyses effectuées par le laboratoire externe suivent les normes de qualité recommandées par la MTD 12 du BREF STS, à l'exception de celles relatives au paramètre Cr VI. Le laboratoire externe propose de maintenir l'utilisation de la norme actuelle, NF T90-043, car elle répond mieux aux besoins d'AMCF. En effet, la norme EN ISO 10304-3 ne permet pas de mesurer spécifiquement le chrome VI, mais uniquement le chromate.

* * * *

Le programme d'autosurveillance des rejets aqueux doit être complété, au regard des exigences de la MTD 12 et des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation de 2003.

6.1.4.3.2 Réduction de la consommation d'eau et de la production d'eaux usées

Pour réduire la consommation d'eau, le site met actuellement en œuvre les techniques a) et b) décrites ci-dessous.

MTD	Positionnement AMCF – site 1

Technique a
Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau
	• Un relevé mensuel des compteurs d'eau est réalisé pour suivre les consommations du site.
	• Dans le cadre du Système de Management Environnemental, un suivi quotidien est en place pour contrôler les consommations d'eau.
	Des études spécifiques ont été menées pour améliorer la gestion de l'eau :
	• Audit technique des installations, visant à identifier et réduire les fuites potentielles.
	• Études techniques de faisabilité pour :
	  ○ Réduire la consommation d'eau.
	  ○ Améliorer la qualité des effluents aqueux.
	• Détails des études :
	  ○ Étude sur la réduction de la pollution à la source réalisée par Gaïa, incluant l'identification de solutions pour la réutilisation de l'eau.
	  ○ Analyse de solutions de traitement des eaux, menée par IRH.
	  ○ Benchmarking avec une entreprise industrielle de référence.

Technique b **Rinçage en cascade inverse**	Un système de rinçage en cascade est mis en place sur la ligne de décapage, le dégraissage chimique (L2) ainsi que sur les lignes de traitement de surface.
Technique c **Réutilisation et/ou recyclage de l'eau**	La réutilisation des eaux traitées pour des besoins internes est actuellement à l'étude.

MTD 20 - Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau

Secteur		Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)	Valeurs moyennes annuelles 2022		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 09 décembre 2024 ?
				l/m² par face	l/m² Total	
Laquage en continue – bobines d'acier	L1	l/m² de bobine laquée	0,2-1,3 (1)	0,56	1,12	**1,3 l/m²**
	L2			0,58	1,15	**1,3 l/m²**

(1) Les NPEA-MTD peuvent ne pas être applicables lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation de production plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture.

Tableau 37 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau – MTD 20

- **Positionnement de l'exploitant concernant le niveau de performance environnementale associé à la MTD**

L'exploitant propose de s'aligner sur le niveau de performance environnemental associé à la MTD 20, soit 1,3 l/m² de bobine laquée.

6.1.4.3.3 Réduction des émissions aqueux

MTD 21 – Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice

Paramètre	VLE actuellement applicables (selon l'AP)	NEA-MTD [1]	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en-dessous de la fourchette haute Niveau-MTD ? Valeurs moyennes annuelles 2023		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 09 décembre 2024 ?
Matières en suspension totales (MEST)	< 30 mg/l	5-30 mg/l	16 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs.**	**30 mg/l**
Demande chimique en oxygène (DCO) [2]	< 300 mg/l	30-150 mg/l	131 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs. Cependant, le NEA-MTD applicable est celui du BREF FMP. Actuellement, seules 25 % des valeurs sont inférieures à 90 mg/l.**	**300 mg/l** ***(jusqu'au 31/12/2027)*** **90 mg/l** ***(à compter du 01/01/2028) - VLE couverte par le BREF FMP***
Composés organohalogénés adsorbables (AOX)	-	0,1-0,4 mg/l	0,24 mg/l	**Oui, pour 75 % des valeurs sur la période 2021-2023.**	**1 mg/l** ***(jusqu'au 31/12/2027)*** **0,4 mg/l (*à compter du 01/01/2028)***
Fluorure (F-) [3]	< 15 mg/l	2-25 mg/l	0,2 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs.**	**15 mg/l**
Nickel (exprimé en Ni)	< 0,5 mg/l	0,05-0,4 mg/l	0,04 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs.**	**0,4 mg/l** ***(jusqu'au 04/11/2026)*** **0,2 mg/l** ***(à compter du 04/11/2026) - VLE couverte par le BREF FMP***

Paramètre	VLE actuellement applicables (selon l'AP)	NEA-MTD (1)	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en-dessous de la fourchette haute Niveau-MTD ? Valeurs moyennes annuelles 2023		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 09 décembre 2024 ?
Zinc (exprimé en Zn)	< 5 mg/l	0,05-0,6 mg/l (4)	0,03 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs.**	**0,6 mg/l** ***(jusqu'au 04/11/2026)*** **0,2 mg/l** ***(à compter du 04/11/2026) - VLE couverte par le BREF FMP***
Chrome total (exprimé en Cr) (5)	< 1 mg/l	0,01-0,15 mg/l	0,001 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs.**	**0,15 mg/l** ***(jusqu'au 04/11/2026)*** **0,10 mg/l** ***(à compter du 04/11/2026) - VLE couverte par le BREF FMP***
Chrome hexavalent [exprimé en Cr (VI)] (6)	< 0,5 mg/l	0,01-0,05 mg/l	< 0,005 mg/l	**Oui, pour 100 % des valeurs.**	**0,05 mg/l**

(1) Les périodes d'établissement des moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».
(2) Le NEA-MTD pour la DCO peut être remplacé par un NEA-MTD pour le COT. La corrélation entre la DCO et le COT est déterminée au cas par cas. Le NEA-MTD pour le COT est l'option privilégiée car la surveillance du COT n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
(3) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés fluorés sont utilisés dans les procédés.
(4) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD peut être de 1 mg/l dans le cas de supports contenant du zinc ou prétraités au zinc.
(5) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés.
(6) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés.

Tableau 38 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice - MTD 21

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre MES :**

L'exploitant propose le maintien de sa VLE de 30 mg/l en concentration moyenne journalière, cohérente avec la fourchette prévue dans les Conclusions du BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre COT :**

L'exploitant propose le maintien de la surveillance du paramètre DCO prévue dans les Conclusions du BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre DCO**

L'exploitant propose de s'aligner sur les Valeurs Limites d'Émission (VLE) suivantes :

- Maintenir une VLE de **300 mg/l** jusqu'au 31 décembre 2027, dans l'attente de la mise en place d'un nouveau système de traitement des eaux (conformément à la dérogation annexée au présent dossier de réexamen).
- À partir du 1er janvier 2028, s'aligner sur une VLE de **90 mg/l**, conformément aux conclusions du BREF FMP et en cohérence avec la fourchette définie dans le BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre AOX**

L'exploitant propose de s'aligner sur les Valeurs Limites d'Émission (VLE) suivantes :

- Maintenir une VLE de **1 mg/l** jusqu'au 31 décembre 2027, dans l'attente de la mise en place d'un nouveau système de traitement des eaux (conformément à la dérogation annexée au présent dossier de réexamen).
- À partir du 1er janvier 2028, s'aligner sur une VLE de **0,4 mg/l**, conformément aux conclusions du BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre F^-**

L'exploitant propose le maintien de sa VLE de 15 mg/l (concentration moyenne journalière) prescrite par l'arrêté préfectoral, plus restrictive que la fourchette prévue dans les Conclusions sur BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Ni**

L'exploitant propose de s'aligner sur les VLE suivantes :

- 0,4 mg/l (concentration moyenne journalière) à compter de 2025 : conforme aux dispositions des Conclusions du BREF STS ;
- 0,2 mg/l (concentration moyenne journalière), à compter du 4 novembre 2026 : conforme aux Conclusions du BREF FMP et en cohérence avec la fourchette prévue dans les Conclusions du BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Zn**

L'exploitant propose de s'aligner sur les VLE suivantes :

- 0,6 mg/l (concentration moyenne journalière) à compter de 2025 : conforme aux dispositions des Conclusions du BREF STS ;
- 0,2 mg/l (concentration moyenne journalière), à compter du 4 novembre 2026 : conforme aux Conclusions du BREF FMP et en cohérence avec la fourchette prévue dans les Conclusions du BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Cr**

L'exploitant propose de s'aligner sur les VLE suivantes :

- 0,15 mg/l (concentration moyenne journalière) à compter de 2025 : conforme aux dispositions des Conclusions du BREF STS ;
- 0,10 mg/l (concentration moyenne journalière), à compter du 4 novembre 2026 : conforme aux Conclusions du BREF FMP et en cohérence avec la fourchette prévue dans les Conclusions du BREF STS.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Cr (VI)**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 0,05 mg/l (concentration moyenne journalière) à compter de 2025, prévue dans les Conclusions sur le BREF STS.

* * * *

Les concentrations moyennes mesurées au cours des quatre dernières années (2020-2023) montrent que les paramètres DCO et AOX, dépassent la fourchette haute des valeurs fixées par les NEA-MTD. Par conséquent, AMCF sollicite une demande de dérogation, afin d'obtenir un délai supplémentaire pour modifier et améliorer le traitement de ses rejets aqueux afin de respecter les NEA-MTD en matière de DCO et AOX.

AMCF s'engage à respecter les NEA-MTD pour les paramètres AOX et DCO à horizon 2028.

6.1.4.4 Performance énergétique

Pour utiliser efficacement l'énergie, le site met actuellement en œuvre les techniques a), b), c) et e) décrites ci-dessous.

MTD	Positionnement du site 1 AMCF
Technique a) **Plan d'efficacité énergétique**	Le site est certifié ISO 50001 depuis 2016. Dans le cadre de ce système de management, des indicateurs de performance énergétique ont été définis : **Consommation énergétique** : mesurée en kWh par tonne de bobines transformées, sur les principaux postes énergétiques (décapage, laminoir à froid, Ligne 1, Ligne 2, etc.). **Émissions totales de CO_2** : exprimées en tonnes de CO_2 émises. **Émissions spécifiques de CO_2** : Tonnes de CO_2 émises par tonne de bobines transformées, sur les principaux postes énergétiques.
Technique b) **Bilan énergétique**	Dans le cadre du système de management de l'énergie, une revue énergétique a été réalisée afin d'identifier, dans un premier temps, les usages énergétiques les plus significatifs. Cette revue, mise à jour chaque année, contribue à l'amélioration continue des indicateurs de performance énergétique.
Technique c)	Les réseaux chauds, froids et vapeur, ainsi que leurs points singuliers, sont équipés de calorifugeage.
Technique e)	La chaleur des flux de gaz chauds est dirigée vers l'oxydateur. L'apport de gaz chauds, riches en composés organiques volatils (COV), garantit le fonctionnement optimal des oxydateurs sans nécessiter l'ajout de combustible externe, tout en assurant un traitement plus efficace.

MTD 19 - Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie

Secteur	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)	Valeurs moyennes annuelles	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 09 décembre 2024 ?
Laquage en continue – bobines d'acier	KWh/m² de bobine Laquée	0,2-2,5 (1)	2021 : 0,78 kWh/m² 2022 : 0,83 kWh/m² 2023 : 0,80 kWh/m² 2024 : 0,75 kWh/m²	**2,5 KWh/m² de bobine Laquée**

(1) Les NPEA-MTD peuvent ne pas être applicables lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation de production plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture.

Tableau 39 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie – MTD 19

- **Positionnement de l'exploitant concernant le niveau de performance environnementale associé à la MTD**

L'exploitant propose de se conformer au niveau de performance environnementale défini par la MTD 19, soit 2,5 kWh/m² de bobine laquée.

6.1.5 Conclusion sur le BREF STS

Les MTD non mises en œuvre, et qu'AMCF prévoit de mettre en place, sont synthétisées dans le chapitre 7. **Les conditions d'autorisation des rejets atmosphériques et aqueux doivent être modifiées conformément au BREF STS.**

6.2 BREF FMP - Emissions industrielles, dans les industries de transformation des métaux ferreux

6.2.1 Présentation du BREF FMP

Le BREF FMP apporte des recommandations sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour les activités de transformation des métaux ferreux. Il couvre notamment les laminoirs à chaud, le traitement de surface des métaux ferreux via des procédés chimiques ou électrolytiques, et l'application de revêtements métalliques, comme la galvanisation à chaud.

Les conclusions du BREF FMP ont été publiées le 04 novembre 2022.

6.2.2 Justification concernant les MTD considérées non applicables

Parmi les Meilleures Techniques Disponibles présentées dans la décision du 11 octobre 2022 relative aux MTD FMP, certaines ont été considérées comme non applicables à AMCF en raison de ses activités.

- **Conclusions générales sur les MTD dans les industries de transformation des métaux ferreux**

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Utilisation rationnelle des matières		
MTD 15	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du fluxage et de réduire la quantité de solution de fluxage usée à éliminer, la MTD consiste à appliquer l'ensemble des techniques a), b) et c), en combinaison avec la technique d) ou avec la technique e) indiquées ci-dessous. a. Rinçage des pièces après le décapage b. Optimisation du fluxage c. Réduction au minimum de l'entraînement de la solution de fluxage d. Élimination du fer et réutilisation de la solution de fluxage	Aucun fluxage n'est réalisé sur le site.
MTD 16	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors de l'étape de trempage à chaud dans les activités de revêtement des fils et de galvanisation discontinue, et afin de réduire la production de déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous.	Les activités d'ARCELOMITTAL ne sont pas concernées par les activités de revêtement des fils et de galvanisation discontinue.
MTD 17	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par la phosphatation et la passivation, la MTD consiste à appliquer la technique a) et une des techniques b) ou c) indiquées ci-dessous. a. Nettoyage et réutilisation de la solution de phosphatation ou de passivation b. Utilisation de rouleaux enducteurs pour les bandes c. Réduction au minimum de l'entraînement de la solution chimique	Les activités ne comprennent pas de processus de phosphatation. La passivation est prise en compte dans le BREF STS.
Emissions atmosphériques dues au décapage		
MTD 25	Afin de réduire les émissions atmosphériques de NO_X dues au décapage à l'acide nitrique (seul ou en combinaison avec d'autres acides) et les émissions de NH_3 dues au recours à la SCR, lors du laminage à chaud et du laminage à froid, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques mentionnées dans le FMP	Le procédé de décapage n'implique pas l'utilisation d'acide nitrique, que ce soit seul ou en combinaison avec d'autres acides. Absence de SCR.
Émissions atmosphériques dues au trempage à chaud		
MTD 26	Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de zinc dues au trempage à chaud après fluxage lors de la galvanisation continue des fils et de la galvanisation discontinue, la MTD consiste à réduire la production d'émissions en appliquant la technique b) ou les techniques a) et b), à collecter les émissions en appliquant la technique c) ou la technique d), et à traiter les gaz résiduaires en appliquant la technique e) indiquée dans le BREF FMP.	Le site ne réalise ni la galvanisation continue de fils ni la galvanisation discontinue.

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Émissions atmosphériques dues au post-traitement		
MTD 28	Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des bains ou des cuves chimiques lors du post-traitement (c'est-à-dire lors de la phosphatation et de la passivation), la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) ou la technique b) et, dans ce cas, à traiter les gaz résiduaires en appliquant la technique c) et/ou la technique d) indiquées dans le FMP.	Les activités ne comprennent pas de processus de phosphatation. La passivation est prise en compte dans le BREF STS.
Émissions atmosphériques dues à la régénération de l'acide		
MTD 29	Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, d'acides (HCl, HF), de SO_2 et de NOX (tout en limitant les émissions de CO) dues à la régénération de l'acide usé et les émissions de NH3 dues au recours à la SCR, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques indiquées dans le FMP.	Le site n'effectue aucune régénération d'acide usée sur le site.

- **Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de laminage à chaud**

Le site n'effectue aucune opération de laminage à chaud. Les MTD 38 à 43 ne sont donc pas applicables.

- **Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de tréfilage**

Le site n'effectue aucune opération de tréfilage. Les MTD 49 à 55 ne sont donc pas applicables.

- **Conclusions sur les MTD relatives à la galvanisation continue des tôles et des fils**

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Utilisation rationnelle des matières		
MTD 57	Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du trempage à chaud continu de fils, la MTD consiste à éviter un revêtement métallique excessif en appliquant l'une des techniques indiquées dans le FMP.	Le site n'est pas concerné par la galvanisation des fils acier.

- **Conclusions sur les MTD en ce qui concerne la galvanisation discontinue**

Le site utilise le procédé de galvanisation continue. Les MTD 58 à 63 ne sont donc pas applicables.

6.2.3 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF FMP

Le tableau ci-après reprend l'ensemble des MTD applicables à l'installation ; une conclusion pour chacune des MTD permet d'indiquer si celle-ci est déjà en œuvre au sein de l'établissement ou si elle est à prévoir dans le délai de 4 ans prévu par la réglementation.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
1.1	**Performance environnementale générale**			
MTD 1	Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à respecter un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes : ○ engagement, capacités d'impulsion et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace; ○ analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement; ○ définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;	Oui	-	La société AMCF a mis en œuvre un système de management ISO 14001 depuis 2002 pour le site 1. Dans le cadre de ce système de management environnemental, la direction a défini une politique environnementale, appropriée à la nature, à la dimension et aux impacts environnementaux de ses activités, produits et services. Celle-ci implique l'ensemble des salariés y compris la Direction du site.
MTD 1	○ définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables ;	Oui	-	Les aspects environnementaux significatifs et la conformité réglementaire font l'objet de programmes d'actions détaillés. Dans le cadre du déploiement du SME, des objectifs et cibles ont été déterminés afin d'évaluer la performance environnementale du site.
MTD 1	○ planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux ;	Oui	-	Le système de management est documenté au travers de procédures, modes opératoires, processus et plan d'actions couvrant l'ensemble des activités du site. La planification et la mise en œuvre des procédures et actions nécessaires sont définis dans le cadre du SME.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
MTD 1	○ détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires ;	Oui	-	Le site a mis en place une organisation nominative définissant les rôles et responsabilités de chacun en matière d'impact environnemental. Ces rôles et responsabilités sont spécifiés dans une fiche de poste. Les objectifs environnementaux sont analysés en revue de direction annuelle, et sont communiqués par voie d'affichage.
MTD 1	○ garantie (par exemple, par l'information et la formation) de la compétence et de la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation;	Oui	-	L'ensemble du personnel, des entreprises extérieures, y compris les visiteurs, les intérimaires intervenant sur site, suivent une formation d'accueil sur la sécurité (formation sur les risques inhérents aux installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident, et sur la mise en œuvre des moyens d'intervention). L'ensemble du personnel est également sensibilisé et formé aux problématiques environnementales.
MTD 1	○ communication interne et externe ;	Oui	-	Une communication interne et externe est assurée au moyen de différents outils : Communication interne : par voie d'affichage ou de réunion de sensibilisation sur : la politique environnementale, les indicateurs et objectifs environnementaux, les aspects environnementaux significatifs, la performance environnementale, les données de sortie de la revue de direction. Communication externe : les résultats environnementaux et d'exploitation sont communiqués au travers : des bilans périodiques DREAL (autocontrôle), de la déclaration GEREP (déclaration annuelle des émissions polluantes), de la déclaration des prélèvements et rejets aqueux - Agence de l'eau.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
MTD 1	○ incitation des travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental ;	Oui	-	Des actions de communication, d'information, et de sensibilisation sont réalisées régulièrement. Des groupes de travail sont mis en œuvre sur le site, ils permettent aux personnels de proposer des actions d'amélioration continue sur des aspects et impacts environnementaux.
MTD 1	○ établissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que de registres pertinents ;	Oui	-	Les procédures spécifiques à chaque secteur et activités ayant un impact significatif sur l'environnement sont mises en œuvre et appliquées, dans le cadre du système de management environnemental. Le SME structure l'organisation, les processus dans une dynamique d'amélioration continue.
MTD 1	○ planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces ;	Oui	-	La planification opérationnelle et le contrôle des procédés sont assurés par différents outils : suivi en supervision des données (ordonnancement, fabrication, contrôle, …), systèmes de contrôle et de régulation, asservissements,…..
MTD 1	○ mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés ;	Oui	-	Le service maintenance, en concertation avec la direction, a en charge le programme de maintenance. Il définit les opérations à réaliser et leur périodicité, en adéquation avec le plan de production, les aspects environnementaux et les interventions. Toutes les opérations suivent des instructions (mode opératoire) ; celles qui sont complexes peuvent faire l'objet de mesures particulières. La maintenance et l'entretien des équipements sont réalisés soit en interne soit par des entreprises extérieures spécialisées. Les opérations de maintenance préventive et corrective sont régies par des procédures spécifiques.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
MTD 1	○ protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence ;	Oui	-	La société AMCF dispose d'un Plan d'Urgence mis à jour périodiquement. Des exercices sont réalisés annuellement dans le cadre de ce plan. Plusieurs situations en mode dégradé ainsi que l'organisation des secours sont décrites dans des fiches réflexes (fuites de produits chimiques, incendie…). Elles précisent également les aspects environnementaux à prendre en compte en cas de situation d'urgence.
MTD 1	○ lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise à l'arrêt définitif ;	Oui	-	L'impact des activités existantes et/ou futures d'AMCF sur l'environnement est évalué dans l'étude d'impact. Cette étude d'impact inclut la construction (phase chantier), l'entretien, l'exploitation, et les conditions de mise à l'arrêt définitif des installations. La méthode WCM, utilisée par AMCF, aborde les projets GANE (Gestion Anticipée des Nouveaux Equipements) au sein d'un comité de pilotage WCM, où les nouveaux projets sont examinés et discutés
MTD 1	○ mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles ;	Oui	-	La société AMCF met en œuvre un programme de surveillance et de mesurage de ses émissions atmosphériques et aqueuses. Elle fait l'objet de prescriptions réglementaires en matière de surveillance, de mesurage, de conservation des résultats (réglementation ICPE).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
MTD 1	○ réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur ;	Oui	-	Il existe un système de reporting interne sur site. Dans le cadre de ce reporting, les performances environnementales, incluant les rejets atmosphériques et aqueux, sont comparées. La tendance annuelle de ces performances environnementales est reprise en revue direction.
MTD 1	○ réalisation d'audits indépendants internes (dans la mesure du possible) et externes périodiques pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;	Oui	-	L'évaluation des performances environnementales et le respect des exigences du SME sont réalisés au travers d'audits internes et/ou externes indépendants : - audits internes ; - audits périodiques groupe ; - audit de suivi et de certification (annuel, tierce partie).
MTD 1	○ évaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels ;	Oui	-	Dans le cadre du SME, les non-conformités sont identifiées et analysées. Des actions correctives et/ou préventives sont mises en œuvre. Par ailleurs, tout dépassement dans le cadre du suivi des rejets fait l'objet d'une fiche d'évènement permettant de tracer l'écart et de l'analyser, avec mise en place d'actions curatives, correctives et/ou préventives.
MTD 1	○ revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité ;	Oui	-	Une revue de direction est réalisée annuellement. Au cours de cette revue, l'efficacité, la pertinence et l'adéquation du SMI sont évaluées.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
MTD 1	○ suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.	Oui	-	Un programme d'amélioration continue comprenant des projets de réduction des impacts environnementaux est mis en œuvre autant que faire se peut (ex : projet UVEB, projet de récupération des solvants, ….). Des veilles technologiques, concurrentielles sont également réalisées.
MTD 1	En ce qui concerne en particulier le secteur chimique, la MTD consiste également à intégrer les éléments suivants dans le SME : ○ un inventaire des produits chimiques utilisés par les procédés et des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 2);	Oui	-	Le processus d'inventaire des flux des émissions atmosphériques est réalisé et suivi dans le cadre du SME et des obligations réglementaires applicables. Il est fondé sur : • Le suivi périodique des quantités émises selon la méthodologie du plan de gestion des solvants (PGS) ; • Des mesures périodiques en sortie des émissaires canalisés du site. Cf MTD 2
MTD 1	○ un système de gestion des produits chimiques (voir la MTD 3);	Oui	-	Cf MTD 3
MTD 1	○ un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements [voir la MTD 4 a)];	Oui	-	Cf MTD 4
MTD 1	○ un plan de gestion des OTNOC (voir la MTD 5);	Oui	-	Cf MTD 5
MTD 1	○ un plan d'efficacité énergétique [voir la MTD 10 a)];	Oui	-	Cf MTD 10
MTD 1	○ un plan de gestion de l'eau [voir la MTD 19 a)];	Oui	-	Cf MTD 19

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
MTD 1	○ un plan de gestion du bruit et des vibrations (voir la MTD 32);	Oui		Cf MTD 32
MTD 1	○ un plan de gestion des résidus [voir la MTD 34 a)].	Oui	-	Cf MTD 34
MTD 2	Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir, à tenir à jour et à réviser régulièrement (notamment lorsqu'un changement notable se produit), un inventaire des produits chimiques entrant dans les procédés et des flux d'effluents aqueux et gazeux, dans le cadre d'un SME (voir la MTD 1) présentant toutes les caractéristiques suivantes : i) des informations sur les procédés de production, y compris : a) des schémas simplifiés des procédés, montrant l'origine des émissions, b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et de traitement des effluents aqueux/gazeux à la source, avec indication de leurs performances ; ii) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment : a) valeurs moyennes et variabilité de débit, de pH, de température et de conductivité, b) valeurs moyennes de concentration et de flux massique des substances pertinentes (par exemple, matières en suspension totales, COT ou DCO, indice hydrocarbure, phosphore, métaux, fluorures) et variabilité de ces paramètres ; iii) des informations sur la quantité ou les caractéristiques des produits chimiques entrant dans les procédés : a) l'identité et les caractéristiques des produits chimiques, y compris les propriétés ayant des effets néfastes sur l'environnement et/ou la santé humaine, b) les quantités de produits chimiques utilisés et le lieu de leur utilisation ;	Oui	-	AMCF a réalisé un inventaire des produits chimiques entrant dans les procédés, et des flux d'effluents aqueux et atmosphériques. i) L'ensemble des procédés de production est clairement identifié et documenté, avec des schémas simplifiés illustrant les procédés, l'origine des émissions, ainsi que les descriptions des techniques intégrées aux processus. Ces techniques incluent également les dispositifs de traitement des effluents aqueux et gazeux à la source, accompagnés d'une indication de leurs performances respectives. ii) a) La société AMCF assure un suivi régulier des eaux industrielles, incluant la mesure des paramètres suivants : valeurs moyennes et variabilité de débit, de température et de pH. b) Les concentrations et charges des polluants pertinents rejetés à la sortie de la STEP FAIRTEC (DCO, DBO_5, MES, NT, PT, NO_2^-, HCT, Composés organohalogénés, CN, F^-, Métaux (Cr Total, Cr VI, Cd, Ni, Cu, Zn, Al, Pb, Sn, Mn)) font l'objet d'un suivi journalier et/ou trimestriel (cf § 7.1.4.3)

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026	Positionnement AMCF – site 1
	iv) des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment : a) valeurs moyennes et variabilité de débit et de température, b) valeurs moyennes de concentration et de flux massique des substances pertinentes (par exemple, poussière, NO_x, SO_2, CO, métaux, acides) et variabilité de ces paramètres, c) présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux (par exemple, oxygène, azote, vapeur d'eau) ou sur la sécurité de l'unité (par exemple, hydrogène).			iii) La société AMCF dispose de toutes les informations pertinentes relatives aux produits chimiques utilisés sur le site (nom, caractéristiques, quantités, mentions de dangers, …). iv) a) Le débit et la température sont mesurés lors des campagnes de mesures sur les rejets atmosphériques. b) Les résultats des différents analyses réalisées sur les effluents sont compilés à l'aide de tableaux de bord qui sont mis à jour régulièrement, afin d'intégrer les résultats des dernières analyses. Ces résultats sont présentés dans le présent dossier de réexamen, et comprennent les valeurs moyennes et les flux massiques des substances pertinentes. c) il n'existe aucune substance susceptible de perturber le fonctionnement des équipements de traitement du site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 3	Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de gestion des produits chimiques (SGPC) dans le cadre du SME (voir la MTD 1) présentant toutes les caractéristiques suivantes : Une politique de réduction de la consommation des produits chimiques et des risques liés à ces derniers, y compris une politique d'achat visant à sélectionner des produits chimiques moins nocifs et leurs fournisseurs dans le but de réduire au minimum l'utilisation et les risques des substances dangereuses et d'éviter l'achat d'une quantité excessive de produits chimiques. La sélection des produits chimiques entrant dans les procédés peut notamment tenir compte des éléments suivants : a) leur capacité à être éliminés, leur écotoxicité et leur potentiel de rejet dans l'environnement afin de réduire les émissions dans l'environnement, b) la caractérisation des risques associés aux produits chimiques entrant dans les procédés, sur la base des mentions de danger relatives aux produits, du cheminement de ces derniers dans l'unité, des rejets potentiels et du niveau d'exposition, c) l'analyse régulière (par exemple, annuelle) des possibilités de remplacement des substances dangereuses par de nouvelles solutions disponibles et plus sûres (par exemple, l'utilisation dans les procédés d'autres produits chimiques ayant des incidences environnementales nulles ou moindres, voir la MTD 9), d) le suivi anticipé des modifications réglementaires liées aux produits chimiques dangereux et la garantie du respect des dispositions juridiques applicables.			Dans le cadre du SME, AMCF a mis en œuvre un Système de Gestion des Produits Chimiques (SGPC) intégrant les points suivants : **Critères de sélection des produits chimiques :** a) Prise en compte de leur éliminabilité, écotoxicité et potentiel de rejet afin de limiter les impacts environnementaux b) Évaluation systématique des risques basés sur les fiches de données de sécurité (FDS), et le cheminement des produits dans les procédés. Le site a également mis en place une procédure d'agrément pour tous les nouveaux produits entrants. **Analyse périodique :** c) Réalisation d'analyses régulières des possibilités de remplacement des substances dangereuses par des solutions plus sûres et respectueuses de l'environnement. **Suivi réglementaire :** d) Mise en place d'une veille proactive sur les évolutions réglementaires liées aux substances chimiques dangereuses (réglementation REACH). Exemples d'application de cette politique sur le site 1 : - Passage au revêtement optigal en 2014 ; - Mise en place du traitement surface et de l'application du primaire sans chrome (chrome free, …) en 2018 ; - Projet UVEB : en cours de déploiement sur le site 2 en 2024, avec pour objectif de convertir 35 % de la gamme de peintures de finition (peinture solvantée) en peinture acrylique. Ce projet sera progressivement étendu au site 1.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 3 (suite)	L'inventaire des produits chimiques entrant dans les procédés (voir la MTD 2) peut servir de base à la sélection de ces produits chimiques ; ○ des objectifs et des plans d'action visant à éviter ou à réduire l'utilisation et les risques des substances dangereuses ; ○ l'élaboration et la mise en œuvre de procédures concernant l'achat, la manipulation, le stockage et l'utilisation des produits chimiques entrant dans les procédés afin de prévenir ou de réduire les émissions dans l'environnement (voir la MTD 4).	Oui	-	Le site a mis en œuvre les mesures suivantes : - Inventaire des produits chimiques utilisés dans le process. - Mise en place d'objectifs spécifiques, à l'échelle du groupe, pour diminuer l'utilisation de certains produits, en particulier ceux classés comme substances dangereuses (ex : CMR, Chrome free …). - Procédure de gestion des produits chimiques depuis l'achat jusqu'à leur utilisation.
MTD 4	Afin d'éviter ou de réduire les émissions dans le sol et les eaux souterraines, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées dans le FMP. a. Établissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements. b. Utilisation de bacs de rétention ou de caves étanches à l'huile c. Prévention et traitement des déversements et des fuites d'acide	Oui	-	Les techniques a), b) et c) sont appliquées sur le site. Les mesures mises en œuvre sont détaillées dans l'étude d'impact et l'étude de dangers du site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 5	Afin de réduire la fréquence de survenue de conditions d'exploitation autres que normales (OTNOC) et de réduire les émissions lors de telles conditions, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des OTNOC fondé sur les risques, comprenant tous les éléments suivants : ○ mise en évidence des risques d'OTNOC [par exemple, défaillance d'équipements critiques pour la protection de l'environnement («équipements critiques»)], de leurs causes profondes et de leurs conséquences potentielles, et examen et mise à jour périodiques de la liste des OTNOC mises en évidence à la suite de l'évaluation périodique décrite ci-après; ○ conception appropriée des équipements critiques (par exemple, compartimentage des filtres en tissu); ○ établissement et mise en œuvre d'un plan d'inspection et de maintenance préventive des équipements critiques [voir la MTD 1 xii)]; ○ surveillance (c'est-à-dire estimation et, dans la mesure du possible, mesure) et enregistrement des émissions lors des OTNOC et dans les circonstances associées; ○ évaluation périodique des émissions survenant lors d'OTNOC (par exemple, fréquence des événements, durée, quantité de polluants émise) et mise en œuvre de mesures correctives si nécessaire.	Oui	-	Les périodes OTNOC sont : - les périodes de démarrage et d'arrêt des installations de production ; - les périodes de panne ou de dysfonctionnement d'un dispositif de réduction des émissions ; - les périodes de maintenance et de nettoyage sur les dispositifs de traitements des effluents gazeux et aqueux. Tous les équipements en particulier les équipements critiques font l'objet d'un plan d'inspection, d'une stratégie de maintenance préventive renforcée et d'exploitation appropriée, qui est formalisée par des procédures opératoires et de maintenance. Les émissions des rejets atmosphériques et aqueux font l'objet d'un suivi y compris pendant les OTNOC (durée, quantification / estimation des émissions, fréquence de l'évènement, actions correctives si nécessaire).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.2	**Surveillance**			
MTD 6	La MTD consiste à surveiller, au moins une fois par an : — la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières ; — la production annuelle d'eaux usées ; — la quantité annuelle de chaque type de résidus générés et de chaque type de déchets à éliminer.	Oui	-	Un suivi périodique est effectué pour mesurer la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières. La quantité d'eaux usées générées par l'installation est également mesurée journalièrement. Un suivi détaillé annuel est effectué pour recenser et quantifier les résidus et déchets générés par l'installation.
MTD 7	La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	Oui	-	Une surveillance est mise en place pour certains paramètres des émissions canalisées, en fonction de leur pertinence par rapport à l'activité et aux risques environnementaux associés. Des mesures des émissions atmosphériques sont effectuées chaque année par un laboratoire externe agréé.

MTD 7 – Périodicité de surveillance des émissions atmosphériques

Paramètre	Procédés spécifiques	Secteur	Installation concernée	Fréquence de suivi (Selon l'AP du 11/12/2003)	Fréquence minimale de surveillance [1] selon la MTD 7	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
CO	Chauffage de la matière entrante [2]	LC, LF, T, GC	Fours de recuit	-	Annuelle	**Ajout du paramètre CO dans le programme de surveillance Fréquence : annuelle**
	Chauffage de la cuve de galvanisation [2]	GC de fils, GD	-	-	Annuelle	Non concerné

Paramètre	Procédés spécifiques	Secteur	Installation concernée	Fréquence de suivi (Selon l'AP du 11/12/2003)	Fréquence minimale de surveillance (1) selon la MTD 7	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé Régénération de l'acide mixte par grillage par pulvérisation	LC, LF, GC, T	-	-	Annuelle	Non concerné
Poussières	Chauffage de la matière entrante	LC, LF, T, GC	Fours de recuit	-	Continue si un flux massique en poussières > 2 kg/h Semestrielle pour un flux massique en poussières compris entre 0,1 kg/h et 2 kg/h Annuelle pour un flux massique en poussières < 0,1 kg/h	**Ajout du paramètre poussières dans le programme de surveillance** **Fréquence : annuelle ou continu selon les flux mesurés**
	Trempage à chaud après fluxage	GC, GD	-	-	Annuelle (5)	Non concerné Absence de procédé de fluxage
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou par l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé Régénération de l'acide mixte par grillage par pulvérisation ou par évaporation	LC, LF, GC, T	-	-	Annuelle	Non concerné
	Traitement mécanique [notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage, écriquage (autre que l'écriquage à la main) et soudage]	LC	-	-	Annuelle	Non concerné Absence de laminage à chaud
	Débobinage, prédécalaminage mécanique, planage et soudage	LF	Rotoclone	-	Annuelle	**Ajout du paramètre poussières dans le programme de surveillance** **Fréquence : annuelle**

Paramètre	Procédés spécifiques	Secteur	Installation concernée	Fréquence de suivi (Selon l'AP du 11/12/2003)	Fréquence minimale de surveillance (1) selon la MTD 7	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
	Bains de plomb	T	-	-	Annuelle	Non concerné
	Étirage à sec	T	-	-	Annuelle	Non concerné
HCl	Décapage à l'acide chlorhydrique	LC, LF, GC, T	Laveur de buées	-	Annuelle	**Ajout du paramètre HCl dans le programme de surveillance Fréquence annuelle**
	Décapage et dézingage à l'acide chlorhydrique	GD	-	-	Annuelle	Non concerné
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, GC, T	-	-	Annuelle	Non concerné
	Décapage et dézingage à l'acide chlorhydrique dans des bains de décapage ouverts	GD	-	-	Annuelle (6)	Non concerné
HF	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique	LC, LF, GC	-	-	Annuelle	Non concerné
	Régénération de l'acide mixte par évaporation ou par grillage par pulvérisation	LC, LF	-	-	Annuelle	Non concerné
Ni	Traitement mécanique [notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage, écriquage (autre que l'écriquage à la main) et soudage]	LC	-	-	Annuelle (7)	Non concerné Absence de laminage à chaud
	Débobinage, prédécalaminage mécanique, planage et soudage	LF	Rotoclone	-	Annuelle (7)	**Ajout du paramètre Ni dans le programme de surveillance Fréquence annuelle**

Paramètre	Procédés spécifiques	Secteur	Installation concernée	Fréquence de suivi (Selon l'AP du 11/12/2003)	Fréquence minimale de surveillance (1) selon la MTD 7	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
Pb	Traitement mécanique (notamment refendage, décalaminage, meulage, dégrossissage, laminage, finissage, planage), écriquage (autre que l'écriquage à la main) et soudage	LC	-	-	Annuelle (7)	Non concerné Absence de laminage à chaud
	Débobinage, prédécalaminage mécanique, planage et soudage	LF	Rotoclone	-	Annuelle (7)	Non concerné Absence de Pb dans la composition des alliages
	Bains de plomb	T	-	-	Annuelle (7)	Non concerné
Zn	Trempage à chaud après fluxage	GC, GD	-	-	Annuelle (5)	Non concerné Absence de procédé de fluxage
NH_3	En cas de recours à la SNCR ou à la SCR	LC, LF, T, GC	-	-	Annuelle	Non concerné
NO_X	Chauffage de la matière entrante	LC, LF, T, GC	Fours de recuit	-	En continu pour un flux massique de NO_X > 15 kg/h Semestrielle pour toute cheminée ayant un flux massique de NO_X compris entre 1 kg/h et 15 kg/h Annuelle par an pour toute cheminée ayant un flux massique de NO_X < 1 kg/h	**Ajout du paramètre NOx dans le programme de surveillance** **Fréquence : annuelle (cf § 4.2.3)**
	Chauffage de la cuve de galvanisation (2)	GC de fils, GD	-	-	Annuelle	Non concerné
	Décapage à l'acide nitrique seul ou en combinaison avec d'autres acides	LC, LF	-	-	Annuelle	Non concerné
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé Régénération de l'acide mixte par évaporation ou par grillage par pulvérisation.	LC, LF, T, GC	-	-	Annuelle	Non concerné

Paramètre	Procédés spécifiques	Secteur	Installation concernée	Fréquence de suivi (Selon l'AP du 11/12/2003)	Fréquence minimale de surveillance (1) selon la MTD 7	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
SO_2	Chauffage de la matière entrante (8)	LC, LF, T, revêtement des tôles en GC	Fours de recuit	-	En continu pour t un flux massique de SO_2 > 10 kg/h Semestrielle pour un flux massique de SO_2 compris entre 1 kg/h et 10 kg/h Une fois par an pour un flux massique de SO_2 < 1 kg/h	**Paramètre non retenu conformément à alinéa 8 (Cf ci-dessous)**
	Régénération de l'acide chlorhydrique par grillage par pulvérisation ou l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé	LC, LF, GC, T	-	-	Annuelle (5)	Non concerné
SO_X	Décapage à l'acide sulfurique	LC, LF, GC, T GD	-	-	Annuelle	Non concerné
COVT	Dégraissage	LF, GC	Ligne de dégraissage chimique L2	-	Annuelle (5)	**Dégraissage chimique L2 avant GC Non concerné (Cf ci-dessous)**
	Laminage, trempe à l'eau et finissage	LF	Rotoclone	-	Annuelle (5)	**Ajout du paramètre COVt dans le programme de surveillance Fréquence : annuelle**
	Bains de plomb	T	-	-	Annuelle (5)	Non concerné
	Bains pour trempe à l'huile	T	-	-	Annuelle (5)	Non concerné

(1) Autant que possible, les mesures sont effectuées au niveau d'émission le plus élevé attendu en conditions normales de fonctionnement.
(2) La surveillance ne s'applique pas lorsque seule de l'électricité est utilisée.
(5) S'il est établi que les niveaux d'émission sont suffisamment stables, la fréquence de surveillance pourra être abaissée, mais sera en tout état de cause d'au moins une fois tous les trois ans.
(6) Lorsque les techniques a) ou b) de la MTD 62 ne sont pas applicables, la mesure de la concentration de HCl dans la phase gazeuse au-dessus du bain de décapage est effectuée au moins une fois par an.
(7) La surveillance n'est applicable que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.
(8) La surveillance ne s'applique pas lorsque seul du gaz naturel est utilisé comme combustible ou lorsque seule de l'électricité est utilisée.
- Acronymes : GD Galvanisation discontinue - GC Galvanisation continue - LC Laminage à chaud - LF Laminage à froid

Tableau 40 : Fréquence de surveillance des rejets atmosphériques – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 7

Les procédés spécifiques concernés par cette MTD sont : le chauffage de la matière entrante avant la galvanisation Continue (fours de recuit), le décapage à l'acide chlorhydrique (laveur de buées), le laminage à froid (RotoClone) et le dégraissage chimique avant galvanisation (uniquement pour L2).

Fours de recuit

- **Positionnement de l'exploitant sur la fréquence de surveillance concernant le paramètre CO**

AMCF propose d'intégrer le paramètre CO dans son programme d'autosurveillance avec une fréquence de suivi annuelle, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF FMP, en sortie des fours de recuit.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Poussières**

AMCF propose d'intégrer le paramètre Poussières à son programme d'autosurveillance, avec une fréquence de suivi annuelle ou continue (en fonction des flux mesurés), conformément aux exigences des Conclusions du BREF FMP pour les émissions en sortie des fours de recuit.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre NOx**

AMCF propose d'intégrer le paramètre NOx à son programme d'autosurveillance, avec une fréquence de suivi annuelle (flux mesurés inférieurs à 1 kg/h), conformément aux exigences des Conclusions du BREF FMP pour les émissions en sortie des fours de recuit.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre SOx**

Ce paramètre n'est pas retenu dans la surveillance des émissions atmosphériques en sortie des fours de recuit, ces derniers fonctionnant exclusivement au gaz naturel.

Ligne de décapage (laveur de buées)

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre HCl**

AMCF propose d'intégrer le paramètre HCl dans son programme d'autosurveillance avec une fréquence de suivi annuelle, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF, pour les émissions en sortie du laveur de buées.

Dégraissage chimique avant galvanisation (L2)

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre COVt**

Le bain de dégraissage chimique avant recuit de la ligne GALVA 2 est équipé d'une cheminée d'évacuation des émissions du bain. L'entraînement atmosphérique lié à la ventilation de ce bain est chargé de vapeur et de vésicules.
Un système de récupération capte ces vésicules. Les condensats et les purges ainsi collectés sont transférés dans une cuve tampon avant d'être envoyés vers la STEP. Ce processus permet d'éliminer toute émission atmosphérique.

Laminage à froid (RotoClone LAF)

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Poussières**

AMCF propose d'intégrer le paramètre Poussières dans son programme d'autosurveillance avec une fréquence de suivi annuelle, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF, pour les émissions en sortie du RotoClone LAF.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Ni**

AMCF propose d'intégrer le paramètre Nickel dans son programme d'autosurveillance avec une fréquence de suivi annuelle, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF, pour les émissions en sortie du RotoClone LAF.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre COVt**

AMCF propose d'intégrer le paramètre COVt dans son programme d'autosurveillance, avec une fréquence de suivi annuelle dans un premier temps. Celle-ci pourra évoluer vers une fréquence triennale si les résultats se révèlent suffisamment stables après trois années de surveillance, conformément aux recommandations des Conclusions du BREF pour les émissions en sortie du RotoClone LAF.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 8	La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	Partiellement	Oui	Une surveillance de ces paramètres est mise en place pour ceux qui s'avèrent pertinents au regard de l'activité et des risques environnementaux encourus. Les mesures sont réalisées : - par le laboratoire interne pour les paramètres suivants : MES, DCO, Cr(VI), Fe, Zn. - Par le laboratoire externe pour tous les paramètres cités ci-dessus ainsi que les paramètres AOX, Ni, CN, Métaux totaux, HCT, Pt, Nt et F. Les paramètres analysés sont détaillés au § 5.2.3.

MTD 8 – Périodicité de surveillance des émissions aqueuses

Paramètre	Traitement(s) spécifique(s)	Fréquence de suivi (selon l'AP du 11/12/2003		Fréquence minimale de surveillance (1) selon la MTD 8	Normes Selon MTD 8 – BREF FMP	Norme(s) appliquée(s) par l'exploitant	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
		Interne	Externe				
Matières en suspension totales (MEST) (2)	Tous les procédés	Journalière	Trimestrielle	Hebdomadaire (3)	EN 872	Interne : NF T 90/105-2 Externe : NF EN 872	**Journalière (interne)** **Trimestrielle (externe)**
Carbone organique total (COT) (2)(4)	Tous les procédés	-	-	Mensuelle	EN 1484	-	-
Demande chimique en oxygène (DCO) (2) (4)	Tous les procédés	Journalière	Trimestrielle	Mensuelle	Pas de norme EN	Interne : NF T 90/101 Externe : ISO 15705	**Journalière (interne)** **Trimestrielle (externe)**
Indice hydrocarbures (HOI) (5)	Tous les procédés	-	Trimestrielle	Mensuelle	EN ISO 9377-2	NF EN ISO 9377-2	**Mensuelle (externe)**

Paramètre		Traitement(s) spécifique(s)	Fréquence de suivi (selon l'AP du 11/12/2003		Fréquence minimale de surveillance [1] selon la MTD 8	Normes Selon MTD 8 – BREF FMP	Norme(s) appliquée(s) par l'exploitant	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
			Interne	Externe				
Métaux / métalloïdes [5]	Bore	Procédés dans lesquels du borax est utilisé	-	-	Mensuelle	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)	-	Non concerné. Procédé n'utilisant pas de Borax.
	Cadmium	Tous les procédés [6]	-	Trimestrielle	Mensuelle	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)	NF EN ISO 11885	**Trimestrielle (externe)**
Métaux / métalloïdes [5]	Chrome (Cr)	Tous les procédés [6]	-	Trimestrielle	Mensuelle		NF EN ISO 11885	**Mensuelle (externe)**
	Fer (Fe)	Tous les procédés	Journalière	Trimestrielle	Mensuelle		NF EN ISO 11885	**Journalière (interne) Trimestrielle (externe)**
	Nickel (Ni)	Tous les procédés [6]	-	Trimestrielle	Mensuelle		NF EN ISO 11885	**Mensuelle (externe)**
	Plomb (Pb)	Tous les procédés [6]	-	Trimestrielle	Mensuelle		NF EN ISO 11885	**Trimestrielle (externe)**
	Etain	Galvanisation continue en utilisant de l'étain	-	Trimestrielle	Mensuelle		NF EN ISO 11885	**Non pertinent**
	Zinc (Zn)	Tous les procédés [6]	Journalière	Trimestrielle	Mensuelle		Interne : ISO 82 / 88 Externe : NF EN ISO 11885	**Journalière (interne) Trimestrielle (externe)**
	Mercure	Tous les procédés [6]	-	-	Mensuelle	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 12846, EN ISO 17852)	-	**Non pertinent**
	Chrome Hexavalent (Cr 6)	Décapage de l'acier hautement allié ou passivation avec des composés de chrome hexavalent	Journalière	Trimestrielle	Mensuelle	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Interne : ISO 11083 Externe : NF T 90-043	**Journalière (interne) Trimestrielle (externe)** ***(MTD couverte par le BREF STS)***
Phosphore total (PT) [2]		Phosphatation	-	Trimestrielle	Mensuelle	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN	NF EN ISO 11885	**Trimestrielle** ***(Absence de procédé de phosphatation)***

Paramètre	Traitement(s) spécifique(s)	Fréquence de suivi (selon l'AP du 11/12/2003		Fréquence minimale de surveillance (1) selon la MTD 8	Normes Selon MTD 8 – BREF FMP	Norme(s) appliquée(s) par l'exploitant	Fréquence de surveillance et norme qualité des rejets prévue d'être appliquée à l'horizon des 4 ans
		Interne	Externe				
					ISO 15681-1 et EN ISO 15681-2)		
Fluorure (F-) (5)	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique	-	Trimestrielle	Mensuelle	EN ISO 10304-1	NF EN ISO 10304-1	**Mensuelle (externe)** ***(MTD couverte par le BREF STS)***

(1) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.
(2) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.
(3) La fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois par mois s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.
(4) La surveillance porte soit sur le COT, soit sur la DCO. La surveillance du COT est préférable, car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
(5) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, il est possible de réduire la fréquence de surveillance à une fois tous les trois mois si l'unité de traitement des eaux usées en aval est conçue et équipée de manière appropriée pour réduire les polluants concernés.
(6) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance/le paramètre est pertinent(e) pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.

Tableau 41 : Fréquence de surveillance des rejets aqueux – comparaison AP du 11/12/2003 et MTD 8

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi des paramètres MES, Cr (VI), Zn, Fe**

L'exploitant propose de maintenir une surveillance journalière (par analyse interne) et trimestrielle (par analyse externe) des paramètres Matières En Suspension (MES), Chrome (VI), Zinc (Zn), et Fer (Fe). Cette surveillance est cohérente avec les Conclusions du BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi des paramètres DCO et COT**

L'exploitant propose de maintenir la surveillance du paramètre DCO conformément aux conclusions du BREF FMP (alinéa 4), avec une fréquence journalière (par analyse interne) et trimestrielle (par analyse externe).

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Indice Hydrocarbures (HOI)**

L'exploitant propose de modifier la surveillance du paramètre Indice Hydrocarbures, en passant d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle (par analyse externe).

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Cd**

L'exploitant propose de maintenir la surveillance trimestrielle du paramètre cadmium (Cd) par analyse externe. Les résultats des trois dernières campagnes de surveillance trimestrielle montrent des concentrations en dessous des limites de quantification. Les traces de cadmium détectées, inférieures aux limites de quantification, sont cohérentes avec les procédés d'AMCF. Le cadmium pourrait uniquement provenir de contaminations accidentelles ou externes (des matières premières telles que l'acide, de l'acier,..).
Par conséquent, AMCF souhaite conserver la surveillance actuelle avec une fréquence trimestrielle, qui est jugée suffisante pour assurer un suivi conforme aux MTD.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi des paramètre Cr, Ni**

L'exploitant propose de modifier la surveillance des paramètres Chrome et Nickel, en passant d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle (par analyse externe).

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Pb**

L'exploitant propose de maintenir la surveillance trimestrielle du paramètre Plomb (Pb) par analyse externe. Les résultats des trois dernières campagnes de surveillance trimestrielle montrent des concentrations en dessous des limites de quantification.
Par conséquent, AMCF souhaite conserver la surveillance actuelle avec une fréquence trimestrielle, qui est jugée suffisante pour assurer un suivi conforme aux MTD, en cohérence avec l'alinéa 6 de la MTD.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Sn**

Au regard des substances utilisées dans le process de fabrication et des procédés mis en œuvre, le suivi du paramètre Etain n'est plus pertinent (alinéa 6).
L'exploitant propose donc de mettre fin à ce suivi. Les résultats des trois dernières campagnes de surveillance trimestrielle montrent des concentrations systématiquement inférieures aux limites de quantification.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Hg**

Au regard des substances utilisées dans le process de fabrication et des procédés mis en œuvre, le suivi du paramètre Hg n'est pas pertinent (alinéa 6).

- **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre Pt**

L'exploitant propose de maintenir une surveillance trimestrielle du paramètre Phosphore Total (par analyse externe), malgré l'absence de processus de phosphatation sur le site, ceci afin de rester cohérent avec les résultats des analyses réalisées.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la fréquence de suivi du paramètre F^-**

L'exploitant propose de modifier la surveillance du paramètre Fluorure, en passant d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle (par analyse externe).

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant les normes qualités**

Le site 1 d'AMCF propose de maintenir l'utilisation des normes de qualité actuelles, appliquées par son laboratoire interne pour l'analyse des eaux. De son côté, le laboratoire externe agréé applique les normes de qualité recommandées par la MTD à l'exception de celles relatives au paramètre Cr VI. Le laboratoire externe propose de maintenir l'utilisation de la norme actuelle, NF T90-043, car elle répond mieux aux besoins d'AMCF. En effet, la norme EN ISO 10304-3 ne permet pas de mesurer spécifiquement le chrome VI, mais uniquement le chromate.

* * * *

Le programme d'autosurveillance des rejets aqueux doit être complété, au regard des exigences de la MTD 8 et des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation de 2003.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.3	**Substances dangereuses**			
MTD 9	Afin d'éviter l'utilisation de composés du chrome hexavalent dans la passivation, la MTD consiste à utiliser des solutions contenant d'autres métaux (contenant par exemple du manganèse, du zinc, du fluorure de titane, des phosphates et/ou des molybdates) ou des solutions de polymères organiques (contenant par exemple des polyuréthanes ou des polyesters).	Non concerné	Non concerné	AMCF met en œuvre un procédé de passivation dans le cadre du pré-laquage. Ce procédé est donc couvert par le BREF STS.
1.4	**Efficacité énergétique**			
MTD 10	Afin d'accroître l'efficacité énergétique globale de l'installation, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées dans le FMP. a) Plan d'efficacité énergétique et audits énergétiques b) Bilan énergétique	Oui	-	Le site est certifié selon la norme ISO 50001. Dans le cadre de cette certification, une revue énergétique est régulièrement réalisée et mise à jour. Cette revue s'accompagne d'un plan d'actions visant à améliorer en continu la performance énergétique du site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 11	Afin d'accroître l'efficacité énergétique du chauffage (y compris le chauffage et le séchage de la matière entrante ainsi que le chauffage des bains et des cuves de galvanisation), la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées dans le FMP. *Conception et fonctionnement* a. Conception optimale des fours utilisés pour le chauffage de la matière entrante (applicable uniquement aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités) b. Conception optimale de la cuve de galvanisation (applicable uniquement aux unités nouvelles ou aux transformations majeures d'unités) c. Fonctionnement optimal de la cuve de galvanisation d. Optimisation de la combustion e. Automatisation et commande du four f. Système de gestion des gaz de procédé g. Recuit discontinu avec 100 % d'hydrogène h. Oxycombustion i. Combustion sans flamme j. Brûleur à combustion pulsée *Récupération de la chaleur issue des gaz de combustion* k. Préchauffage de la matière entrante l. Séchage des pièces à traiter m. Préchauffage de l'air de combustion n. Chaudière de récupération de la chaleur résiduelle Tableau 1.1 Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie du chauffage de la matière entrante lors du laminage à chaud	Oui Non concerné	- -	Le site AMCF dispose d'un thermicien, dont la mission est d'optimiser la consommation énergétique, d'améliorer les performances thermiques des installations et de réduire les pertes de chaleur. Installations concernées : fours de recuit (L1 et L2) et cuves de galvanisation. Le site applique une combinaison appropriée des techniques indiquées dans le FMP. **Fours de recuit L1 et L2** a) Il s'agit d'installations existantes. Elles font l'objet d'optimisations ciblées. d) Amélioration de la combustion : réglage des brûleurs à tubes radiants gaz, ajustement du rapport air/gaz, suivi des niveaux d'oxygène et de CO. e) Optimisation du réglage du gaz : - Molette de réglage en ligne en fonction des relevés du compteur de suivi. - Automatisation des vannes de régulation du gaz et de l'air. - Suivi automatique de la température. **Cuves de galvanisation** b) Il s'agit d'installations existantes. c) Ces installations existantes fonctionnent avec des bains Optigal, chauffés par deux inducteurs électriques situés de part et d'autre de la cuve. En fonctionnement normal, un seul inducteur suffit, la bande de tôle apportant une quantité significative de chaleur. Non concerné. Pas de laminage à chaud

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	Tableau 1.2 : Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du recuit après le laminage à froid	Non concerné	-	Non concerné
	Tableau 1.4 Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors de la galvanisation discontinue	Non concerné	-	Non concerné. Pas de galvanisation discontinue.

MTD 11 - Niveau de performance environnementale associe à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'Energie

- **Positionnement de l'exploitant**

Lors du chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue

Traitement(s) spécifique(s)	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)	Valeurs moyennes annuelles 2023	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue	MJ/t	700-1 100 (1)	2021 : 826 MJ/t 2022 : 849 MJ/t 2023 : 866 MJ/t 2024 : 854 MJ/t	1 100 MJ/t

(1) La valeur du NPEA-MTD peut être plus élevée pour les lignes de recuit continu nécessitant une température de recuit supérieure à 800 °C.

Tableau 42 : Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie du chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue (tableau 1.3)

➢ **Positionnement de l'exploitant**

L'exploitant propose de s'aligner sur le niveau de performance environnemental associé à la MTD 11 concernant la consommation spécifique d'énergie du chauffage de la matière entrante avant la galvanisation continue, soit 1 100 MJ/t.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.5	**Utilisation rationnelle des matières**			
MTD 12	Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du dégraissage et de réduire la production de solution de dégraissage usée, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques énumérées dans le FMP. *Éviter ou réduire la nécessité d'un dégraissage* a. Utilisation de matières entrantes peu souillées d'huile et de graisse b. Utilisation d'un four à flamme nue pour la galvanisation continue des tôles *Optimisation du dégraissage* c. Techniques générales pour une efficacité accrue du dégraissage d. Réduction au minimum de l'entraînement de la solution de dégraissage e. Dégraissage en cascade à contre-courant *Prolonger la durée de vie des bains de dégraissage* f. Nettoyage et réutilisation de la solution de dégraissage	Oui	-	Le dégraissage est une étape essentielle avant la galvanisation dans les procédés d'AMCF. <u>Techniques de dégraissage utilisées :</u> Ligne 1 (L1) : dégraissage thermique par préchauffage dans un four à flamme directe. (technique a) Ligne 2 (L2) : dégraissage chimique en contre-courant (technique e) <u>Dégraissage chimique L2 :</u> f) Un écrémage est réalisé pour éliminer les impuretés. Les boues générées par cet écrémage (savon de fer) sont collectées et évacuées dans des fûts. La vidange des quatre bains est optimisée et réalisée 1 fois / an. Tous les effluents de rinçage ainsi que les vidanges des bains sont traités par voie physico chimique dans l'unité interne de traitement des eaux du site (station FAIRTEC). Les boues (savons de fer) ne sont pas traitées sur site. Elles sont envoyées dans un centre de traitement agréé, où elles sont d'abord regroupées, puis valorisées en tant que combustible ou par d'autres moyens de production d'énergie (valorisation R1).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 13	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du décapage et de réduire la production d'acide de décapage usé lorsque l'acide de décapage est chauffé, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées ci-dessous et à ne pas recourir à l'injection directe de vapeur. a. Chauffage de l'acide avec des échangeurs de chaleur b. Chauffage de l'acide par combustion submergée	Oui	-	Le site AMCF utilise la technique a). Les bobines passent successivement dans cinq bacs contenant de l'acide chlorhydrique dilué. Ces bacs sont chauffés à l'aide d'échangeurs de chaleur, chacun recevant de la vapeur produite par une chaudière. Un échangeur est installé pour chaque bac.
MTD 14	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du décapage et de réduire la production d'acide de décapage usé, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-dessous. *Éviter ou réduire la nécessité d'un décapage* a. Réduction au minimum de la corrosion des aciers b. (Pré)décalaminage mécanique c. Prédécapage électrolytique de l'acier hautement allié	Non	Non	Le site 1 réalise un décapage des bobines acier, indispensable dans le cadre du procédé industriel AMCF. Ce procédé est effectué dans une solution d'acide chlorhydrique à 32 %, dilué à 50 %, à température ambiante.
	Optimisation du décapage d. Rinçage après dégraissage alcalin e. Techniques générales pour une efficacité accrue du décapage f. Nettoyage du bain de décapage et réutilisation de l'acide libre g. Décapage en cascade à contrecourant h. Réduction au minimum de l'entraînement de l'acide de décapage i. Décapage par turbulence j. Utilisation d'inhibiteurs de décapage k. Décapage activé lors d'un décapage à l'acide chlorhydrique	Oui	-	Le procédé de décapage est optimisé grâce aux techniques suivantes : g) et k) Le décapage s'effectue par trempage à contre-courant dans cinq bacs contenant de l'acide chlorhydrique dilué. Le processus est conçu pour fonctionner en circuit fermé, minimisant ainsi les pertes. j) Un inhibiteur de corrosion est ajouté à l'acide pour protéger l'acier, ce qui empêche toute attaque excessive de la surface métallique pendant le décapage.
	Tableau 1.5 Niveau de performance environnementale associé à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'acide de décapage lors de la galvanisation discontinue	Non concerné	Non concerné	Le procédé de galvanisation effectué sur le site est un processus continu.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 15 à 17	-			
MTD 18	Afin de réduire la quantité d'acide de décapage usé à éliminer, la MTD consiste à valoriser les acides de décapage usés (c'est-à-dire l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique et l'acide mixte). La neutralisation des acides de décapage usés ou l'utilisation d'acides de décapage usés pour le cassage des émulsions n'est pas une MTD. Les techniques de valorisation de l'acide de décapage usé sur site ou hors site comprennent : i. le grillage par pulvérisation ou par l'utilisation de réacteurs à lit fluidisé, pour la régénération de l'acide chlorhydrique; ii. la cristallisation du sulfate ferrique, pour la régénération de l'acide sulfurique; iii. le grillage par pulvérisation, l'évaporation, l'échange d'ions ou la dialyse en dérivation, pour la régénération de l'acide mixte; iv. l'utilisation en tant que matière première secondaire de l'acide de décapage usé (par exemple, pour la production de chlorure de fer ou de pigments).	Oui	-	L'acide chlorhydrique usé est envoyé à un prestataire externe, où il est régénéré en chlorure de fer (technique iv).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.6	**Consommation d'eau et production d'eaux usées**			
MTD 19	Afin d'optimiser la consommation d'eau, d'améliorer la recyclabilité de l'eau et de réduire le volume d'eaux usées produites, la MTD consiste à appliquer à la fois les techniques a) et b) et une combinaison appropriée des techniques c) à h) indiquées ci-dessous. *a. Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau :* Un plan de gestion de l'eau et des audits de l'eau font partie du SME (voir la MTD 1) et comprennent : - des schémas de circulation et un bilan massique de l'eau dans l'installation ; - l'établissement d'objectifs en matière d'utilisation rationnelle de l'eau ; - la mise en œuvre de techniques d'optimisation de l'eau (par exemple, contrôle de la consommation d'eau, recyclage de l'eau, détection et réparation de fuites). Des audits de l'eau sont effectués au moins une fois par an pour s'assurer que les objectifs du plan de gestion de l'eau sont atteints. Le plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau peuvent être intégrés dans le plan global de gestion de l'eau d'une installation de plus grande taille (par exemple, pour la sidérurgie). *b. Séparation des flux d'eaux* Chaque flux d'eau (par exemple, eaux de ruissellement de surface, eaux de procédé, eaux usées alcalines ou acides, solutions de dégraissage usées) est collecté séparément, en fonction des polluants qu'il contient et des techniques de traitement requises. Les flux d'eaux usées qui peuvent être recyclés sans traitement sont séparés de ceux qui nécessitent un traitement *c. Réduction au minimum de la contamination de l'eau de procédé par des hydrocarbures* La contamination de l'eau de procédé par les pertes d'huile et de lubrifiant est réduite au minimum en appliquant, par exemple, les moyens suivants :	Oui	-	a) AMCF a mis en œuvre durant ces dernières années des audits et plan de gestion de l'eau permettant d'optimiser et de réduire sa consommation en eau. Ces éléments sont détaillés au § 5.1.3. Ils ont débouché sur : des schémas de circulation et un bilan massique de l'eau dans l'installation ; - l'établissement d'objectifs en matière d'utilisation de l'eau, tels que les VLE de l'AP et les les directives sectorielles des MTD. - la mise en œuvre de techniques d'optimisation de l'eau. b) Le système de gestion des eaux sur le site 1 est de type séparatif. La gestion des eaux est précisée au § 5.2 du dossier de réexamen. c) <u>Dégraissage chimique L2 :</u> Les purges du dégraissage (L2), susceptibles d'être polluées par des HCT, sont envoyées vers l'unité interne de traitement des eaux. Les polluants HCT sont récupérés dans les boues générées par ce processus. <u>Laminage A Froid (LAF) :</u> Les purges du LAF sont dirigées vers un bain d'hydromation équipé d'un écrémeur. Le surnageant (résidus d'hydrocarbures) est transféré dans une cuve de 60 m³ d'huile soluble. Des conteneurs mobiles sont également utilisés pour récupérer les fuites d'huile provenant des opérations de décapage et du LAF. <u>Bilan 2024 :</u> • 944 tonnes d'huiles solubles, dont :

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	- des roulements et des joints de roulements étanches à l'huile pour les cylindres de laminage ; - des indicateurs de fuites ; - des inspections régulières et un entretien préventif des joints de pompe, de la tuyauterie et des cylindres de laminage. *d. Réutilisation et/ou recyclage de l'eau* Les flux d'eau (par exemple, eaux de procédé, effluents de l'épuration par voie humide ou des bains de trempe) sont réutilisés et/ou recyclés en circuit fermé ou semi-fermé, le cas échéant après un traitement (voir la MTD 30 et la MTD 31). *e. Rinçage en cascade à contre-courant* Le rinçage est effectué dans au moins deux bains en série où la matière entrante est déplacée du bain de rinçage le plus contaminé vers le bain le plus propre. *f. Recyclage ou réutilisation de l'eau de rinçage* L'eau de rinçage après le décapage ou le dégraissage est recyclée/réutilisée, le cas échéant après un traitement, dans les bains du procédé précédent comme eau d'appoint, eau de rinçage ou, si la concentration d'acide est suffisamment élevée, pour la valorisation de l'acide. *g. Traitement et réutilisation des eaux de procédé contenant de l'huile et de la calamine lors du laminage à chaud* Les eaux usées contenant de l'huile et de la calamine des laminoirs à chaud sont traitées séparément en suivant différentes étapes de nettoyage, notamment des fosses à calamine, des bassins de décantation, des cyclones et une filtration pour séparer l'huile et la calamine. Une grande partie de l'eau traitée est réutilisée dans le procédé. *h. Décalaminage par pulvérisation d'eau piloté par des capteurs lors du laminage à chaud :* Des capteurs et des systèmes d'automatisation sont utilisés pour suivre la position de la matière entrante et ajuster le volume de l'eau de décalaminage passant dans les systèmes de pulvérisation d'eau.			○ 624 tonnes proviennent de la cuve de 60 m³. ○ 320 tonnes sont récupérées en fûts à partir des lignes. • Huiles d'écrémage : Environ 16 tonnes d'huiles concentrées sont générées lors de l'écrémage des bains. • Huiles des réducteurs : 0,7 tonne d'huiles provenant des réducteurs, envoyées en valorisation (R3). <u>Nota :</u> Huiles solubles : Ces huiles sont composées de 5 % d'huiles et de 95 % d'eau. d) Une étude réalisée en 2024 a examiné la possibilité de réutiliser les eaux de rejet du site, en sortie de la STEP, dans les eaux de rinçage du décapage, afin de réduire l'apport en eau. Toutefois, cette étude a révélé que la teneur trop élevée en chlorures empêche cette réutilisation. Actuellement, une étude est en cours pour diriger ces eaux dans le CMV, en parallèle avec la seconde phase de réutilisation des purges des TARs. Il est également prévu, dès 2025, de réutiliser certaines purges des TAR pour l'appoint en eau (1ère phase de réutilisation). e) Le rinçage après l'opération de décapage et celui après l'opération de dégraissage chimique (L2) sont réalisés respectivement en cascade quintuple et en deux bains en série, tous deux en contre-courant. f) technique non appliquée : Les eaux de rinçage provenant du décapage ou du dégraissage sont dirigées vers la station d'épuration interne (STEP) pour être traitées. g) h) Non concerné : absence de laminage à chaud

MTD 19 - Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation d'eau

Secteur		Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)	Valeurs moyennes annuelles 2024	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Laminage à froid		m^3/t	0,5-10	0,002 m^3/t	**Cf positionnement ci-dessous**
Galvanisation continue	L1	m^3/t	0,5-5	0,05 m^3/t	**Cf positionnement ci-dessous**
	L2			0,12 m^3/t	**Cf positionnement ci-dessous**

Tableau 43 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau (tableau 1.6)

- **Positionnement de l'exploitant**

À la suite de l'étude technique en cours portant sur la modification de l'unité interne de traitement et de réutilisation des eaux, ainsi que de l'implantation d'une nouvelle salle d'eau alimentant l'ensemble du site, l'exploitant se positionnera par rapport à cette valeur seuil en novembre 2026. Il mettra en œuvre des actions pour réduire sa consommation d'eau et en optimiser la réutilisation.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.7	**Émissions atmosphériques**			
1.7.1	**Émissions atmosphériques dues au chauffage**			
MTD 20	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de poussière dues au chauffage, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit la technique a), en combinaison avec la technique b) indiquée dans le FMP. *a. Utilisation de combustibles à faible teneur en poussières et en cendres* Les combustibles à faible teneur en poussières et en cendres comprennent, par exemple, le gaz naturel, le gaz de pétrole liquéfié, le gaz de haut-fourneau dépoussiéré et le gaz d'aciérie à l'oxygène dépoussiéré. *b. Limitation de l'entraînement des poussières* L'entraînement des poussières est limité, par exemple : — en utilisant, autant que possible, une matière entrante propre ou en nettoyant la matière entrante afin d'en enlever les dépôts et les poussières avant de l'introduire dans le four ; — en réduisant au minimum la génération de poussières due à une détérioration du revêtement réfractaire, par exemple en évitant le contact direct des flammes avec ce revêtement, moyennant l'utilisation de revêtements céramiques sur le revêtement réfractaire ; — en évitant le contact direct des flammes avec la matière entrante.	Oui	-	Avant la galvanisation, les bobines sont chauffées dans des fours de recuit fonctionnant au gaz naturel. Avant leur entrée dans ces fours, un dégraissage chimique est effectué sur les bobines de la ligne 2, tandis qu'un dégraissage thermique est réalisé sur celles de la ligne 1. De plus, dans les fours de recuit des lignes 1 et 2, les bobines ne sont pas en contact direct avec la source de chaleur ; celle-ci est transmise par des tubes radiants.

MTD 20 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières

Paramètre	Secteur	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Valeurs moyennes annuelles 2023	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Poussières	Galvanisation	mg/Nm^3	< 2 -10 (1)	Non mesuré	**10 mg/Nm^3** ***si le flux massique est supérieur à 100 g/h***

(1) Le NEA-MTD ne s'applique pas lorsque le flux massique est inférieur à 100 g/h.

Tableau 44 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières dues au chauffage de la matière entrante (tableau 1.7)

- **Positionnement de l'exploitant**

L'exploitant propose de se conformer à la VLE de 10 mg/Nm³ pour les émissions de poussières en sortie des fours de recuit, associée à la MTD 20, si le flux massique mesuré dépasse 100 g/h.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.7	**Émissions atmosphériques**			
1.7.1	**Émissions atmosphériques dues au chauffage**			
MTD 21	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de SO_2 dues au chauffage, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit un combustible ou une combinaison de combustibles à faible teneur en soufre.	Oui	-	Les fours de recuit fonctionnent au gaz naturel. Conformément à l'alinéa 8 de la MTD 7, le paramètre SO2 n'est pas retenu dans le programme d'autosurveillance AMCF. Chauffage cuves de galvanisation : non concerné

MTD 21 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de SO_2

Paramètre	Secteur	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Valeurs moyennes annuelles 2023	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
SO_2	Laminage à froid, tréfilage, galvanisation continue des tôles	mg/Nm^3	20-100 (1)	Non mesuré	**Paramètre non retenu Cf MTD 7**

Tableau 45 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de SO_2 dues au chauffage de la matière entrante (tableau 1.8)

➢ **Positionnement de l'exploitant**

Ce paramètre n'est pas retenu dans la surveillance des émissions atmosphériques en sortie des fours de recuit, ces derniers fonctionnant exclusivement au gaz naturel.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 22	Afin de prévenir ou de réduire les émissions atmosphériques de NO_X dues au chauffage tout en limitant les émissions de CO et les émissions de NH_3 dues au recours à la SNCR et/ou à la SCR, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous. **Réduction de la production d'émissions** a. Utilisation d'un combustible ou d'une combinaison de combustibles à faible potentiel de formation de NO_X : Combustibles à faible potentiel de formation de NO_X, par exemple le gaz naturel, le gaz de pétrole liquéfié, le gaz de haut-fourneau et le gaz d'aciérie à l'oxygène. b. Automatisation et commande du four c. Optimisation de la combustion	Oui	-	a) les fours de recuit fonctionnent au gaz naturel. b) Optimisation du réglage du gaz : - Molette de réglage en ligne en fonction des relevés du compteur de suivi. - Automatisation des vannes de régulation du gaz et de l'air. - Suivi automatique de la température.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	d. Brûleurs bas NO_X e. Recirculation des gaz de combustion : Réinjection (externe) d'une partie des gaz de combustion dans la chambre de combustion pour remplacer une partie de l'air de combustion frais, ce qui a pour double effet d'abaisser la température et de limiter la teneur en O_2 permettant l'oxydation de l'azote, limitant ainsi la formation de NO_X. La technique consiste à amener les gaz de combustion du four dans la flamme afin de réduire la quantité d'oxygène, et donc la température de la flamme. f. Limitation de la température de préchauffage de l'air La limitation de la température de préchauffage de l'air entraîne une diminution de la concentration des émissions de NO_X. Un équilibre doit être trouvé entre la maximisation de la récupération de la chaleur des gaz de combustion et la réduction au minimum des émissions de NO_X. g. Combustion sans flamme h. Oxycombustion **Traitement des gaz résiduaires** i. Réduction catalytique sélective j. Réduction non catalytique k. Optimisation de la conception			c) Amélioration de la combustion : réglage des brûleurs à tubes radiants gaz, ajustement du rapport air/gaz, suivi des niveaux d'oxygène et de CO. d) à f) technique non appliquée g) les fours de recuit sont équipés de brûleurs à tubes radiants. h) à k) technique non appliquée Les bains de galvanisation sont chauffés par deux inducteurs électriques situés de part et d'autre de la cuve.
	Tableau 1.9 Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveaux d'émission indicatifs pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors du laminage à chaud			Le site n'effectue aucune opération de laminage à chaud.
	Tableau 1.10 Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveaux d'émission indicatifs pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues à l'étape de recuit			Le site n'effectue pas de recuit avant laminage à froid.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	de la matière entrante lors du laminage à froid Tableau 1.11 Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors du tréfilage			Le site n'effectue aucune opération de tréfilage.
	Tableau 1.13 Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la cuve de galvanisation lors de la galvanisation discontinue			Le site utilise le procédé de galvanisation continue.

MTD 22 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors de la galvanisation continue

Paramètre	Installations	Unité	VLE actuellement applicables (AM du 02/02/1998)	NEA-MTD (en mg/Nm³) *(moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)* (1)	Niveau d'émission indicatif (en mg/Nm³) *(Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)*	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en dessous de la fourchette haute Niveau-MTD ? Valeurs moyennes 2023 (mg/Nm³)		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
NOx	Four FFD – L1	mg/Nm³	500	100 - 300 (1)	Pas de niveau indicatif	**24**	Oui : 100 % des valeurs mesurées sur les 3 dernières campagnes.	**300**
	Four RTS – L1					**29**		**300**
	Four inférieur L2					**45**		**300**
	Four supérieur L2					**40**		**300**
CO	Four FFD – L1	mg/Nm³	-	Pas de NEA-MTD	10 - 100	**18**	Oui : 100 % des valeurs mesurées sur les 3 dernières campagnes.	**100**
	Four RTS – L1					**18**		**100**

Paramètre	Installations	Unité	VLE actuellement applicables (AM du 02/02/1998)	NEA-MTD (en mg/Nm³) *(moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)* (1)	Niveau d'émission indicatif (en mg/Nm³) (*Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)*	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en dessous de la fourchette haute Niveau-MTD ? Valeurs moyennes 2023 (mg/Nm³)		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
	Four inférieur L2					**0**		**100**
	Four supérieur L2					**14**		**100**

(1) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 550 mg/Nm³ lorsque la proportion de gaz de cokerie ou de gaz riche en CO provenant de la production de ferrochrome est élevée (> 50 % de l'apport énergétique).

Tableau 46 : Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de NO_X et niveau d'émission indicatif pour les émissions atmosphériques canalisées de CO dues au chauffage de la matière entrante lors de la galvanisation continue (Tableau 1.12)

- **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre NOx :**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 300 mg/Nm³, pour les émissions de NOx en sortie des fours de recuit, conformément aux conclusions du BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre CO :**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 100 mg/Nm³, pour les émissions de CO en sortie des fours de recuit, conformément aux conclusions du BREF FMP.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.7.2	**Émissions atmosphériques dues au dégraissage**			
MTD 23	Afin de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile, d'acides et/ou d'alcalis dues au dégraissage lors du laminage à froid et de la galvanisation continue des tôles, la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) et à traiter les gaz résiduaires en appliquant la technique b) et/ou la technique c) indiquées ci-dessous. **Collecte des émissions** a. Cuves de dégraissage fermées combinées à un système d'extraction de l'air en cas de dégraissage continu Le dégraissage s'effectue dans des cuves fermées et l'air est extrait. **Traitement des gaz résiduaires** b. Épuration par voie humide c. Dévésiculeur La surveillance associée est indiquée dans la MTD 7.	Oui	-	Est concernée l'opération de dégraissage chimique spécifique à la ligne 2. Le site 1 applique les techniques a) et c), pour ce dégraissage chimique. a) Le dégraissage chimique L2 s'effectue dans des cuves fermées et l'air est extrait. c) Le bain de dégraissage est équipé d'une cheminée pour l'évacuation des émissions. L'air extrait par la ventilation du bain est chargé de vapeur et de vésicules. Un système de récupération capte ces vésicules. Les condensats et purges collectés sont ensuite transférés dans une cuve tampon avant d'être envoyés à la STEP. Ce processus permet d'éliminer toute émission atmosphérique.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.7.3	**Émissions atmosphériques dues au décapage**			
MTD 24	Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, d'acides (HCl, HF, H_2SO_4) et de SO_X provenant du décapage lors du laminage à chaud, du laminage à froid, de la galvanisation continue et du tréfilage, la MTD consiste à appliquer la technique a) ou la technique b), en combinaison avec la technique c) indiquée ci-dessous. **Collecte des émissions** a. Décapage continu dans des cuves fermées combiné à un système d'extraction des fumées Le décapage continu est effectué dans des cuves fermées, munies d'ouvertures d'entrée et de sortie réduites adaptées au passage de bandes ou de fil d'acier. Les fumées des cuves de décapage sont évacuées. b. Décapage discontinu dans des cuves équipées de couvercles ou de hottes de couverture combinées à une extraction des fumées Le décapage discontinu est effectué dans des cuves équipées de couvercles ou de hottes de couverture qui peuvent être ouverts pour permettre le chargement des bobines de fil machine. Les fumées des cuves de décapage sont évacuées. **Traitement des gaz résiduaires** c. Épuration par voie humide puis utilisation d'un dévésiculeur	Oui	-	Est concerné le procédé de décapage avant laminage à froid. Le site 1 met en œuvre les techniques a) et c). a) Le décapage continu est effectué dans des cuves fermées, munies d'ouvertures d'entrée et de sortie réduites adaptées au passage de la bande. c) Le site est équipé d'un laveur de buées qui capte les vapeurs acides émanant de la ligne de décapage. Les vapeurs sont introduites dans une colonne de lavage, où elles entrent en contact avec une solution de lavage (une solution alcaline). Les gaz neutralisés sont rejetés à l'atmosphère.

MTD 24 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl, de HF et de SO_X dues au décapage lors du laminage à chaud, du laminage à froid et de la galvanisation continue

Paramètre	Installation	Unité	VLE actuellement applicables (AP n°2003-3118 du 11 décembre 2003)	VLE actuellement applicables (AM du 09 avril 2019)	NEA-MTD (en mg/Nm³) *(moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)* (1)	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en dessous de la fourchette haute Niveau-MTD ? Valeurs moyennes 2023 (mg/Nm³)		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
HCl	Laveur de buées	mg/Nm³	-	-	< 2-10 (1)	**Non mesuré**	Seul le paramètre Acide total est mesuré.	**10 mg/Nm³**
HF	Laveur de buées	mg/Nm³	5	2	< 1 (2)	**0,06**	Oui : 100 % des valeurs mesurées sur les 3 dernières campagnes.	**2 mg/Nm³**
SOx	Laveur de buées	mg/Nm³	-	-	< 1-6 (3)	**Non mesuré**		**-**

(1) Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage à l'acide chlorhydrique.
(2) Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique.
(3) Ce NEA-MTD ne s'applique qu'au décapage à l'acide sulfurique

Tableau 47 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de HCl, de HF et de SO_X dues au décapage lors du laminage à chaud, du laminage à froid et de la galvanisation continue (Tableau 1.14)

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre HCl**

AMCF propose de s'aligner sur la VLE de 10 mg/Nm³, prévue dans les conclusions du BREF FMP, en sortie du laveur de buées.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre HF**

AMCF propose de maintenir une VLE de 2 mg/Nm³ à la sortie du laveur de buées, conformément à la limite fixée par l'AMPG du 09/04/2019. Par ailleurs, le NEA-MTD mentionnée dans cette MTD s'applique uniquement aux procédés de décapage utilisant des mélanges contenant de l'acide fluorhydrique, ce qui n'est pas le cas sur le site, où aucun acide fluorhydrique n'est utilisé dans le procédé de décapage.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre SOx**

Le procédé de décapage n'utilisant pas d'acide sulfurique, le NEA-MTD relatif au paramètre SOx n'est pas applicable conformément aux dispositions de l'alinéa 3.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 25	-			
1.7.4	**Émissions atmosphériques dues au trempage à chaud**			
MTD 26	-			
1.7.4.1	**Émissions atmosphériques dues à l'huilage**			
MTD 27	Afin d'éviter les émissions atmosphériques de brouillards d'huile et de réduire la consommation d'huile lors de l'huilage de la surface du produit, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées dans le FMP. *a. Huilage électrostatique* L'huile est pulvérisée sur la surface métallique à l'aide de buses électrostatiques, ce qui garantit une application homogène de l'huile et optimise la quantité d'huile appliquée. La machine à huiler est fermée et l'huile qui ne se dépose pas sur la surface métallique est récupérée et réutilisée à l'intérieur de la machine. *b. Lubrification par contact* Les rouleaux lubrificateurs, par exemple des rouleaux de feutre ou des rouleaux d'essorage, sont utilisés en contact direct avec la surface métallique. *c. Huilage sans air comprimé* L'huile est appliquée par des buses proches de la surface métallique à l'aide de valves à haute fréquence.	Non	Non	Le site 1 utilise la technique de lubrification hydrostatique, qui offre un contrôle précis du film d'huile. Cette méthode est particulièrement adaptée aux applications d'AMCF, où une gestion efficace de la lubrification est essentielle. Les techniques recommandées par la MTD ne sont pas appliquées. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.7.5	**Émissions atmosphériques dues au post-traitement**			
MTD 28	-			
1.7.6	**Émissions atmosphériques dues à la régénération de l'acide**			
MTD 29	-			
1.8	**Émissions dans l'eau**			
MTD 30	Afin de réduire la charge en polluants organiques des eaux contaminées par des huiles ou des graisses (provenant, par exemple, de déversements d'huiles ou du nettoyage des émulsions de laminage et de trempe, des solutions de dégraissage et des lubrifiants de tréfilage) qui font l'objet d'un traitement ultérieur (voir la MTD 31), la MTD consiste à séparer la phase organique et la phase aqueuse.	Oui	-	Le site AMCF met en place un processus de séparation de la phase organique et de la phase aqueuse pour réduire la charge en polluants organiques des eaux contaminées par des huiles et des graisses. Ce procédé est appliqué aux eaux issues des déversements d'huiles, du nettoyage des différents bains. La séparation est réalisée par un système d'écrémage, qui permet d'isoler les huiles et graisses de la phase aqueuse. Les huiles récupérées sont ensuite envoyées à une unité de valorisation ou de traitement externe, tandis que les eaux traitées sont orientées vers la station d'épuration interne (STEP). Cf MTD 21
MTD 31	Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées par une combinaison des techniques indiquées dans le FMP. *Traitement préliminaire, primaire et général (liste non exhaustive)* a. Homogénéisation b. Neutralisation c. Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs, dégraisseurs, hydrocyclones, déshuileurs ou décanteurs primaires *Traitement physico-chimique (liste non exhaustive)* d. Adsorption Polluants adsorbables dissous non biodégradables ou inhibiteurs, tels qu'hydrocarbures, mercure e. Précipitation chimique f. Réduction chimique	Oui	-	Le site dispose d'une station interne de traitement des rejets aqueux (station FAIRTEC). Il s'agit d'une station de traitement physico-chimique. Les étapes du procédé de traitement sont les suivantes : o Pré-neutralisation, o Neutralisation, o Floculation, o Décantation. Le principe de fonctionnement de la STEP et les effluents traités sont détaillés au § 2.5.7 du dossier de réexamen.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	g. Nanofiltration/osmose inverse h. Traitement aérobie Composés organiques biodégradables i. Coagulation et floculation j. Sédimentation k. Filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, ultrafiltration) l. Flottation			

MTD 31 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice

Paramètre	Procédé(s) au(x)quel(s) le NEA-MTD s'applique	VLE actuellement applicables (selon l'AP de décembre 2003)	NEA-MTD selon MTD 21 BREF STS	NEA-MTD [1] selon MTD MTD 31 – BREF FMP	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en-dessous de la fourchette haute Niveau-MTD 31 ? Valeurs moyennes annuelles 2023		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Matières en suspension totales (MEST)	Tous les procédés	< 30 mg/l	5-30 mg/l	5-30 mg/l	16 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs issues des campagnes journalières menées entre 2020 et 2023 (analyses internes) et pour 83 % des valeurs des campagnes trimestrielles réalisées entre 2021 et 2023.	**30 mg/l**
Carbone organique total (COT) [2]	Tous les procédés	-	-	10-30 mg/l	Non mesuré		-
Demande chimique en oxygène (DCO) [2]	Tous les procédés	< 300 mg/l	30-150 mg/l	30-90 mg/l	131 mg/l	Seules 25 % des valeurs sont inférieures à 90 mg/l.	**300 mg/l** ***(jusqu'au 31/12/2027)*** **90 mg/l** ***(à compter du 01/01/2028)***
Indice hydrocarbures (HOI)	Tous les procédés	< 5 mg/l *(VLE pour les hydrocarbures totaux)*	-	0,5-4 mg/l	0,9 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes 2021-2023.	**4 mg/l**

Paramètre		Procédé(s) au(x)quel(s) le NEA-MTD s'applique	VLE actuellement applicables (selon l'AP de décembre 2003)	NEA-MTD selon MTD 21 BREF STS	NEA-MTD [1] selon MTD MTD 31 – BREF FMP	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en-dessous de la fourchette haute Niveau-MTD 31 ? Valeurs moyennes annuelles 2023		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Métaux	Cadmium	Tous les procédés [3]	< 0,2 mg/l	-	1-5 mg/l	< 0,001 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes trimestrielles 2021-2023.	**0,2 mg/l**
	Chrome (Cr)	Tous les procédés [3]	< 1 mg/l	0,01-0,15 mg/l	0,01-0,1 mg/l [4]	0,001 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes trimestrielles 2021-2023.	**0,10 mg/l**
	Chrome Hexavalent (Cr 6)	Décapage de l'acier hautement allié ou passivation avec des composés de chrome hexavalent	< 0,5 mg/l	0,01-0,05 mg/l	10-50 mg/l	< 0,005 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes journalières et trimestrielles 2021-2023.	**0,05 mg/l** ***(VLE BREF STS)***
	Fer (Fe)	Tous les procédés	< 5 mg/l	-	1-5 mg/l	2,6 mg/l	Oui, pour 92 % des valeurs sur les campagnes trimestrielles 2021-2023.	**5 mg/l**
	Mercure	Tous les procédés [3]	-	-	0,1-0,5 mg/l	Non mesuré		**-** **Cf MTD 8**
	Nickel (Ni)	Tous les procédés [3]	< 0,5 mg/l	0,05-0,4 mg/l	0,01-0,2 mg/l [5]	0,04 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs.	**0,2 mg/l**
	Plomb (Pb)	Tous les procédés [3]	< 0,5 mg/l	-	5-20 mg/l [6] [7]	< 0,005 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes 2021-2023.	**0,5 mg/l**
	Zinc (Zn)	Tous les procédés [6]	< 5 mg/l	0,05-0,6 mg/l	0,01-0,2 mg/l	0,03 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs.	**0,2 mg/l**
	Etain (Sn)	Galvanisation continue en utilisant de l'étain	< 2 mg/l	-	0,05-1 mg/l	< 0,005 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes trimestrielles 2021-2023.	**-** **Cf MTD 8**
Phosphore total (PT)		Phosphatation	< 10 mg/l	-	0,2-1 mg/l	0,41 mg/l	Oui, pour 92 % des valeurs sur les campagnes trimestrielles 2021-2023.	**1 mg/l**

Paramètre	Procédé(s) au(x)quel(s) le NEA-MTD s'applique	VLE actuellement applicables (selon l'AP de décembre 2003)	NEA-MTD selon MTD 21 BREF STS	NEA-MTD (1) selon MTD MTD 31 – BREF FMP	Les valeurs d'émission actuelles sont-elles en-dessous de la fourchette haute Niveau-MTD 31 ? Valeurs moyennes annuelles 2023		Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Fluorure (F-)	Décapage avec des mélanges d'acides contenant de l'acide fluorhydrique	< 15 mg/l	2-25 mg/l	1-15 mg/l	0,2 mg/l	Oui, pour 100 % des valeurs sur les campagnes trimestrielles 2021-2023.	**15 mg/l**

(1) Les périodes d'établissement des valeurs moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».
(2) Le NEA-MTD applicable est soit celui pour la DCO, soit celui pour le COT. La surveillance du COT est préférable, car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
(3) Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque la ou les substances/le ou les paramètres concernés sont pertinents pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.
(4) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 0,3 mg/l dans le cas des aciers hautement alliés.
(5) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 0,4 mg/l dans le cas des installations produisant de l'acier inoxydable austénitique.
(6) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD est de 35 µg/l dans le cas des unités de tréfilage utilisant des bains de plomb.
(7) La valeur haute de la fourchette du NEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 50 µg/l dans le cas des unités de transformation de l'acier au plomb.

Tableau 48 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice (tableau 1.20)

- **Positionnement de l'exploitant concernant les VLE sur le paramètre MES :**

L'exploitant propose le maintien de sa VLE de 30 mg/l en concentration moyenne journalière, cohérente avec la fourchette prévue dans les Conclusions du BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant le suivi des paramètres DCO ou COT :**

L'exploitant propose le maintien de la surveillance du paramètre DCO prévue dans les Conclusions du BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre DCO**

L'exploitant propose de s'aligner sur les Valeurs Limites d'Émission (VLE) suivantes :

- Maintenir une VLE de **300 mg/l** jusqu'au 31 décembre 2027, dans l'attente de la mise en place d'un nouveau système de traitement des eaux (conformément à la dérogation annexée au présent dossier de réexamen).
- À partir du 1er janvier 2028, s'aligner sur une VLE de **90 mg/l**, conformément aux conclusions du BREF FMP

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre HOI**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 4 mg/l (concentration moyenne journalière), prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre F^-**

L'exploitant propose le maintien de sa VLE de 15 mg/l (concentration moyenne journalière), plus restrictive que la fourchette prévue dans les Conclusions sur BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Cd**

L'exploitant propose de maintenir la VLE de 0,2 mg/l (concentration moyenne journalière), actuellement prescrites par arrêté préfectoral, plus restrictive que la fourchette prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Ni**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 0,2 mg/l (concentration moyenne journalière), prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Zn**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 0,2 mg/l (concentration moyenne journalière), prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Cr**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 0,10 mg/l (concentration moyenne journalière), prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Cr (VI)**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 0,05 mg/l (concentration moyenne journalière), prévue dans les Conclusions sur le BREF STS.

- **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Fe**

L'exploitant propose de maintenir la VLE de 5 mg/l (concentration moyenne journalière), actuellement prescrites par arrêté préfectoral, cohérente avec la fourchette prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre Pb**

L'exploitant propose de maintenir la VLE de 0,5 mg/l (concentration moyenne journalière), actuellement prescrites par arrêté préfectoral, plus restrictive que la fourchette prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

➢ **Positionnement de l'exploitant concernant la VLE sur le paramètre PT**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 1 mg/l (concentration moyenne journalière), prévue dans les Conclusions sur le BREF FMP.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.9	**Bruits et vibrations**			
MTD 32	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du SME (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants: i) un protocole décrivant les mesures appropriées à prendre et les échéances; ii) un protocole de surveillance du bruit et des vibrations; iii) un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit et de vibrations signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple); iv) un programme de réduction du bruit et des vibrations visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.	Oui	-	Des mesures d'émissions sonores sont réalisées tous les 3 ans selon les points de mesure définis dans l'arrêté préfectoral du site. La dernière campagne de mesure de bruit a eu lieu en septembre 2024. Elle a mis en évidence un dépassement des niveaux sonores la nuit en limite de propriété. AMCF a mandaté en octobre 2024 un bureau d'études pour réaliser un diagnostic acoustique complet des installations et équipements. Ce diagnostic, attendu début 2025, inclura une cartographie des sources sonores et des recommandations de mesures correctives.
MTD 33	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées dans le FMP.	Oui (partiellement)	Oui	Le site s'inscrit dans un contexte industriel. Les bâtiments où se déroulent les activités sont situés à distance des habitations environnantes ainsi que des limites de propriété du site. AMCF met en œuvre diverses techniques pour limiter les nuisances, parmi lesquelles :

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	<table><tr><th>Technique</th><th>Description</th></tr><tr><td>a. Localisation appropriée des équipements et des bâtiments</td><td>Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments.</td></tr><tr><td>b. Mesures opérationnelles</td><td>i) inspection et maintenance améliorées des équipements ; ii) fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; iii) utilisation des équipements par personnel expérimenté iv) renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; v) prise de précautions pour éviter le bruit pendant les opérations de maintenance, de transport et de manutention de la matière entrante et des matériaux.</td></tr><tr><td>c. Équipements peu bruyants</td><td>Il s'agit notamment de techniques telles que les moteurs à transmission directe, les compresseurs, les pompes et les torchères peu bruyants.</td></tr><tr><td>d. Équipements de protection contre le bruit et les vibrations</td><td>Il s'agit notamment des techniques suivantes : — réducteurs de bruit ; — isolation acoustique et antivibration des équipements ; — enfermement des équipements bruyants (par exemple, machines de découpe et de meulage, tréfileuses, jets d'air) ; — des matériaux de construction présentant des propriétés d'isolation acoustique élevées (par exemple, pour les murs, les toits, les fenêtres, les portes).</td></tr></table>			a. Une localisation choisie des équipements et des bâtiments ; b. La mise en œuvre de mesures opérationnelles spécifiques, incluant : i), ii), iii), et v) ; c. L'utilisation, dans la mesure du possible, d'équipements à faible niveau sonore. Actuellement, une cartographie des sources sonores des installations est en cours de réalisation. Elle permettra d'identifier les équipements les plus bruyants et de définir des mesures adaptées pour réduire les nuisances sonores (avec mise en œuvre de la technique d)).

N° MTD	Contenu		Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	e. Réduction du bruit	Insertion d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).			
1.10	**Résidus**				
MTD 34	Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à éviter l'élimination des métaux, des oxydes métalliques, des boues huileuses et des boues d'hydroxydes en appliquant la technique a) ainsi qu'une combinaison appropriée des techniques b) à h) indiquées ci-dessous. a. Plan de gestion des résidus Le plan de gestion des résidus s'inscrit dans le cadre du SME (voir la MTD 1) et consiste en un ensemble de mesures visant à : 1) réduire au minimum la production de résidus, 2) optimiser le réemploi, le recyclage et/ou la valorisation des résidus, et 3) assurer l'élimination appropriée des déchets. Le plan de gestion des résidus peut être intégré dans le plan global de gestion des résidus d'une installation de plus grande taille (par exemple, pour la sidérurgie). b. Prétraitement de la calamine huileuse en vue d'une utilisation ultérieure Il s'agit notamment des techniques suivantes : — briquetage ou pelletisation ; — réduction de la teneur en huile de la calamine huileuse, par exemple par traitement thermique, lavage, flottation. c. Utilisation de la calamine La calamine est collectée et utilisée sur site ou hors site, par exemple dans la sidérurgie ou dans la production de ciment. d. Utilisation de déchets métalliques Les déchets métalliques issus de procédés mécaniques (par exemple, de l'ébavurage et du finissage) sont utilisés dans la sidérurgie. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.		Oui	-	a) Un plan de gestion des résidus est intégré au Système de Management Environnemental (SME). Il vise à minimiser la production de déchets, à optimiser leur réemploi, recyclage et valorisation, et à garantir une élimination appropriée. b) no concerné c) non concerné d) e) f) g) les résidus issus des procédés sont récupérés, autant que faite se peut, puis transférés vers un centre externe pour leur régénération, recyclage, réutilisation ou valorisation énergétique. h) non concerné

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	e. Recyclage du métal et des oxydes métalliques provenant de l'épuration des gaz résiduaires secs La fraction de métal et d'oxydes métalliques plus grossière provenant du nettoyage à sec (par exemple, des filtres en tissu) des gaz résiduaires issus de procédés mécaniques (par exemple, l'écriquage ou le meulage) est isolée de manière sélective à l'aide de techniques mécaniques (par exemple, des tamis) ou magnétiques et recyclée, par exemple, dans la sidérurgie. Cette opération peut se faire sur site ou hors site. f. Utilisation de boues d'hydrocarbures Les boues huileuses résiduelles, issues par exemple du dégraissage, sont déshydratées pour récupérer l'huile qu'elles contiennent en vue d'une valorisation matière ou énergétique. Si la teneur en eau est faible, les boues peuvent être utilisées directement. Cette opération peut se faire sur site ou hors site. g. Traitement thermique des boues d'hydroxydes provenant de la valorisation de l'acide mixte. Les boues produites par la valorisation de l'acide mixte sont traitées thermiquement afin de produire une matière riche en fluorure de calcium qui peut être utilisée dans les convertisseurs de décarburation à l'argon et à l'oxygène. h. Récupération et réutilisation des grenailles Lorsque le décalaminage mécanique est effectué par grenaillage, les grenailles sont séparées de la calamine et réutilisés.			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 35	Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer provenant du trempage à chaud, la MTD consiste à éviter l'élimination des résidus contenant du zinc en appliquant toutes les techniques indiquées ci-dessous. a. Recyclage des poussières des filtres en tissu (Uniquement applicable lors du trempage à chaud après fluxage). b. Recyclage des cendres et de l'écume de zinc Le zinc métallique est récupéré à partir des cendres et de l'écume de zinc par fusion dans des fours de récupération. Le résidu contenant du zinc est utilisé, par exemple pour la production d'oxyde de zinc. Cette opération peut se faire sur site ou hors site. c. Recyclage des mattes de fond Les mattes de fond sont utilisées, par exemple dans l'industrie des métaux non ferreux pour produire du zinc. Cette opération peut se faire sur site ou hors site.	Oui	-	a) le site AMCF n'est pas concerné par le trempage à chaud après fluxage. b) Les cendres et mattes de zinc sont récupérées par écrémage et démattage. c) Les mattes de fond sont transformées en lingots et renvoyées au fournisseur pour une réutilisation directe en fonderie (valorisation R4).
MTD 36	Afin d'améliorer la recyclabilité et le potentiel de récupération des résidus contenant du zinc provenant du trempage à chaud (cendres de zinc, écume, mattes de fond, éclaboussures de zinc et poussières des filtres en tissu) et de prévenir ou de réduire le risque environnemental associé à leur stockage, la MTD consiste à les stocker séparément les uns des autres et des autres résidus : - sur des surfaces imperméables, dans des zones fermées et des conteneurs/sacs fermés, pour les poussières des filtres en tissu; - sur des surfaces imperméables et dans des zones couvertes protégées des eaux de ruissellement, pour tous les autres types de résidus indiqués ci-dessus.	Oui	-	Les mattes de fond sont transformées en lingots, puis entreposés sur des surfaces imperméables dans des zones couvertes.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 37	Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par la rectification des cylindres de laminage, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées dans le FMP. a. Nettoyage et réutilisation de l'émulsion de rectification Les émulsions de meulage sont traitées à l'aide de séparateurs lamellaires ou magnétiques ou par un procédé de sédimentation/ clarification afin d'éliminer les boues de rectification et de réutiliser les émulsions de rectification. b. Traitement des boues de rectification Traitement des boues de rectification par séparation magnétique en vue de la valorisation des particules métalliques et du recyclage des métaux, par exemple pour la sidérurgie. c. Recyclage des cylindres de laminage usés Les cylindres de laminage usés qui ne conviennent pas à la rectification sont recyclés dans la sidérurgie ou renvoyés au fabricant afin d'être refabriqués.	Partiellement	Non	a) Technique appliquée : La rectification des cylindres usés du laminage est réalisée avec un arrosage léger. Sur le site, les émulsions générées par ce processus sont récupérées par filtration et séparation, en utilisant un filtre magnétique pour isoler les particules métalliques. b) technique non appliquée : Les boues issues de la rectification sont envoyées à un prestataire externe pour un traitement physico-chimique (code D9). Les liquides de rectification, quant à eux, sont envoyés chez un prestataire pour valorisation (R3 et R13). c) technique appliquée : Les cylindres de laminage usés sont envoyés chez Derichebourg pour être découpés et refondus, dans le cadre du recyclage. La technique b) recommandée par la MTD n'est pas appliquée. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires. La mise en œuvre du traitement des boues par séparation magnétique présenterait un coût disproportionné par rapport aux bénéfices attendus.
1.2	Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de laminage à chaud			
1.2.1	Efficacité énergétique			
MTD 38	-			
MTD 39	-			
1.2.2	Utilisation rationnelle des matières			
MTD 40	-			
MTD 41	-			
1.2.3	Émissions atmosphériques			
MTD 42	-			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 43	-			
1.3	**Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de laminage à froid**			
1.3.1	**Efficacité énergétique**			
MTD 44	Afin d'accroître l'efficacité énergétique lors du laminage, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques indiquées dans le FMP : *a. Laminage continu de l'acier faiblement allié et allié* Le laminage continu (par exemple, à l'aide de laminoirs tandem) est utilisé au lieu du laminage discontinu conventionnel (par exemple, à l'aide de laminoirs réversibles), ce qui permet une charge stable et des démarrages et arrêts moins fréquents. *b. Réduction du frottement lors du laminage* *c. Optimisation du laminage assistée par ordinateur* La réduction de l'épaisseur est contrôlée par ordinateur afin de réduire au minimum le nombre de passes de laminage.	Partiellement	Oui, si le projet de diversification des nuances d'acier est mis en œuvre.	a) Le laminage réalisé sur le site est de type continu. b) Lors du laminage, de l'huile de laminage est appliquée par hydrostatique sur les bobines afin de réduire les frottements. c) partiellement : Seule la mesure de l'épaisseur est assistée par ordinateur. La réduction de l'épaisseur, dans le but de minimiser le nombre de passes, n'est pas encore automatisée. Étant donné que le site traite actuellement une seule nuance d'acier, cette technique d'assistance n'est pas jugée pertinente. Cependant, une réflexion est en cours : le site prévoit de diversifier les nuances d'acier. Par conséquent, la mise en place d'un système pour piloter le nombre de passes est actuellement étudiée.

MTD 44- Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage

Produits sidérurgiques à la fin du procédé de laminage	Unité	NPEA-MTD (moyenne annuelle)	Valeurs moyennes annuelles	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Bobines laminées à froid	MJ/t	100 - 300 (1)	2022 : 229 MJ/t de bobines 2023 : 221 MJ/t de bobines 2024 : 228 MJ/t de bobines	**300 MJ/t de bobines**

(1) Dans le cas de l'acier hautement allié (par exemple, l'acier inoxydable austénitique), la valeur haute de la fourchette du NPEA-MTD peut être plus élevée et atteindre 1 600 MJ/t.

Tableau 49 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage (tableau 1.24)

➢ **Positionnement de l'exploitant :**

L'exploitant propose de s'aligner sur le niveau de performance environnemental associé à la MTD 44 concernant la consommation spécifique d'énergie lors du laminage, soit 300 MJ/t de bobines.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.3.2	**Utilisation rationnelle des matières**			
MTD 45	Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par le laminage, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées dans le FMP. *a. Surveillance et ajustement de la qualité de l'émulsion de laminage* Les caractéristiques essentielles de l'émulsion de laminage (par exemple, la concentration en huile, le pH, la taille des gouttelettes d'émulsion, l'indice de saponification, la concentration en acide, la concentration en fines de fer, la concentration en bactéries) font l'objet d'une surveillance régulière ou continue pour détecter les anomalies dans la qualité de l'émulsion et prendre des mesures correctives, au besoin. *b. Prévention de la contamination de l'émulsion de laminage* La contamination de l'émulsion de laminage est évitée par des techniques telles que : — le contrôle régulier et la maintenance préventive du système hydraulique et du système de circulation de l'émulsion ; — la réduction de la prolifération bactérienne dans le système d'émulsion de laminage par un nettoyage régulier ou un fonctionnement à basse température. *c. Nettoyage et réutilisation de l'émulsion de laminage* Les particules (par exemple, les poussières, les pailles d'acier et la calamine) qui contaminent l'émulsion de laminage sont éliminées dans un circuit de nettoyage (reposant généralement sur la sédimentation, combinée à la filtration et/ou à la séparation magnétique) afin de maintenir la qualité de l'émulsion et l'émulsion de laminage traitée est réutilisée. Le degré de réutilisation dépend de la teneur en impuretés de l'émulsion.	Oui	-	a) Le site assure un suivi régulier de la qualité de l'émulsion par les analyses suivantes : - Analyse journalière : pH, concentration en huile, présence d'huile étrangère, taux de fer, analyse bactériologique, conductivité. - Analyse hebdomadaire : concentration en chlorures et indice de saponification. b) La contamination de l'émulsion de laminage est évitée grâce aux techniques suivantes : - maintien de la température supérieure à 45°C. - Traitement choc avec un produit acticide (traitement bactériologique), appliqué en curatif ou avant les arrêts de production. - Brassage et mouvement de l'émulsion lorsque l'installation est à l'arrêt (pendant l'été) pour éviter la stagnation de l'émulsion. - Vidange annuelle de l'émulsion de laminage lors de l'arrêt en décembre. Vidange du bain d'hiver (56 m3) effectuée dans le cadre d'une maintenance curative. c) Maintenance et nettoyage : - Maintenance préventive réalisée tous les 15 jours : entretien, inspection visuelle, re-graissage, et remplacement des filtres. - Un nettoyage annuel est effectué par un prestataire externe.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	d. Choix optimal de l'huile de laminage et du système d'émulsion L'huile de laminage et les systèmes d'émulsion sont soigneusement sélectionnés pour permettre une performance optimale du procédé et du produit concernés. Les caractéristiques pertinentes à prendre en considération sont, par exemple, les suivantes : — une bonne lubrification ; — la possibilité de séparer facilement les contaminants ; — la stabilité de l'émulsion et la dispersion de l'huile dans l'émulsion ; — la non-dégradation de l'huile sur une période prolongée de fonctionnement au ralenti. *e. Réduction au minimum de la consommation d'huile/ d'émulsion de laminage* La consommation d'huile/ d'émulsion de laminage est réduite au minimum en appliquant des techniques telles que : — maintenir la concentration en huile au niveau minimum requis pour la lubrification ; — limiter l'entraînement de l'émulsion des cages précédentes (par exemple, par la séparation des caves d'émulsion ou le blindage des trains de laminage) ; — utiliser des lames d'air combinées à une aspiration au niveau des bords afin de réduire la présence d'émulsion et d'huile résiduelles sur la bande.			d) Choix de l'huile de laminage : L'huile de laminage est fournie par un fournisseur historique (Quaker), qui fournit une huile spécifique et adaptée au procédé, accompagnée d'un certificat de qualité. Les caractéristiques recherchées incluent : - Indice de saponification de l'huile neuve. - Certificat de propreté de la cuve. - Pureté et aspect de l'huile, etc. e) La réduction de la consommation d'huile et d'émulsion est réalisée par le suivi de la concentration en huile et la chasse aux fuites. Le laminage à froid sur le site utilise un dispositif de type mono-cage, avec des essorages d'air pendant le processus, permettant ainsi de maîtriser l'épaisseur d'huile appliquée sur la bande.
1.3.3	**Émissions atmosphériques**			
MTD 46	Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières, de nickel et de plomb dues au débobinage, au prédécalaminage mécanique, au planage et au soudage, la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) et, dans ce cas, à traiter les gaz résiduaires en appliquant la technique b). **Collecte des émissions** a. Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission Les émissions dues au débobinage, au prédécalaminage mécanique, au planage et au soudage sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord.	Oui	-	AMCF met en œuvre la technique a). a) Les émissions atmosphériques générées par le procédé de laminage à froid sont collectées dans un Rotoclone.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 46	**Traitement des gaz résiduaires** b. Filtre en tissu	Non	Non	Le Rotoclone est équipé de cellules métalliques filtrantes, particulièrement adaptées à l'épuration des brouillards d'huile. L'application partielle de la MTD 46 ne génère pas de nuisances environnementales supplémentaires.

MTD 46 - Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de Ni et Pb

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Valeurs moyennes annuelles 2023	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
Poussières	mg/Nm^3	< 2-5	Non mesuré	**5 mg/Nm^3**
Ni	mg/Nm^3	0,01-0,1 (1)	Non mesuré	**0,1 mg/Nm^3**
Pb	mg/Nm^3	≤ 0,003 (1)	Non mesuré	**Paramètre non retenu (Cf MTD 7)**

Le NEA-MTD ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents gazeux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2.

Tableau 50 : Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de poussières, de nickel et de plomb dues au débobinage, au prédécalaminage mécanique, au planage et au soudage (tableau 1.25)

- **Positionnement de l'exploitant pour le paramètre Poussières**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 5 mg/Nm^3, en sortie du RotoClone LAF, conformément aux Conclusions du BREF FMP.

- **Positionnement de l'exploitant pour le paramètre Nickel**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 0,1 mg/Nm^3, en sortie du RotoClone LAF, conformément aux Conclusions du BREF FMP.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 47	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées dans le FMP. *a. Trempe à sec* Aucune eau ni aucun lubrifiant ne sont utilisés pour la trempe. *b. Lubrification à faible volume lors de la trempe à l'eau* Des systèmes de lubrification à faible volume sont utilisés pour fournir précisément la quantité de lubrifiants nécessaire à la réduction du frottement entre les cylindres de laminage et la matière entrante.	Oui	-	Le site applique la technique de lubrification à faible volume, grâce à l'installation d'essoreurs, ce qui permet de garantir que la quantité d'huile appliquée est optimale pour la réduction des frottements et d'éviter toute surconsommation d'huile.
MTD 48	Afin de réduire les émissions atmosphériques de brouillards d'huile dues au laminage, à la trempe à l'eau et au finissage, la MTD consiste à appliquer la technique a), en combinaison avec la technique b) ou avec les deux techniques b) et c) indiquées dans le FMP. **Collecte des émissions** *a. Extraction d'air le plus près possible de la source d'émission* Les émissions dues au laminage, à la trempe à l'eau et au finissage sont collectées, par exemple à l'aide d'une hotte aspirante ou d'un système d'extraction de bord. **Traitement des gaz résiduaires** *b. Dévésiculeur* *c. Séparateur de brouillards d'huile* Des séparateurs contenant des déflecteurs, des plaques d'impact ou des matelas filtrants à ouvertures sont utilisés pour séparer l'huile de l'air extrait.	Partiellement	Non	Les émissions atmosphériques de brouillards d'huile générées lors du laminage sont traitées par un dispositif RotoClone. Ce système est particulièrement adapté pour les procédés AMCF, car il permet de traiter efficacement les gaz chargés de particules plus grosses et de gouttelettes d'huile, offrant ainsi une solution plus appropriée que celle d'un dévésiculeur ou d'un séparateur de brouillards d'huile. L'application partielle de la MTD 48 n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires.

MTD 48- Niveaux de d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT dues au laminage, à la trempe à l'eau et au finissage

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Valeurs moyennes 2023	Valeurs prévues d'être respectées à l'horizon du 04 novembre 2026 ?
COVt	Mg/Nm^3	< 3-8	Non mesuré	**8 mg/Nm^3**

Tableau 51 : Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage (tableau 1.26)

- **Positionnement de l'exploitant**

L'exploitant propose de s'aligner sur la VLE de 8 mg/Nm^3, en sortie du RotoClone LAF, conformément aux Conclusions du BREF FMP.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4	Conclusions sur les MTD relatives aux opérations de tréfilage			
MTD 49 à 55	-			
1.5	Conclusions sur les MTD relative à la galvanisation continue des tôles et des fils			
1.5.1	Utilisation rationnelle des matières			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mis en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 56	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du trempage à chaud continu de bandes, la MTD consiste à éviter un revêtement métallique excessif en appliquant les deux techniques indiquées dans le FMP. *a. Lames d'air pour le contrôle de l'épaisseur du revêtement* À la sortie du bain de zinc fondu, des jets d'air s'étendant sur toute la largeur de la bande soufflent l'excédent de métal de revêtement de la surface de la bande afin de le renvoyer dans la cuve de galvanisation. *b. Stabilisation de la bande* L'efficacité de l'élimination de l'excédent de revêtement par les lames d'air est améliorée en limitant les oscillations de la bande, par exemple en augmentant la tension de la bande à l'aide de roulements à pot à faible vibration ou de stabilisateurs électromagnétiques.	Oui	-	Le site applique les techniques a) et b). a) Chaque ligne est équipée en sortie du bain de galvanisation de buses de soufflage permettant d'éliminer l'excès de zinc de la surface de la bande avant qu'elle ne refroidisse. b) Afin d'améliorer l'efficacité de l'élimination de l'excédent de revêtement par les lames d'air, AMCF a mis en place des solutions visant à limiter les oscillations de la bande : systèmes de roulements à pot à faible vibration, justement des débits et pressions des lames d'air, ….
MTD 57	-			
1.6	**Conclusions sur les MTD en ce qui concerne la galvanisation discontinue**			
MTD 58 à 63	-			

6.2.4 Conclusions

Les MTD non mises en œuvre, et qu'AMCF prévoit de mettre en place, sont synthétisées dans le chapitre 7.

Les conditions d'autorisation des rejets atmosphériques et aqueux doivent être modifiées conformément au BREF FMP.

6.3 BREF STM – Traitement de surface des métaux et matières plastiques

6.3.1 Présentation du BREF STM

Le BREF STM « Traitement de surface des métaux et matières plastiques a été approuvé en août 2006.
Il est actuellement en cours de révision.
Le BREF STM n'a pas fait l'objet d'une publication d'une décision établissant les Conclusions sur les MTD,
il est donc pris en compte comme référence technique.

6.3.2 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF STM

Le tableau ci-après reprend l'ensemble des MTD applicables à l'installation.

Ne disposant pas de conclusions sur les MTD, ce texte sera pris en compte comme référence technique.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1	**MTD GENERIQUES**			
1.1	**Outils de gestion environnemental**			
MTD 1	Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à respecter un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes : ○ la définition d'une politique environnementale pour l'installation ○ la planification et l'établissement des procédures nécessaires, ○ la vérification des performances et la mise en place de mesures correctives, en faisant particulièrement attention à : la surveillance et les mesures (voir également le document de référence concernant la surveillance des émissions), la mise en place d'une action corrective et préventive, la tenue des documents, la mise en place d'audits internes indépendants (si possible) afin de déterminer si oui ou non le système de gestion environnementale est conforme aux dispositions planifiées et a été mis en œuvre et suivi de manière appropriée, ○ un examen de la situation réalisé par la direction et en complément, comme mesures de soutien (leur absence n'est pas incohérente avec une MTD), ○ la publication d'une déclaration environnementale ○ la mise en place et adhésion à un système volontaire reconnu internationalement tel que l'EMAS et la NE ISO 14001:2004.	Cf MTD 1 – BREF FMP	Cf MTD 1 – BREF FMP	Le site est certifié ISO 14001 v2015. Cf MTD 1 – BREF FMP

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 2	La MTD consiste à intégrer au SME des traitement de surface des métaux (TSM) prenant en compte : o les impacts environnementaux provenant du fonctionnement et de l'arrêt éventuel de l'unité au niveau du stade de conception d'une nouvelle installation o le développement et l'utilisation de technologies plus propres : - rendement énergétique et économies d'énergie, - consommation, économies en eau, - utilisation de matières premières et le choix des matériaux entrant, - émissions atmosphériques, - rejets dans l'eau , - production de déchets.	Oui	-	Le site assure le suivi des performances environnementales, des impacts liés à l'ensemble de ses activités, ainsi que le contrôle des technologies propres, conformément à la réglementation ICPE et aux certifications en vigueur.
MTD 3	La MTD consiste à mettre en place un programme de nettoyage et d'entretien qui devra comprendre la formation et la définition des actions préventives à mettre en œuvre par les employés pour minimiser les risques environnementaux spécifiques.	Oui	-	Le site met en œuvre un programme de nettoyage, d'entretien et de suivi des installations. Ce programme comprend : - Installation de vannes et leur numérotation sur les tuyaux ; - Vérification régulière de toutes les cuves et des réseaux de tuyauterie à la recherche de fuite ; - Installation d'alarmes de niveau haut sur les cuves de traitement. En complément, le site met en œuvre les actions suivantes : - Formation des salariés ; - Auto-surveillance des indicateurs clés de performance environnementale (effluents rejetés et leurs qualités, consommation de matière première, consommation d'énergie et d'eau, quantité et nature des déchets produits….) ; - Auto-surveillance des rejets atmosphériques et aqueux ; - Gestion des produits chimiques (identification des risques liés aux stockages et à leur utilisation).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 4	La MTD consiste à minimiser les effets de retraitement des pièces défectueuses par l'utilisation de systèmes de gestion nécessitant : ○ une réévaluation régulière des spécifications de traitement (avec le client) ; ○ la réalisation d'un contrôle qualité à la fois par l'exploitant et par le client.	Oui	-	Pour minimiser les risques de non-conformité, le site met en œuvre les actions suivantes : - Formation des opérateurs sur le fonctionnement des processus ; - Mise en œuvre d'un système de management de la qualité conforme à la norme ISO 9001 ; - Réalisation de contrôles qualité tout au long du processus ; - Actualisation des spécifications de traitement en tenant compte des modifications effectuées.
1.1.1	**Évaluation comparative de l'installation**			
MTD 5	La MTD consiste à mettre en place une surveillance des performances de l'installation sur une base continue et de mettre en place un système d'actions correctives.	Oui	-	Un suivi de la performance environnementale est mis en place sur le site à travers des indicateurs clés, tels que : les effluents rejetés et leur qualité, la consommation de matières premières, d'énergie et d'eau, ainsi que la quantité et la nature des déchets produits. Un suivi des impacts des activités est également réalisé sur le site, incluant la mise à jour de l'étude d'impact et le programme d'autosurveillance.
MTD 5	La MTD consiste à crée des valeurs de références et de les comparer avec des valeurs de références externe. Les domaines concernés sont : utilisation d'énergie, d'eau, de matière première.	Oui	-	Les valeurs de référence internes, notamment l'utilisation de l'énergie, la consommation d'eau et l'usage des matières premières, sont comparées à des valeurs de référence externes provenant de sources reconnues, telles que les benchmarks industriels, les directives sectorielles des MTD, ou les meilleures pratiques d'autres installations similaires.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 6	La MTD consiste à optimiser continuellement l'utilisation des intrants (matières premières et consommables) comparée aux valeurs de référence.	Oui	-	Cf MTD 5
1.1.2	**Optimisation du process**			
MTD 7	La MTD consiste en l'optimisation de la chaîne de traitement par le calcul des intrants et sortants théoriques correspondant à des options d'amélioration choisies et comparaison avec les valeurs actuelles (utilisation de logiciels de calcul).	Oui	-	Les résultats théoriques sont comparés aux données réelles de fonctionnement. Cette analyse met en évidence les écarts de performance et identifie les axes d'amélioration. Les axes d'amélioration sont sélectionnés et intégrés, autant que faire se peut, dans les processus pour améliorer l'efficacité et réduire l'impact environnemental.
1.2	**Conception, construction, fonctionnement de l'installation**			
1.2.1	**Prévention des pollutions accidentelles - mise en place d'une approche planifiée et intégrée**			
MTD 9	La MTD consiste à concevoir, construire et faire fonctionner une installation afin d'empêcher une éventuelle pollution grâce à l'identification des dangers et des trajets d'écoulement, le classement simple de dangers éventuels et la mise en œuvre d'un plan d'actions en trois étapes pour éviter toute pollution.	Oui	-	Le site 1 met bien en œuvre un processus en trois étapes pour renforcer la sécurité et prévenir les risques liés aux produits chimiques Étape 1 - Prévoir des dimensions adaptées pour les installations ; - Confinement des zones identifiées comme présentant un risque de déversement, à l'aide de barrières étanches conçues avec des matériaux appropriés. Étape 2 - Assurer la protection des réservoirs de stockage de matériaux à risques grâce à des techniques telles que des réservoirs à double paroi ou leur placement dans des zones confinées ;

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
				- Garantir que les réservoirs récepteurs disposent d'une capacité suffisante pour accueillir les volumes pompés lors des transferts de solutions ; - Mettre en place des systèmes d'identification des fuites ou réaliser des vérifications régulières des zones confinées dans le cadre d'un programme de maintenance. Étape 3 - Effectuer des inspections régulières et des programmes de tests systématique - Disposer de plans d'urgence en cas d'accident.
1.2.2	**Bonnes pratiques pour le stockage des produits chimiques**			
MTD 10	La MTD consiste à mettre en œuvre les règles suivantes : a) stockage des acides et des cyanures séparément afin d'éviter les émanations d'acide cyanhydrique gazeux. b) stockage des acides et des alcalis séparément. c) stockage des produits inflammables et oxydants séparément afin de réduire le risque de feu d) stockage au sec et séparément des agents oxydants, des produits chimiques à combustion spontanée en condition humide afin de réduire le risque de feu. Marquer les zones de stockage de ces produits chimiques afin d'éviter l'utilisation d'eau en cas d'incendie. e) éviter la contamination des sols et des eaux environnants provoquée par les débordements et les fuites de produits chimiques f) éviter ou empêcher la corrosion des cuves de stockage, de la tuyauterie, des systèmes d'alimentation et des systèmes de contrôle par les produits chimiques corrosifs et les vapeurs provenant de leur manipulation.	Oui	-	La localisation des stockages a fait l'objet d'une étude détaillée relative à la nature du produit stocké pour éviter l'incompatibilité. Ainsi les produits incompatibles comme les acides et bases sont localisés sur des rétentions différentes. Les stockages de liquides inflammables (ex : peintures, …) sont effectués dans des locaux fermés, équipés de murs coupe-feu 2h et isolés des autres équipements et installations. Les réservoirs de stockage sont des récipients conçus et basés sur l'état de l'art. Ils prennent en compte les conditions de stockage (externes - internes et la nature des produits). Il n'existe pas de risque de contamination en condition normale de fonctionnement. En cas de fuite, des mesures de prévention sont mises en place selon les différents stockages : - dispositif de sécurité (soupapes, coupure automatique, ...), - utilisation de capteurs, - rétentions dimensionnées. Toutes les tuyauteries ont fait l'objet d'une étude avant réalisation. Les matériaux des canalisations ont été choisis en

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
				fonction du fluide transporté. Les méthodes de construction ont été adaptées selon le type de fluide. Des tests d'étanchéité, des vérifications et surveillance sont périodiquement réalisés dans le cadre d'un programme d'inspection et de maintenance préventive.
1.2.3	**Stockage des pièces de fabrication/substrats**			
MTD 11	La MTD implique de réduire la durée de stockage. L'élimination ou la réduction du stockage entre les opérations comme par exemple, entre la fabrication et le traitement des surfaces, ou entre le traitement de surface et l'expédition, permet d'éviter le besoin d'autres traitements de prévention de la corrosion. Cette réduction peut faire partie d'un système formel de JAT (juste à temps) ou d'une bonne planification de la production.	Oui	-	La durée de stockage est réduite au maximum dans la mesure du possible.
MTD 12	La MTD consiste à contrôler la corrosivité de l'atmosphère de stockage en régulant l'humidité, la température et la composition de l'air.	Non	Non	Après l'opération de décapage, un inhibiteur est ajouté afin de protéger l'acier et prévenir toute corrosion. De plus, des extracteurs d'air sont installés dans le hall de décapage et dans le hall de stockage des produits décapés. Ce dernier est également fermé pour limiter la propagation de la corrosion, et un bardage spécifique est mis en place pour prévenir les effets corrosifs. Les techniques recommandées par la MTD ne sont pas appliquées. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires.
MTD 13	La MTD nécessite d'utiliser des emballages anti-corrosion permettant à la fois d'empêcher la corrosion et d'empêcher les dégâts de surface entraînés par le transport et sont souvent exigés par le client, en particulier pour les composants de grande valeur, tel que les cartes de circuit imprimé et les composants aérospatiaux.	Non concerné	Non concerné	AMCF ne vend pas de bobines uniquement décapées.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 14	La MTD consiste à utiliser un revêtement anticorrosion tel que l'huile ou la graisse.	Oui	-	L'huile de laminage est appliquée sur le produit décapé en sortie de décapage, identique à celle utilisée lors du laminage.
1.2.4	**Agitation de la solution de traitement**			
MTD 15	La MTD consistant en l'agitation de la solution de traitement doit garantir un mouvement de solutions propres sur les faces de travail. Ce mouvement peut être obtenu grâce à l'un des procédés suivants ou à une combinaison de ces derniers : ○ la turbulence hydraulique, ○ l'agitation mécanique des pièces de fabrication, ○ des systèmes d'agitation par air basse pression dans : - des solutions dans lesquelles l'air contribue au refroidissement par évaporation, en particulier lorsqu'elles sont utilisées avec des matériaux de récupération - l'anodisation, - d'autres procédés nécessitant un mouvement important de la solution afin d'obtenir une qualité élevée, - des solutions nécessitant l'oxydation d'additifs; l'élimination de gaz réactif si elle avère nécessaire (gaz tel que l'hydrogène).	Non	Non	Les bains de décapage sont en mouvement, avec une alimentation des bacs provenant des trois cuves. Les bacs fonctionnent en cascade et contre-courant, et les cuves sont interconnectées, ce qui permet une agitation suffisante. Les techniques recommandées par la MTD ne sont pas appliquées. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires.
1.3	**Consommations - énergie et eau**			
1.3.1	**Réduction de la consommation d'électricité**			
MTD 16	La MTD consiste à effectuer des tests annuels afin de garantir que cosφ (phi), déphasage entre la tension et les pics de courant soit en permanence au-dessus de 0,95. Toutes les installations utilisant des traitements électrolytiques peuvent obtenir une réduction des pertes de résistance des alimentations en courant.	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 17	La MTD consiste en la minimisation de la distance entre les redresseurs et les anodes (et les rouleaux conducteurs dans le revêtement en bande) pour réduire la chute de tension entre les conducteurs et les connecteurs.	Non concerné	Non concerné	
MTD 18	La MTD consiste à utiliser des barres de distribution (barres omnibus) courtes, avec une section suffisante et maintenir une température basse, grâce à l'utilisation d'un système de refroidissement hydraulique lorsque le refroidissement par air s'avère insuffisant.	Non concerné	Non concerné	
MTD 19	La MTD consiste à utiliser un système d'alimentation en anode individuel pour chaque barre de distribution dotée de dispositif de contrôle destiné à optimiser le réglage du courant.	Non concerné	Non concerné	
MTD 20	La MTD consiste à réaliser un entretien de manière régulière des redresseurs et des contacts (barres de distribution) du système électrique.	Non concerné	Non concerné	
MTD 21	La MTD consiste à installer des redresseurs contrôlés électroniquement dotés d'un meilleur facteur de conversion que les redresseurs de type plus anciens.	Non concerné	Non concerné	
MTD 22	La MTD consiste à augmenter la conductivité des solutions de traitement grâce à l'utilisation d'additifs et à leur entretien.	Non concerné	Non concerné	
MTD 23	La MTD consiste à utiliser des formes d'ondes modifiées (par exemple, à impulsion, inversées), afin d'améliorer des dépôts métalliques, lorsque la technologie le permet.	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.3.3	**Chauffage**			
MTD 24	La MTD consiste à surveiller de façon manuelle ou automatique de la cuve afin que celle-ci ne s'assèche pas lorsque des thermoplongeurs électriques sont utilisés ou qu'un dispositif de chauffage direct est appliqué sur une cuve.	Non concerné	Non concerné	Les bains de décapage sont chauffés par des échangeurs de chaleur, alimentés en vapeur par une chaudière LOOS.
1.3.4	**Pertes thermiques**			
MTD 25	La MTD prévoit a mise en place de moyens permettant de récupérer la chaleur.	Oui	-	La vapeur perdue des bains de décapage est utilisée pour chauffer le bain de rinçage, tandis que l'excédent retourne à la chaudière dans un circuit fermé.
MTD 26	Afin de réduire la perte énergétique, la MTD prévoit l'utilisation de l'une des techniques suivantes : a) l'utilisation de réservoirs à double paroi b) l'utilisation de réservoirs pré-isolés c) l'application d'un isolant. d) Réduction de la superficie libre au-dessus des cuves e) Fermeture de la chaîne de traitement f) Système pousser-tirer	Oui	-	Pour réduire les pertes énergétiques, le site met en œuvre les mesures suivantes : c) Isolation des cuves et calorifugeage des tuyaux, d) Réduction de la surface libre au-dessus des cuves, e) Utilisation de bains avec capot fermé.
MTD 27	La MTD consiste à optimiser la composition de la solution de traitement et les gammes de température de fonctionnement, à surveiller la température de contrôle des traitements qui doit être maintenue dans ces gammes de traitement optimisées.	Oui	-	La composition des bains de traitement a été ajustée en fonction des caractéristiques des bobines brutes. Les gammes de température de fonctionnement ont été déterminées et validées à travers des essais industriels. Des capteurs et des systèmes de monitoring en temps réel ont été installés pour mesurer et enregistrer la température, la conductivité des traitements. Des alarmes sont paramétrées pour signaler toute dérive.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 28	La MTD consiste à isoler les cuves à solution chauffée grâce à l'une ou à une combinaison des techniques suivantes : a) utiliser des cuves à double paroi, b) utiliser des cuves pré-isolées c) appliquer une couche isolante.	Non	Non	Installation concernée : une bâche de 5 m³ d'eau osmosée, chauffée à 60 °C via un échangeur de chaleur. Cette cuve est à simple paroi. Les techniques recommandées par la MTD ne sont pas appliquées. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires. Le remplacement de la cuve actuelle présenterait un coût disproportionné par rapport aux bénéfices attendus.
MTD 29	La MTD prévoit d'isoler la surface des cuves chauffées en utilisant des sections d'isolation flottantes.	Partiellement	Non	La fosse de 25 m³ située sous la ligne de décapage recueille les eaux générées par celle-ci. Sa surface est recouverte de billes isolantes. La bâche d'eau osmosée ne dispose pas d'un tel dispositif. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires. Le remplacement de la cuve actuelle présenterait un coût disproportionné par rapport aux bénéfices attendus.
1.3.5	**Refroidissement**			
MTD 30	La MTD consiste à empêcher le sur-refroidissement en optimisant la composition de la solution de traitement et la gamme de température de fonctionnement.	Oui	-	Pour empêcher le sur-refroidissement, le site a mis en œuvre les mesures suivantes : 1. Optimisation de la composition de la solution de traitement - Analyse régulière et ajustement des concentrations pour maintenir une efficacité optimale 2. Contrôle et régulation de la température : Ajustement du chauffage pour éviter les écarts excessifs. - Isolation thermique des cuves et des conduites pour minimiser les pertes de chaleur.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 31	Afin de réaliser des économies d'eau, la MTD prévoit d'utiliser un système de refroidissement réfrigéré fermé, avec remise en circulation de l'eau dans les circuits lors du remplacement de systèmes de refroidissement ou l'installation de nouveaux systèmes.	Oui	-	L'eau évacuée de la fosse de rejet de la ligne de décapage (25 m^3) est refroidie en sortie par un échangeur à double circuit. Cet échangeur permet simultanément de chauffer l'eau en entrée de la bâche d'eau osmosée et de refroidir l'eau en sortie de la fosse.
MTD 32	Des systèmes de refroidissement hydrauliques à passage unique (circuit ouvert) peuvent être utilisés, uniquement lorsque les ressources en eau locales le permettent et/ou lorsque l'eau est recyclée ou réutilisée à un autre endroit de l'installation.	Non concerné	Non concerné	Circuit fermé
MTD 33	La MTD consiste en la conception, l'emplacement et l'entretien des systèmes de refroidissement ouverts afin d'empêcher la formation et la transmission de la bactérie légionelle.	Non concerné	Non concerné	
MTD 39	La MTD consiste à l'élimination de l'énergie en excès provenant des solutions de traitement grâce à l'évaporation.	Non	Non	Cette solution n'est pas applicable sur le site.
MTD 40	La MTD consiste à installer un système d'évaporation, de préférence en complément d'un système de refroidissement, lorsque le calcul de l'équilibre énergétique démontre que l'exigence énergétique est plus faible pour l'évaporation forcée que pour le refroidissement supplémentaire et que la composition chimique de la solution est stable.	Non	Non	Cette solution n'est pas applicable sur le site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4	**Gestion de l'eau et des matériaux**			
1.4.1	**Minimisation de l'utilisation d'eau en cours de traitement**			
MTD 41	La MTD consiste à contrôler l'utilisation d'eau par : - Surveillance de tous les points d'utilisation d'eau et de matériaux d'une installation (installation de compteurs), - Enregistrement régulier des données	Oui	-	Le site met en place plusieurs mesures pour minimiser sa consommation d'eau : - Suivi et enregistrement de la consommation d'eau par type d'usage (compteurs d'eau à l'entrée du décapage et alimentation chaudière) - Analyses régulières des bains, - Utilisation du rinçage en cascade, - Traitement interne des eaux résiduaires, limitant ainsi les rejets d'eau. Par ailleurs, une étude est en cours pour la réutilisation des eaux résiduaires industrielles dans les procédés de production à l'échelle du site. Ce projet inclut notamment la réutilisation des eaux de purge des TARs comme appoint d'eau.
MTD 42	Afin d'augmenter la durée de vie des solutions de traitement, la MTD consiste à éviter les besoins de rinçage entre les activités consécutives en utilisant des produits chimiques adéquats.	Oui	-	Les procédés de décapage et de laminage à froid sont interconnectés : l'huile utilisée après le décapage est identique à celle employée lors du laminage à froid.
MTD 43	La MTD consiste à récupérer les eaux de rinçage et de les réutiliser dans des procédés adaptés.	Oui	-	Le rinçage est réalisé en cascade quintuple à contre-courant, ce qui permet de limiter les rejets d'eau. Les effluents générés sont collectés dans une cuve de 1,5 m³, puis utilisés pour la dilution ou l'appoint des bains, ou bien évacués vers une fosse de rejet de 25 m³, laquelle est raccordée à la STEP interne.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4.2	**Réduction et gestion des pertes par entraînement**			
MTD 44	La MTD prévoit l'utilisation d'une cuve d'éco-rinçage ou prétrempe. L'accumulation de particules peut être régulée jusqu'à obtenir le niveau de qualité requis grâce à un système de filtration. L'élimination d'autant d'eau du rinçage que possible avec une lame d'air ou un rouleau racleur pour les substrats en feuille ou en bande permet aussi de prévenir les apports par entraînement.	Oui	-	La ligne de décapage est équipée d'un système d'essoreurs permettant de limiter l'entraînement de l'eau sur la bande, ainsi que d'un dispositif de lame d'air à la sortie du rinçage.
MTD 45	La MTD consiste à réduire les pertes par entraînement par l'utilisation d'une ou plusieurs techniques décrites dans la présente section ainsi que dans la partie du présent document de synthèse traitant des MTD de réduction des pertes par entraînement dans des process spécifiques : chaînes de traitement sur support, chaînes de traitement au tonneau, chaînes manuelles.	Non concerné	Non concerné	
MTD 46	Pour permettre de réduire les pertes chimiques par entraînement et pollution des eaux de rinçages, la MTD consiste à réduire la viscosité par l'optimisation des propriétés de la solution de traitement : ○ diminution de la concentration en produits chimiques ou l'utilisation de traitements à faible concentration, ○ ajout d'agents mouillants pour diminuer la tension superficielle, ○ garantir que les produits chimiques de traitement ne dépassent pas les valeurs recommandées, ○ garantir que la température soit optimisée selon la plage du traitement et la conductivité requise.	Non concerné	Non concerné	Le décapage est réalisé dans une solution d'acide chlorhydrique à 32 %, dilué à 50 %, où la viscosité a un effet négligeable. Les principaux paramètres de suivi pour réduire les pertes chimiques sont le pH, la conductivité et la température des bains de rinçage, qui sont régulièrement mesurés et optimisés. L'ajout d'appoints est effectué en fonction des mesures de conductivité.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4.3	**Réduction des pertes par entraînement - traitement sur support (montage)**			
MTD 47	Afin de minimiser les pertes de pièces de fabrication, maximiser le rendement en courant et réduire les pertes chimiques par entrainement, la MTD prévoit d'utiliser les techniques suivantes : ○ agencer les pièces de fabrication afin d'éviter la rétention des solutions de traitement en la plaçant sur le support selon un angle particulier et en retournant les composants de forme hémisphérique lors de l'opération ; ○ maximiser la durée d'égouttage lors du retrait des supports. Cette phase sera limitée par : - le type de solution de traitement, - la qualité requise (de longues durées d'égouttage peuvent entraîner le séchage d'une partie de la solution de traitement sur le substrat), - la durée d'un tour complet du dispositif de transport pour les installations ; ○ l'inspection et l'entretien régulier des supports de manière à éviter l'apparition de fissures ou de rayures pouvant retenir la solution de traitement, et de manière à ce que les revêtements des supports conservent leurs propriétés hydrophobes ; ○ négocier avec les clients afin de fabriquer des composants dont les espaces pouvant piéger la solution de traitement soient minimes ou prévoir des trous de drainage ; ○ placer des rebords de drainage entre les réservoirs inclinés de manière à ce que la solution de traitement retourne dans la cuve de traitement ; ○ utiliser les techniques de rinçage par pulvérisation, par brumisation ou par soufflage d'air afin de réinjecter la solution de traitement en excès dans le réservoir de traitement.	Non concerné	Non concerné	Le traitement de surface est réalisé sur des tôles débobinées.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4.4	**Chaînes de traitement au tonneau-réduction des pertes par entraînement**			
MTD 48	Pour permettre de réduire les pertes de chimiques par entraînement et pollution des eaux de rinçages, la MTD prévoit pour la conception des tonneaux, d'utiliser une combinaison des techniques suivantes : ○ fabrication des tonneaux dans une matière plastique lisse et hydrophobe et l'inspection régulière de ces derniers à la recherche de zones usées, endommagées, de retrait ou de renflement qui pourraient retenir la solution de traitement, ○ garantir que les alésages des trous réalisés dans les corps des tonneaux ont une surface en coupe transversale suffisante par rapport à l'épaisseur requise des panneaux afin de minimiser les effets capillaires, ○ garantir que la proportion de trous situés dans les corps de tonneaux est suffisante au drainage tout en permettant de conserver la résistance mécanique, ○ remplacer les trous par des bouchons à maille (ceci peut, cependant, ne pas être réalisable avec des pièces de fabrication lourdes).	Non concerné	Non concerné	Le traitement de surface est réalisé en continu sur des tôles débobinées. Par conséquent, le site n'utilise pas de tonneaux dans ses procédés.
MTD 49	Pour réduire les pertes par entraînement lors du retrait des tonneaux, la MTD prévoit d'utiliser une ou une combinaison des techniques suivantes : ○ retrait lent afin de minimiser les pertes par entraînement, ○ rotation intermittente, ○ arrosage (rinçage à l'aide d'un tuyau disposé à l'intérieur du tonneau), ○ adaptation de rebords de drainage entre les cuves inclinées afin que la solution de traitement retourne dans la cuve de traitement, ○ inclinaison du tonneau au niveau d'une extrémité lorsque ceci est réalisable.	Non concerné	Non concerné	Le traitement de surface est réalisé en continu sur des tôles débobinées. Par conséquent, le site n'utilise pas de tonneaux dans ses procédés.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4.5	**Chaînes manuelles**			
MTD 50	Sur des chaînes fonctionnant manuellement, les MTD consistent à : ○ appliquer les techniques de mise sur support lors d'un traitement sur support ; ○ accroître le taux de récupération des pertes par entraînement; ○ disposer le support ou le tonneau sur des montages au-dessus de chaque activité afin de garantir une durée de drainage appropriée et d'accroître le rendement du rinçage par pulvérisation.	Non concerné	Non concerné	Les chaînes de traitement sont entièrement automatisées et fonctionnent en continu.
1.4.6	**Optimisation du rinçage**			
MTD 51	La MTD consiste à réduire les taux de rinçage par l'utilisation des techniques de rinçage et de traitement des eaux et solutions aqueuses. Des valeurs situées dans la partie basse de la plage peuvent être obtenues pour installations neuves et existantes. Les réductions de rejet d'eau jusqu'aux valeurs inférieures peuvent être limitées, pour des raisons environnementales locales, par des concentrations de : bore ; fluorure ; sulfate ; chlorure. Les effets d'interaction liés aux milieux générant une augmentation de la consommation d'énergie et de produits chimiques utilisés pour traiter ces substances surpassent les bénéfices tirés de la diminution de rejet d'eau allant jusqu'à la partie inférieure de la plage. **Plage de valeurs de référence concernant les eaux évacuées de la chaîne de traitement obtenue à partir d'une combinaison de MTD visant l'économie d'eau : 3 à 20 l/m²/étape de rinçage.**	Oui	-	Valeurs moyennes annuelles pour la consommation d'eau – procédé de rinçage : 2023 : 1,3 l/m² (pour les deux faces) 2024 :1,3 l/m² (pour les deux faces) **L'exploitant propose de s'aligner sur la valeur de référence associée à la MTD, soit 3 l/m² de bobine laquée.**

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 52	Afin de réduire la consommation en eau et de récupérer les pertes par entraînement, la MTD consiste à utiliser une méthode de rinçage à étapes multiples. ○ Rinçage triple à contrecourant ○ Rinçage triple statique ○ Double rinçage statique plus rinçage Avec évaporateur l'eau peut être réinjectée dans le bain de traitement.	Oui	-	Le rinçage après le décapage est un rinçage par pulvérisation en cascade quintuple à contre-courant. De plus, les effluents générés par le procédé de décapage sont collectés dans une cuve de 1,5 m³, puis utilisés pour la dilution ou l'appoint des bains, ou bien évacués vers une fosse de rejet de 25 m³.
MTD 53	La MTD prévoit d'ajouter une cuve d'éco-rinçage (pré-trempage) en combinaison avec d'autres phases de rinçage afin d'accroître l'efficacité du système de rinçage par étape multiple.	Non	Non	Différentes méthodes et techniques d'optimisation des phases de rinçage sont mises en œuvre sur le site. L'ajout d'une cuve d'éco-rinçage n'est pas jugé pertinent au regard des enjeux spécifiques du site. Cette non-application n'entraîne pas d'impacts environnementaux supplémentaires
MTD 54	Afin d'éviter trop d'entrainement, la MTD consiste à utiliser une combinaison de rinçage par pulvérisation effectuée au-dessus du bain de traitement, comme étape d'un système de rinçages multiples. Permet de combiner les avantages de la réduction de l'utilisation d'eau obtenue grâce aux étapes multiples avec une exigence minimum d'espace supplémentaire. Un excès de pulvérisation peut poser un problème, mais celle-ci peut être contrôlée de diverses manières, par exemple : ○ dans l'anodisation, la pulvérisation est utilisée à basse pression, elle est dénommée «rinçage par projection», ce qui permet d'éviter la formation d'aérosol et un excès de pulvérisation ; ○ la pulvérisation en cuve réduit l'excès de pulvérisation.	Oui	-	Le rinçage après le décapage est un rinçage par pulvérisation en cascade quintuple à contre-courant.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 55	Afin d'économiser l'eau et de conserver des matériaux de traitement, la MTD prévoit la réinjection des eaux de rinçage de la première étape de rinçage vers la solution de traitement.	Oui	-	Les effluents générés par le procédé de décapage sont collectés dans une cuve de 1,5 m³, puis utilisés pour la dilution ou l'appoint des bains, ou bien évacués vers une fosse de rejet de 25 m³.
1.4.7	**Récupération de matériaux et gestion des déchets**			
MTD 56	Afin d'augmenter les rendements de l'utilisation de matériaux en cours de traitement, la MTD consiste à éliminer ou réduire de manière significative la perte simultanée de composants à la fois métalliques et non métalliques grâce à l'utilisation de MTD intégrées aux procédés de production. Les 3 objectifs suivants doivent être considérés, le 1) et 2) étant prioritaires : 1) prévention ; 2) réduction ; 3) réutilisation, recyclage et récupération.	-	-	Pour mémoire.
MTD 57	La MTD prévoit de réduire et gérer les pertes par entraînement, accroître la récupération de ces pertes en utilisant : ○ l'échange ionique, ○ les techniques à membrane (ex: osmose inverse), ○ l'évaporation, ○ d'autres techniques qui permettent à la fois de concentrer et de réutiliser les pertes par entraînement et de recycler les eaux de rinçage (ex : électrodialyse; osmose inverse). ○ dépôt électrolytique en cycle fermé.	Oui	-	Le rinçage après le décapage est un rinçage par pulvérisation en cascade quintuple à contre-courant. De plus, les effluents générés par le procédé de décapage sont collectés dans une cuve de 1,5 m³, puis utilisés pour la dilution ou l'appoint des bains, ou bien évacués vers une fosse de rejet de 25 m³.
MTD 58	Afin d'empêcher les pertes de matériaux provoquées par le surdosage, la MTD prévoit d'appliquer les mesures suivantes :	Oui	-	Les concentrations, le pH, la conductivité et la température des bains sont suivies et optimisées. Des capteurs et des systèmes

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
	○ contrôle de la concentration des produits chimiques de traitement, ○ enregistrer et évaluer comparativement les utilisations, ○ faire état des écarts par rapport aux valeurs de référence à la personne responsable et effectuer les ajustements le cas échéant, afin de maintenir la solution dans des valeurs limites optimum. ○ Utilisation d'un contrôle analytique (généralement sous forme de contrôle statistique de procédé CSP) et un dosage automatisé.			de monitoring en temps réel sont installés pour mesurer et enregistrer les données des bains de traitement. Des alarmes sont configurées pour détecter et signaler toute dérive, permettant une intervention immédiate pour effectuer les ajustements nécessaires.
1.4.8	**Réutilisation**			
MTD 59	La MTD prévoit de récupérer le métal sous forme de matériau anodique par l'utilisation des techniques ci-dessous : ○ récupération électrolytique ○ échange d'ions – récupération des métaux précieux provenant des rinçages ○ régénération des solutions de chromatation ○ précipitation des métaux	Oui	-	Les bains sont vidangés dans une cuve, puis cette cuve est pompée et traitée par un centre de régénération (traitement externe).
1.4.9	**Récupération des matériaux et fonctionnement en circuit fermé**			
MTD 60	Pour permettre de diminuer les coûts de traitement des eaux résiduaires la MTD consiste à utiliser une technique de Nickelage (Dépôt électrolytique en cycle fermé par utilisation de l'osmose inverse). Inverse de la diffusion osmotique naturelle. Généralement application d'un préfiltre pour augmenter la durée de vie des membranes. Principalement utilisée dans le nickelage, pour le cuivre et le zinc, aussi utilisée pour le cas du chrome	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 61	Pour permettre de diminuer les coûts de traitement des eaux résiduaires la MTD prévoit d'utiliser une technique de Chromage électrolytique (dépôt électrolytique en cycle fermé par utilisation d'un système d'évaporation)	Non concerné	Non concerné	
MTD 62	La MTD prévoit un fonctionnement en circuit fermé de produits chimiques de traitement par l'application d'un ensemble approprié de techniques : o le rinçage en cascade, o l'échange d'ions, o les techniques membranaires, o l'évaporation.	Oui	-	Le rinçage après le décapage est un rinçage par pulvérisation en cascade quintuple à contre-courant
MTD 63	Afin de conserver les matériaux de traitement, la MTD prévoit de réinjecter l'eau de rinçage provenant du premier rinçage dans la solution de traitement.	Oui	-	L'eau de rinçage est réinjectée dans la cuve de 16 m³, qui alimente les bacs 4 et 5 du processus de décapage.
1.4.10	**Recyclage et récupération**			
MTD 64	La MTD prévoit le recyclage et récupération (en externe) des déchets : o identifier et séparer les déchets et les eaux résiduaires soit au niveau de l'étape de traitement soit au cours du traitement des eaux résiduaires pour faciliter la récupération ou la réutilisation ; o récupérer et/ou recycler des métaux provenant des eaux résiduaires ; o permettre la réutilisation externe des matériaux, lorsque la qualité et la quantité produites le permettent, comme par exemple utiliser l'hydroxyde d'aluminium en suspension des traitements de surface de l'aluminium pour précipiter le phosphate contenu dans les effluents en fin de course au niveau des installations de traitement des eaux résiduaires municipales ;	Oui	-	Les déchets et les eaux résiduaires sont systématiquement identifiés et séparés à la source. Les effluents générés sur la ligne de décapage sont collectés dans une fosse de rejet située dans l'atelier de décapage, d'une capacité de 25 m³. Lorsque le volume d'eau dans cette fosse atteint 4 m³, une pompe se déclenche automatiquement pour envoyer les effluents vers la station de traitement des eaux usées (STEP) interne. Les déchets générés, notamment lors des vidanges des bains, sont ensuite évacués vers une unité externe de régénération.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 64 (suite)	○ récupérer les matériaux de manière externe, tels que les acides phosphoriques et chromiques, les solutions usées, etc. ; ○ récupérer les métaux en dehors de la chaîne.	Oui	-	
1.4.11	**Autres techniques destinées à optimiser l'utilisation des matières premières**			
MTD 65	La MTD prévoit pour les dépôts électrolytiques, de contrôler la concentration du métal selon la composition électrochimique. ○ dissolution externe du métal, avec dépôt électrolytique à l'aide d'anodes inertes. (zingage alcalin sans cyanure) ; ○ remplacement de certaines des anodes solubles par des anodes à membrane, un circuit de courant supplémentaire et un dispositif de commande séparé ; ○ utilisation d'anodes insolubles lorsque la technique est éprouvée.	Non concerné	Non concerné	
MTD 66	Afin d'accroitre la durée d'utilisation du bain de traitement et entretien la qualité des produits, en particulier lorsque les systèmes fonctionnent quasiment ou effectivement en cycle fermé avec leurs matériaux, la MTD prévoit l'entretien général de la solution de traitement par : ○ détermination des paramètres de contrôle essentiels, ○ en les maintenant dans des limites établies acceptables pour l'élimination de polluants.	Oui	-	AMCF a identifié les principaux paramètres de suivi, à savoir le pH, la conductivité et la température des bains, qui sont régulièrement mesurés et optimisés. L'ajout d'appoints est réalisé en fonction des mesures de conductivité.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4.12	**Mise sur support**			
MTD 67	La MTD prévoit le choix du gabarit de montage adéquat, qu'il s'agisse de supports dotés de pinces à ressort pour retenir les pièces de fabrication ou câblés à l'aide de fil de cuivre. Ce choix permet : o une charge en courant/zone appropriée dans le traitement électrolytique o la minimisation des pertes par entraînement, o la prévention de la perte des pièces de fabrication.	Non concerné	Non concerné	
1.5	**Réduction des émissions**			
1.5.1	**Minimisation des flux et des matériaux à traiter**			
MTD 68	La MTD prévoit de minimiser l'utilisation de l'eau dans tous les traitements.	Oui	-	Les techniques mises en œuvre sur le site, telles que le plan de gestion de l'eau, les audits globaux de l'eau et le rinçage en cascade inverse, garantissent le respect de cette MTD. Cf § 5.1.3 – dossier de réexamen
MTD 69	La MTD prévoit d'éliminer ou minimiser l'utilisation et les pertes par entraînement, en particulier des substances prioritaires.	Oui	-	Les opérations de décapage et de rinçage sont effectuées en circuit fermé, à contre-courant en cascade.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.5.2	**Essais, identification et séparation des flux posant un problème**			
MTD 70	La MTD prévoit d'effectuer des tests des produits chimiques avant leur introduction en production. Si le test permet de mettre en lumière un quelconque problème, deux options sont envisageables : ○ le rejet de la solution ○ ou le changement du système de traitement des eaux résiduaires afin de traiter le problème. Ces tests comprendront notamment l'étude de leur impact sur les systèmes de traitement des eaux résiduaires existants (en interne)	Oui	-	Le site AMCF met en place une gestion rigoureuse des produits chimiques avant leur introduction en production : • Phase de test pour l'agrément des produits chimiques, • Phase industrielle pour la validation des produits. Pour les produits homologués, un certificat de qualité est fourni par le fournisseur à chaque livraison.
MTD 71	La MTD prévoit l'élimination et/ou séparation des polluants individuels à la source. Pour certaines substances, le traitement et l'élimination du contaminant n'est possible qu'après un traitement séparé.	Oui	-	
MTD 72	La MTD prévoit la séparation des huiles et des graisses dans les eaux résiduaires.	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 73	Afin de détruire le cyanure présent, la MTD prévoit une décyanuration, par exemple par : ○ oxydation chimique (la plus utilisée) ○ oxydation anodique (électrolyse) ○ transfert dans des complexes métalliques insolubles (par exemple, des liaisons cyanure - fer) ○ élimination à l'aide d'échangeurs ioniques ○ destruction du cyanure grâce à des processus thermiques ○ oxydation par rayonnement (agents oxydants et rayonnement UV).	Non concerné	Non concerné	
MTD 74	Afin de détruire le nitrite présent, la MTD prévoit une oxydation en nitrate ou réduction en azote. Les deux réactions se déroulent dans des conditions modérément acides avec un pH d'environ 4. Un système d'extraction d'air peut être nécessaire dans la mesure où une diminution du pH avec des concentrations élevées en nitrite entraîne la formation de gaz nitreux. Étant donné que le gaz nitreux se dissout très difficilement dans l'eau, un épurateur d'air avec une solution alcaline peut être nécessaire, bien que ce dernier puisse ne pas éliminer la totalité des gaz nitreux produits dans des solutions en concentration élevée.	Non concerné	Non concerné	
MTD 75	Afin de réduire et d'éliminer le chrome, la MTD prévoit une réduction en chrome (III), puis précipitation en hydroxyde de chrome.	Non concerné	Non concerné	
MTD 76	Afin de garantir que les métaux ne sont pas solubilisés et transportés dans les stations de traitement des eaux résiduaires municipales ou re-solubilisés dans le milieu aquatique, la MTD prévoit l'utilisation d'agents complexants. Lors de l'utilisation d'agents complexants, en particulier d'agents forts, la séparation des métaux et des agents complexants est conseillée dans la mesure du possible avant d'autres traitements (tels que la floculation et la précipitation du métal).	Oui	-	Les eaux industrielles résiduaires sont traitées au sein de la station d'épuration interne (traitement physico-chimique). Les différentes étapes de traitement des effluents aqueux sont décrites en détail au § 2.5.7 du dossier de réexamen. Le traitement effectué est conforme à cette MTD.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 77	La MTD envisage l'exploitation des traitements au cadmium en cycle fermé, sans rejet vers l'eau.	Non concerné	Non concerné	
1.5.3	**Surveillance et évacuation des eaux résiduaires**			
MTD 78	La MTD prévoit la conception d'un programme de surveillance et d'évacuation pour les rejets en cours d'eau ou en réseaux de traitement des eau résiduaires collectifs ou publics, qui peut être intégré à un SME. Rejets en continu : surveillance directe en continu des paramètres principaux tels que le niveau de pH, vérification manuelle fréquente de paramètres clef, tels que le pH, la teneur en métaux, cyanure (en fonction des activités de l'installation), combinaison des deux. Rejets ponctuels : vérification au préalable de paramètres clef tels que le niveau de pH, la teneur en métaux et en cyanure (en fonction des activités de l'installation). L'alerte peut être donnée automatiquement grâce à des systèmes de surveillance en direct, ou manuellement grâce à une vérification manuelle. Pour les rejets en continu, avec systèmes de surveillance en direct, risques de dépassement des VLE si : ○ mauvaise formation des opérateurs, ○ systèmes mal entretenus et/ou inspectés ○ manque d'inspection et de résultats analytiques suffisants. Pour les rejets ponctuels, même risque si : ○ opérateurs formés de manière inadaptée à la surveillance, ○ surveillance sans résultat analytique adéquat	Oui	-	Un programme d'auto-surveillance et de gestion des rejets aqueux vers le milieu naturel est mis en œuvre conformément à la réglementation en vigueur (Cf § 5.2 du dossier de réexamen). Les salariés reçoivent une formation régulière pour optimiser la gestion des systèmes de surveillance des effluents et prévenir tout dépassement des seuils réglementaires. Un programme de maintenance préventive des équipements de surveillance (débitmètre, pH-mètre, etc.) est également mis en place pour garantir leur fiabilité et leur bon fonctionnement. Enfin, des analyses trimestrielles sont effectuées par un laboratoire agréé, assurant un contrôle indépendant de la qualité des effluents et permettant une comparaison avec les résultats des contrôles internes.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.5.4	**Émissions atmosphériques**			
MTD 79	La MTD prévoit d'utiliser des mesures destinées à réduire le volume d'aire extrait à l'aide d'un système d'extraction. Techniques pour réduire la quantité d'air extrait : ○ Réduction de la superficie libre au-dessus des cuves par l'utilisation de couvercles ○ Système pousser-tirer ○ Fermeture de la chaîne de traitement	Oui	-	Le hall 9 est équipé d'un système d'extraction, dimensionné conformément aux normes en vigueur. Les opérations de traitement sont réalisées avec les capots fermés. Les techniques mises en œuvre par AMCF sont détaillées au §4 du dossier de réexamen.
MTD 80	La MTD prévoit la réduction des émissions de COV provenant de l'équipement de dégraissage à vapeur.	Non concerné	Non concerné	Aucune activité de dégraissage à la vapeur n'est réalisée sur le site.
1.5.5	**Gestion du bruit**			
MTD 81	La MDT prévoit la réduction des nuisances sonores peut être obtenue par un fonctionnement efficace de l'installation/ l'utilisation de bonnes pratiques ou par la mise en place de mesures techniques de contrôle. ○ diminution des livraisons/ ajustement des horaires, ○ fermeture des portes de service ○ installation de dispositifs anti bruit à proximité de ventilateurs de taille importante ○ enceintes acoustiques pour un équipement générant des niveaux de bruit tonal ou élevé.	Oui	-	Les principales activités se déroulent à l'intérieur des bâtiments de production, avec les portes maintenues fermées. Les équipements bruyants sont également installés à l'intérieur des bâtiments autant que possible. Des mesures d'émissions sonores sont réalisées tous les 3 ans selon les points de mesure définis dans l'arrêté préfectoral du site. La dernière campagne de mesure de bruit a eu lieu en septembre 2024. Elle a mis en évidence un dépassement des niveaux sonores la nuit en limite de propriété. AMCF a donc mandaté en octobre 2024 un bureau d'études pour réaliser un diagnostic acoustique complet des installations et équipements. Ce diagnostic, attendu début 2025, inclura une cartographie des sources sonores et des recommandations de mesures correctives.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.5.6	Protection des eaux souterraines et mise à l'arrêt définitif d'un site			
MTD 82	La MTD consiste à envisager l'impact environnemental de la mise à l'arrêt éventuelle de l'unité en anticipant, au moment de la conception d'une nouvelle installation.	Oui	-	Dans le cadre de l'étude d'impact, AMCF a réalisé une analyse de l'impact environnemental pouvant résulter d'une éventuelle mise à l'arrêt des installations, conformément à la réglementation ICPE. Les outils mis en œuvre à cet effet incluent : - Le rapport de base, qui fournit un état initial des sols et des eaux souterraines (joint en annexe du dossier de réexamen). - L'installation de piézomètres, permettant la surveillance continue des eaux souterraines.
MTD 83	La MTD prévoit d'entreposer les matériaux sur site au sein de zones contrôlées en utilisant les techniques concernant les nouveaux projets, la prévention des accidents et les opérations de manutention décrites dans la section « conception, construction et fonctionnement de l'installation » du présent document.	Oui	-	Cette MTD sera appliquée en cas de cessation des activités, conformément à la réglementation ICPE.
MTD 84	La MTD prévoit de conserver l'historique (jusqu'à une date connue la plus ancienne possible) des produits chimiques prioritaires et dangereux utilisés dans l'installation, et les endroits où ils ont été utilisés et stockés.	Oui	-	L'historique des produits chimiques prioritaires et dangereux utilisés dans l'installation, ainsi que les emplacements où ils ont été utilisés et stockés, est systématiquement conservé sur site.
MTD 85	La MTD prévoit de mettre à jour ces informations de manière annuelle, conformément au SME.	Oui	-	
MTD 86	La MTD prévoit d'utiliser les informations acquises pour aider à la fermeture de l'installation, l'élimination de certains équipements, bâtiments et résidus des sites.	Oui	-	Cette MTD sera appliquée en cas de cessation des activités, conformément à la réglementation ICPE.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 87	La MTD prévoit de mettre en place une action corrective en cas d'une éventuelle contamination des eaux souterraines ou des sols.	Oui	-	Une procédure « Gestion des contaminations accidentelles des eaux souterraines et des sols » a été mise en œuvre dans le cadre du suivi ICPE, en conformité avec les exigences réglementaires.

- **MTD pour certaines filières spécifiques**

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
2.1	**Substitution / contrôle des substances dangereuses**			
2.1.1	**Utilisation de substances dangereuses**			
MTD 88	La MTD consiste à substituer les substances dangereuses par des substances moins dangereuses.	Oui	-	Le choix des substances est dicté par les exigences des procédés, mais AMCF s'efforce de privilégier la substitution par des produits moins dangereux dès que cela est possible.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 89	La MTD prévoit la mise en place de techniques destinées à minimiser l'utilisation et/ou réduire l'émission de substances dangereuses. Dans certains cas, ces techniques sont mises en place conjointement avec l'amélioration du rendement du traitement et/ou la minimisation de l'utilisation ou de l'émission de matériaux dans certaines activités.	Oui	-	Des mesures ont été mises en place pour minimiser l'utilisation et/ou réduire les émissions de substances dangereuses : - Substitution des substances dangereuses : Lorsque cela est compatible avec le processus de fabrication, les substances les plus dangereuses sont remplacées par des alternatives présentant un risque moindre. - Optimisation des processus : Les procédés industriels ont été optimisés grâce à l'installation de dispositifs permettant un suivi précis des paramètres tels que les concentrations et la conductivité, ainsi qu'un dosage plus précis des substances chimiques. - Techniques de traitement améliorées : Les équipements de traitement des rejets ont été optimisés pour améliorer le rendement de la STEP et capter davantage de polluants avant leur rejet. - Réduction des pertes et recyclage : Des actions ont été mises en œuvre pour limiter les pertes de matériaux, par exemple en récupérant et en recyclant les substances résiduelles issues du processus de fabrication (ex : acide usé, ….).
2.1.2	Cyanure			
MTD 90	La MTD prévoit le remplacement du dégraissage cyanuré par un : pré-nettoyage mécanique, dégraissage au solvant, dégraissage chimique aqueux.	Non concerné	Non concerné	Le site n'utilise pas de cyanure dans son processus de fabrication.
MTD 91	La MTD veille à mettre en place une technique d'utilisation des procédés au cyanure en circuit fermé.	Non concerné	Non concerné	Le site n'utilise pas de cyanure dans son processus de fabrication.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 92	La MTD prévoit de ne pas utiliser une technique d'agitation basse pression quand l'agitation des solutions de traitement cyanurées est nécessaire. L'agitation basse pression provoque l'accroissement de la formation de carbonate.	Non concerné	Non concerné	Le site n'utilise pas de cyanure dans son processus de fabrication.
MTD 93	La MTD prévoit de substituer du cyanure de zinc par du zinc acide pour un rendement énergétique optimal, des émissions environnementales réduites et pour des finitions décoratives brillantes. Nécessite d'être précédée des systèmes de dégraissage de qualité élevée.	Non concerné	Non concerné	Le site n'utilise pas de cyanure dans son processus de fabrication.
MTD 94	La MTD prévoit de substituer le cuivrage cyanuré par le cuivrage acide ou pyrophosphate, sauf : o pour l'amorçage du revêtement métallique sur l'acier, les pièces moulées de zinc, les alliages d'aluminium et l'aluminium ; o lorsque l'amorçage du cuivrage sur l'acier ou d'autres surfaces est suivi d'un cuivrage.	Non concerné	Non concerné	Le site n'utilise pas de cyanure dans son processus de fabrication.
2.1.3	**Chromage hexavalent**			
MTD 95	La MTD consiste à réduire mes émissions atmosphériques, utiliser une ou une combinaison des techniques suivantes : o couvrir la solution de revêtement métallique au cours du traitement, o utiliser d'un système d'extraction d'air avec condensation des brouillards dans l'évaporateur permettant de mettre en place un système de récupération des matériaux en circuit fermé, o fermer la chaîne de revêtement métallique ou la cuve de revêtement métallique.	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 96	Afin de retenir le Cr(IV) dans la solution de traitement, la MTD recommande un fonctionnement en circuit fermé.	Non concerné	Non concerné	
MTD 97	Les MTD envisagent le remplacement du chrome hexavalent par des systèmes au chrome non hexavalents.	Non concerné	Non concerné	
2.1.4	**Récupération des solutions de chromatation au chrome hexavalent**			
MTD 98	La MTD prévoit la récupération du chrome hexavalent dans des solutions concentrées et coûteuses telles que les solutions de chromatation noire contenant de l'argent. On utilisera par exemple : ○ les techniques par échange d'ions ○ les techniques d'électrolyse par membrane.	Non concerné	Non concerné	
2.2	**Prétraitement des pièces et substrats**			
2.2.1	**Substitution du polissage et du ponçage mécanique**			
MTD 99	La MTD consiste à utiliser un cuivrage acide afin de réduire ou d'éliminer le bruit et la poussière des traitement mécanique.	Non concerné	Non concerné	
2.2.2	**Solutions de décapage et autres solutions à l'acide fort – allongement de la durée de vie des solutions et techniques de récupération**			
MTD 100	Afin d'allonger la durée de vie de l'acide, la MTD prévoit la diminution de la consommation d'acide de décapage par l'utilisation d'une des techniques suivantes : ○ Système à trois étapes en cascade. ○ Dialyse par diffusion.	Oui	-	L'opération de décapage est réalisée par pulvérisation, et le procédé fonctionne en circuit fermé. Un système de rinçage en cascade est installé sur la ligne de décapage, après l'étape de décapage.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 101	Afin d'allonger la durée de vie des acides de décapage électrolytique, la MTD prévoit d'utiliser une électrolyse, qui permet d'éliminer les sous-produits métalliques et d'oxyder certains composés organiques.	Non concerné	Non concerné	
MTD 102	La MTD prévoit la récupération ou réutilisation à l'extérieur de la chaîne de traitement de la solution de décapage et d'autres acides forts.	Oui	-	Les acides usés sont envoyés vers un centre externe de traitement pour régénération.
2.2.3	**Dégraissage - Remplacement et choix du dégraissage**			
MTD 103	Les MTD impliquent d'assurer l'échange d'informations concernant le traitement précédent qu'a subi la pièce traitée par l'exploitant pour son client afin de : ○ minimiser la quantité d'huile ou de graisse et/ou ○ choisir les huiles, les graisses ou les systèmes qui permettent l'utilisation des systèmes de dégraissage les plus écologiques.	Non concerné	Non concerné	
MTD 104	La MTD consiste à remplacer cette technique par une des autres techniques (étant donné que les traitements ultérieurs sont à base d'eau, aucun problème d'incompatibilité n'est posé). Technique toutefois utilisée pour les travaux de haute précision, par exemple, dans certaines applications aérospatiales ou militaires et lorsque les traitements à base d'eau peuvent endommager la surface traitée.	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 105	La MTD prévoit l'utilisation de systèmes longue durée avec régénération de la solution et/ou entretien en continu, que ce soit en dehors de la chaîne ou en direct dans le cas du dégraissage chimique aqueux. Ces systèmes seront par exemple : ○ le nettoyage par émulsion faible, ○ le dégraissage biologique.	Non concerné	Non concerné	
MTD 106	Afin d'allonger la durée de vie des solutions de dégraissage et de réduire des opérations de retraitement, la MTD prévoit la mise ne place d'un système de dégraissage à haute performance. Dégraissage à étapes multiples en cas de pièces fortement huilées : ○ pré-dégraissage à l'eau chaude ou une solution de nettoyage par émulsion faible suivi d'un nettoyage par émulsion plus forte, ou ○ Combinaison de deux bains dégraissant en séquence, le second bain, plus propre étant utilisé pour régénérer ou remplacer le premier bain, plus sale.	Non concerné	Non concerné	
MTD 107	Afin d'allonger la durée de vie des solutions de dégraissage et de réduire des opérations de retraitement, la MTD prévoit la mise en place d'un système de dégraissage à haute performance au gaz carbonique.	Non concerné	Non concerné	
MTD 108	Afin d'allonger la durée de vie des solutions de dégraissage et de réduire des opérations de retraitement, la MTD prévoit la mise ne place d'un système de dégraissage à haute performance à ultrasons.	Non concerné	Non concerné	

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 04/11/2026 ?	Positionnement AMCF – site 1
2.2.4	**Entretien des solutions de dégraissage**			
MTD 109	Afin de réduire les quantités des matériaux utilisés et la consommation énergétique, la MTD prévoit d'utiliser une combinaison de techniques destinées à l'entretien et à l'allongement de la durée d'utilisation des solutions de dégraissage. ○ Rinçage en cascade ou réutilisation de l'agent nettoyant électrolytique jusqu'à la cuve de trempage propre ○ Séparateur statique ○ Dégraissage/régénération biologique ○ Centrifugation des bains de dégraissage ○ Micro ou ultrafiltration par membrane ○ Procédé par étapes multiples	Non concerné	Non concerné	

6.3.3 Conclusions

Les conclusions de ce BREF n'ayant pas été publiées, les MTD servent de guide technique.

L'analyse comparative montre que les techniques, dispositions et équipements mis en œuvre par AMCF sont conformes aux MTD.

6.4 BREF ENE - Efficacité énergétique

6.4.1 Présentation du BREF ENE

Le BREF relatif à l'efficacité énergétique a été approuvé en février 2009.

Le document présente des orientations et des conclusions quant aux techniques d'efficacité énergétique considérées comme compatibles avec les MTD au sens générique afin que toutes les installations puissent être exploitées de façon à utiliser l'énergie de manière efficace. Des techniques propices à l'efficacité énergétique sont ainsi proposées afin d'optimiser la performance énergétique.

A la date de dépôt du présent dossier de réexamen, les techniques présentées dans le BREF et analysées ci-après n'ont pas fait l'objet de conclusions.

6.4.2 Justification concernant les MTD considérées non applicables

Parmi les Meilleures Techniques Disponibles présentées dans le BREF ENE, toutes ont été considérées comme applicables au site 1 d'AMCF.

6.4.3 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF ENE

Le tableau ci-après reprend l'ensemble des MTD applicables à l'installation ; une conclusion pour chacune des MTD permet d'évaluer le positionnement du site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1. MTD au niveau de l'installation				
1.1	**Management de l'efficacité énergétique**			
MTD 1	Les MTD consistent à mettre en œuvre et à adhérer à un système de management de l'efficacité énergétique (SM2E) qui intègre, en s'adaptant aux circonstances particulières, la totalité des éléments ci-après (voir Section 2.1). (a) Engagement de la direction générale. (b) Définition par la direction générale d'une politique d'efficacité énergétique pour l'installation. (c) Planification et élaboration des objectifs et des cibles (voir MTD 2, 3 et 8). (d) Mise en œuvre des procédures en portant une attention particulière aux points suivants : i) Structure et responsabilité, ii) Formation, sensibilisation et compétence (voir MTD 13), iii) Communication, iv) Implication des employés, v) Documentation, vi) Efficacité du contrôle des procédés (voir MTD 14), vii) Maintenance (voir MTD 15), viii) Préparation aux situations d'urgence et moyens d'action, ix) Maintien de la conformité avec la législation et les accords (lorsque de tels accords existent) relatifs à l'efficacité énergétique. (e) Analyse comparative : identification et évaluation des indicateurs d'efficacité énergétique au fil du temps (voir MTD 8), réalisation de comparaisons systématiques et régulières par rapport à des référentiels sectoriels, nationaux ou régionaux en matière d'efficacité énergétique, lorsqu'il existe des données vérifiées (voir MTD 9).	Oui	-	La société AMCF est certifiée ISO 50001. Le management de l'énergie est donc déployé sur le site, et intègre les actions suivantes : - la surveillance des consommations des principaux usages énergétiques (procédés, utilités, …) ; - la formation et la sensibilisation du personnel ; - l'implication du personnel ; - l'efficacité du contrôle des procédés ; - la conformité du site avec la réglementation relative à l'efficacité énergétique ; - le suivi régulier des indicateurs de performance, - le suivi de la mise en œuvre des mesures correctives et préventives, - la conservation des enregistrements réalisés, - la réalisation d'audits internes et tierce partie sur la thématique de la performance énergétique. Le suivi et l'optimisation des consommations énergétiques sont gérés par le service environnement du site. Cet indicateur fait l'objet d'une surveillance périodique, qui est communiqué mensuellement à la Direction. Le Groupe dispose également d'un Capex pour diminuer le bilan de GES des activités du site et sa consommation énergétique.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.2	**Planification et définition d'objectifs et de cibles**			
1.2.1	**Amélioration environnementale continue**			
MTD 2	La MTD consiste à minimiser de manière continue l'impact sur l'environnement d'une installation, en programmant les actions et les investissements de manière intégrée et à court, moyen et long termes, tout en tenant compte du coût et des bénéfices et des effets croisés.	Oui	-	Lors de conception ou de la modification d'une installation, une réflexion est menée sur l'incidence environnementale qu'elle pourrait avoir, par un groupe de travail (service environnement, ingénieurs Energie, service production, …). Les technologies les moins impactantes sont systématiquement retenues, dans les limites des contraintes technico-économiques qui peuvent se présenter. En ce qui concerne les installations existantes, le site dispose d'un programme d'entretien, de maintenance et de revamping de ces équipements. Par ailleurs, la revue énergétique permet notamment d'identifier les différentes sources d'énergie et les postes les plus consommateurs d'énergie, de réaliser un suivi des consommations énergétiques, d'identifier des indicateurs et de mettre en place un programme d'actions. Le personnel est sensibilisé sur le programme d'actions d'énergie. Des actions et investissements sont programmés à court, moyen et long terme dans une démarche globale d'amélioration continue.
1.2.2	**Identification des aspects pertinents d'une installation en matière d'efficacité énergétique et des opportunités d'économies d'énergie**			
MTD 3	Les MTD consistent à identifier, au moyen d'un audit, les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique. Il importe que cet audit soit compatible avec l'approche par systèmes (voir MTD 7).	Oui	-	Cette MTD est mise en œuvre dans le cadre de la norme ISO 50001, notamment à travers les audits internes et la revue énergétique.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 4	La MTD consiste, lors de la réalisation d'un audit, à mettre en évidence les aspects d'une installation qui ont une influence sur l'efficacité énergétique. a) type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation, dans les systèmes qui la composent et par les différents procédés ; b) équipements consommateurs d'énergie, et type et quantité d'énergie utilisée dans l'installation ; c) possibilités de minimiser la consommation d'énergie, notamment : i) contrôle/réduction des temps de fonctionnement, par exemple arrêt en dehors des périodes d'utilisation, ii) assurance d'une optimisation de l'isolation, iii) optimisation des utilités, des systèmes, des procédés et des équipements associés d) possibilités d'utilisation d'autres sources d'énergie plus efficaces, en particulier l'énergie excédentaire provenant d'autres procédés et/ou systèmes, e) possibilités d'application de l'énergie excédentaire à d'autres procédés et/ou systèmes, f) possibilité d'améliorer la qualité de la chaleur.	Oui	-	Cette MTD est appliquée dans le cadre de la norme ISO 50001 et constitue la base fondamentale de cette certification.
MTD 5	La MTD consiste à utiliser des méthodes ou des outils appropriés pour faciliter la mise en évidence et la quantification des possibilités d'économies d'énergie.	Oui	-	Le site utilise des méthodes ou outils appropriés pour faciliter la mise en évidence et la quantification des possibilités d'économies d'énergie, notamment : - revue énergétique mise à jour annuellement (ISO 50001), - indicateurs de performance énergétique, - Capex, - audit énergétiques, bilans financiers et environnementaux, - estimations et calculs, -….

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.2.3	**Approche systémique du management de l'énergie**			
MTD 6	La MTD consiste à identifier les opportunités d'optimisation de la récupération d'énergie au sein de l'installation, entre les systèmes de l'installation et/ou avec une ou plusieurs tierces parties.	Oui	-	Les optimisations d'énergie sont étudiées dans le cadre des audits ISO 50001 ainsi que de la revue énergétique. Entre 2018 et 2024, l'identification d'opportunités d'optimisation de l'efficacité énergétique a permis le lancement de plusieurs projets, tels que : - Passage progressif à l'éclairage LED dans les bâtiments. - Campagne annuelle de détection et de réparation des fuites d'air comprimé. - Étude en cours pour le remplacement de la chaudière vapeur de décapage datant de 2003, avec amélioration de l'efficacité par le remplacement des échangeurs et des interventions ponctuelles pour la chasse aux fuites. - Remplacement des variateurs de génération 1980 par des modèles actuels. - Installation de panneaux solaires sur le toit du nouveau bâtiment du hall 11, etc.
MTD 7	Les MTD consistent à optimiser l'efficacité énergétique au moyen d'une approche systémique du management de l'énergie dans l'installation. Les systèmes à prendre en considération en vue d'une optimisation globale sont notamment : - Les unités de procédés, - Les systèmes de chauffage tels que vapeur, eau chaude, - Le refroidissement et le vide, - Les systèmes entraînés par un moteur tels quel air comprimé, pompage, - L'éclairage, - Le séchage, la séparation et la concentration.	Oui	-	
1.2.4	**Fixation et réexamen d'objectifs et d'indicateurs d'efficacité énergétique**			
MTD 8	Les MTD consistent à établir des indicateurs d'efficacité énergétique par la mise en œuvre de toutes les actions suivantes : (a) identification d'indicateurs d'efficacité énergétique appropriés pour l'installation et, si nécessaire, pour les différents procédés, systèmes et/ou unités, et mesure de leur évolution dans le temps ou après mise en œuvre de mesures d'efficacité énergétique ; (b) identification et enregistrement de limites appropriées associées aux indicateurs ; (c) identification et enregistrement de facteurs susceptibles d'entraîner une variation de l'efficacité énergétique des procédés, systèmes et/ou unités.	Oui	-	La détermination d'indicateurs d'efficacité énergétique est réalisée dans le cadre de la norme ISO 50001. Ces indicateurs sont suivis périodiquement. En cas de non-atteinte des objectifs fixés, des actions correctives et d'amélioration sont mises en œuvre.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.2.5	**Analyse comparative**			
MTD 9	La MTD consiste à faire des comparaisons systématiques et régulières avec des paramètres sectoriels, nationaux ou régionaux de référence. Le niveau de détail dépendra de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation et de sa consommation d'énergie. Les données validées comprennent celles déclarées dans les BREF du secteur ou celles vérifiées par des tiers. La période de mise à jour des paramètres de référence est propre à chaque secteur.	Oui	-	Les valeurs de référence internes, notamment la consommation de l'énergie, sont comparées à des valeurs de référence externes provenant de sources reconnues, telles que les benchmarks industriels, les directives sectorielles des MTD, ou les meilleures pratiques d'autres installations similaires.
1.3	**Prise en compte de l'efficacité énergétique lors de la conception**			
MTD 10	La MTD consiste à optimiser l'efficacité énergétique lors de la planification d'une nouvelle installation, unité ou système ou dans le cadre d'une modification importante, en tenant compte des éléments suivants : - l'efficacité énergétique doit être recherchée dès les premières étapes du projet, même si les investissements prévus ne sont pas toujours bien définis. Ce paramètre doit également être pris en compte dans le processus de sélection des fournitures. - le développement et/ou la sélection de technologies à haut rendement énergétique - il faudra peut-être recueillir des données supplémentaires en phase de conception pour intégrer les données existantes ou pour combler des lacunes dans les connaissances - l'analyse de l'efficacité énergétique devrait être effectuée par un expert en énergie - la cartographie initiale de la consommation d'énergie devrait impliquer le personnel responsable des sections les plus énergivores du projet, qui devrait optimiser sa conception.	Oui	-	L'optimisation énergétique est un facteur déterminant pour le choix d'un procédé pour les nouveaux projets ou de modification. Les projets d'une certaine taille font l'objet de revue de projet QHSSE à différents stades d'avancement. Ces revues incluent une analyse approfondie du bilan énergétique ainsi qu'une identification des opportunités d'optimisation. L'efficacité énergétique est donc prise en compte dans la conception / modification des installations : - Elaboration d'un cahier des charges pour les nouvelles installations ou les nouveaux équipements avec la prise en compte des critères en matière de consommations d'énergie et de puissance nominale des équipements. - Sélection des technologies à haute efficacité énergétique.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.4	**Intégration accrue des procédés**			
MTD 11	La MTD consiste à identifier les opportunités d'optimisation de la récupération énergétique au sein de l'installation, entre les systèmes de l'installation elle-même ou avec des installations externes, dès la phase de conception.	Oui	-	En cas des modifications en termes d'équipement, de procédés ou d'activité sur le site, des réflexions sont systématiquement menées pour intégrer l'optimisation énergétique (consommation énergétique, récupération de l'énergie fatale,…). En raison de la localisation du site, éloigné de toute installation externe et avec le site 2 séparé par le canal, l'optimisation avec des installations externes est difficilement applicable.
1.5	**Maintien de la dynamique des initiatives en matière d'efficacité énergétique**			
MTD 12	La MTD consiste à maintenir le programme d'efficacité énergétique actif. Les techniques qui peuvent être appliquées sont les suivantes : - mise en œuvre d'un système spécifique de gestion de l'efficacité énergétique - surveillance de la consommation d'énergie sur la base des valeurs réelles (mesurées) - création de centres de profit financiers pour l'efficacité énergétique - analyses comparatives, etc.	Oui	-	La dynamique du programme d'efficacité énergétique est effectuée par la mise en place d'un système de management de l'énergie (ISO 50001) et autres outils (Benchmarks industriels, Capex, ….).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.6	**Maintien de l'expertise**			
MTD 13	La MTD consiste à maintenir à jour l'expertise en matière d'efficacité énergétique. Les techniques qui peuvent être appliquées sont les suivantes : - recrutement de personnel spécialisé et/ou formation du personnel, - affectation périodique du personnel à la réalisation d'enquêtes spécifiques sur l'efficacité énergétique, - partage du savoir-faire interne entre les différents sites de production, - recours à des consultants dûment qualifiés pour des enquêtes spécifiques, - externalisation de systèmes et/ou de fonctions spécialisées.	Oui	-	Les ressources et les informations relatives aux performances énergétiques des installations sont partagées et comparées au sein du Groupe. Le personnel d'exploitation dispose de compétences spécifiques concernant le fonctionnement des équipements installés. Ces compétences garantissent une gestion optimisée de l'installation, y compris d'un point de vue énergétique. Par ailleurs, des actions variées de sensibilisation ont lieu régulièrement. Enfin, le site fait également appel à des prestataires agréés pour le suivi de ces installations.
1.7	**Bonne maîtrise des procédés**			
MTD 14	Les MTD consistent à s'assurer la bonne maîtrise des procédés, notamment par les techniques suivantes : (a) mettre en place des systèmes pour faire en sorte que les procédures soient connues, bien comprises et respectées ; (b) vérifier que les principaux paramètres de performance sont connus, ont été optimisés concernant l'efficacité énergétique et font l'objet d'une surveillance ; (c) documenter ou enregistrer ces paramètres.	Oui	-	La bonne maîtrise des procédés du site repose sur les actions suivantes : - élaboration de modes opératoires, d'instructions, de procédures, etc. indiquant le fonctionnement des équipements du site, - mise en place de systèmes de management pour s'assurer que les procédures sont bien comprises et respectées, - suivi des paramètres critiques : tous les paramètres importants pour la maîtrise du procédé et l'efficacité énergétique sont suivis et consignés. - formation et évaluation périodiques : le personnel est formé et évalué régulièrement pour s'assurer de sa compréhension et de la bonne application des procédures en vigueur.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.8	**Maintenance**			
MTD 15	Les MTD consistent à réaliser la maintenance des installations en vue d'optimiser l'efficacité énergétique par l'application de toutes les mesures suivantes : a) définir clairement les responsabilités de chacun en matière de planification et d'exécution de la maintenance ; b) établir un programme structuré de maintenance, basé sur les descriptions techniques des équipements, sur les normes, etc., ainsi que sur les éventuelles pannes des équipements et leurs conséquences ; c) faciliter le programme de maintenance par des systèmes appropriés d'archivage des données et par des tests de diagnostic ; d) mise en évidence, grâce à la maintenance de routine et en fonction des pannes et/ou des anomalies, d'éventuelles pertes d'efficacité énergétique ou de possibilités d'amélioration de l'efficacité énergétique ; e) détecter les fuites, les équipements défectueux, etc., susceptibles d'influencer ou de contrôler la consommation d'énergie, et y remédier dès que possible.	Oui	-	Le service Maintenance du site assure l'ensemble des missions suivantes : - Définition des compétences et responsabilités de chacun, - Etablissement d'un programme de maintenance (préventive, corrective, revamping) associant l'efficacité énergétique, - Planification et réalisation de ces interventions, - Rondes de maintenance, - Système de suivi type GMAO - Lors de la détection de fuites, d'équipements défectueux, etc. susceptibles d'influencer ou de contrôler la consommation d'énergie, des actions correctives sont réalisées aussi rapidement que possible.
1.9	**Surveillance et mesurage**			
MTD 16	Les MTD consistent à établir et à maintenir des procédures documentées pour surveiller et mesurer régulièrement les principales caractéristiques des opérations et activités qui peuvent avoir un impact significatif sur l'efficacité énergétique.	Oui	-	AMCF met en œuvre une surveillance de ses installations (suivi des consommations, des rejets, des données de production, de la performance énergétique, …) qui permet de contrôler les principales caractéristiques des opérations et activités qui peuvent avoir un impact significatif sur l'efficacité énergétique. De plus, dans le cadre de la certification ISO 50001, des indicateurs clés de performance énergétique sont définis et suivis périodiquement.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
2. MTD pour les systèmes, les procédés, les activités ou les équipements consommateurs d'énergie				
2.1	**Combustion**			
MTD 17	Les MTD consistent à optimiser le rendement énergétique de la combustion par des techniques appropriées, notamment : - Celles spécifiques aux secteurs énoncés dans les BREF verticaux, - Celles présentées dans le tableau 4.1.	Oui	-	Le site AMCF respecte les exigences des BREFs STS et FMP, notamment en ce qui concerne l'optimisation du bilan énergétique. Les installations de combustion du site, fonctionnant au gaz naturel, sont soumises à des contrôles périodiques et à un suivi préventif. Actuellement, AMCF suit périodiquement les performances énergétiques de ses installations de combustion, ainsi que celles des autres systèmes de chauffage et de production fonctionnant à l'énergie électrique.
2.2	**Systèmes à vapeur**			
MTD 18	Les MTD pour les systèmes à vapeur consistent à optimiser l'efficacité énergétique, en ayant recours à des techniques telles que : - Celles spécifiques aux secteurs énoncés dans les BREF verticaux - Celles énoncées dans le tableau 4.2	Oui	-	La vapeur est utilisée pour la montée en température de certains bains et cuves. La société AMCF met en œuvre les mesures suivantes : - Maintenance des chaudières, - Isolation des canalisations de vapeurs (calorifugeage) pour limiter les déperditions de chaleur.
2.3	**Récupération de chaleur**			
MTD 19	Les MTD consistent à maintenir l'efficacité des échangeurs de chaleur par : - Une surveillance périodique de l'efficacité, et, - La prévention de l'encrassement ou le nettoyage.	Oui	-	Les échangeurs de chaleur sont entretenus et nettoyés lors des arrêts de l'usine, si nécessaire. Les paramètres de fonctionnement des unités sont surveillés, et des plages opératoires sont établies pour garantir leur bon fonctionnement.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
2.4	**Cogénération**			
MTD 20	La MTD consiste à évaluer la possibilité d'installer un système de cogénération à l'intérieur et/ou à l'extérieur de l'installation. En général, la cogénération peut être envisagée quand : - les besoins en chaleur et en énergie sont simultanés, - la demande de chaleur (sur site et/ou hors site), en termes de quantité (temps d'exploitation pendant l'année), de température, etc. peut être satisfaite en utilisant la chaleur de la centrale de cogénération et que des réductions significatives de la demande de chaleur sont prévisibles.	Non	Non	Ce type d'installations n'est pas présent sur le site. Par ailleurs, au regard des contraintes techniques cette démarche n'est pas envisagée.
2.5	**Alimentation électrique**			
MTD 21	La MTD consiste à augmenter le facteur de puissance de manière compatible avec les exigences du distributeur d'énergie local. Les techniques qui peuvent être appliquées sont les suivantes : Installation de condensateurs pour réduire l'énergie réactive, réduire au minimum le fonctionnement des moteurs non chargés, éviter de faire fonctionner les équipements au-delà de leur tension nominale, choisir des moteurs efficaces lors du remplacement des moteurs	Oui	-	Ces techniques sont mises en œuvre dès que cela est possible, en particulier lors de nouveaux projets ou de travaux de modernisation envisagés sur le site.
MTD 22	Les MTD consistent à contrôler l'alimentation électrique pour vérifier la présence d'harmoniques et à appliquer des filtres le cas échéant.	Oui	-	L'alimentation électrique du site est régulièrement contrôlée. Il n'a pas été constaté d'équipement à l'origine de variation importante sur le réseau électrique.
MTD 23	La MTD consiste à optimiser l'efficacité de l'alimentation électrique. Les techniques qui peuvent être appliquées sont les suivantes : - garantir que les dimensions des câbles d'alimentation sont adaptées aux besoins ; - utiliser des transformateurs pour fonctionner avec une charge > 40-50 % de la puissance nominale ; - utiliser des transformateurs à haut rendement et à faibles pertes ; - installer les appareils énergivores le plus près possible de la source d'alimentation.	Oui	-	AMCF met en œuvre les techniques suivantes aussi souvent que possible : - Vérifie que les câbles d'alimentation sont correctement dimensionnés en fonction de la demande, - Place les équipements pour lesquels la demande en courant est élevée, aussi près que possible de la source d'alimentation (par ex. transformateur), - Installation, à chaque remplacement, des moteurs à haut rendement énergétique.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
2.6	**Sous-systèmes entraînés par moteur électrique**			
MTD 24	La MTD consiste à optimiser les moteurs électriques. Les techniques qui peuvent être appliquées sont les suivantes : - utiliser des moteurs à haut rendement ; - dimensionner les moteurs correctement ; - installer des inverseurs (le cas échéant), etc.	Oui	-	AMCF optimise ses moteurs électriques en mettant en œuvre les techniques suivantes (dès la conception ou lors du revamping) : - Dimensionnement correct des moteurs, - Installation d'entraînements à vitesse variable (EVV), - Réparation des moteurs à haut rendement ou remplacement avec un moteur à haut rendement, - Maintenance (lubrification, ajustements, réglages).
2.7	**Systèmes d'air comprimé (SAC)**			
MTD 25	Les MTD consistent à optimiser les systèmes d'air comprimé (SAC) en ayant recours à des techniques telles que celles décrites ci-dessous : - Stockage de l'air comprimé à proximité des utilisations à forte fluctuation, - Réduction des fuites d'air, - Optimisation de la pression de service.	Oui	-	La consommation d'air comprimé est suivie dans le cadre de la certification ISO 50001. La maintenance effectue des contrôles réguliers des installations de compression, incluant des opérations telles que la lubrification, les ajustements et les réglages. Des audits sont également réalisés pour détecter les fuites d'air.
2.8	**Systèmes de pompage**			
MTD 26	La MTD consiste à optimiser les systèmes de pompage. Les techniques applicables sont à la fois dans la phase de conception et dans la phase de contrôle, de maintenance et de distribution.	Oui	-	La société AMCF met en œuvre les techniques suivantes dès la phase conception ou lors de revamping : - Choix des pompes en adéquation avec le besoin, - Arrêt des pompes inutiles, - Utilisation d'entraînements à vitesse variable (EVV) pour les moteurs électriques, - Maintenance régulière.
2.9	**Systèmes de chauffage, ventilation et climatisation**			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 27	La MTD consiste à optimiser les systèmes de chauffage, de ventilation et de climatisation, tant en phase de conception qu'en phase de contrôle et de maintenance.	Oui	-	Lors de la conception de nouvelles installations ou lors de travaux de revamping, AMCF met en œuvre les mesures suivantes : • Ventilation : Les zones sont identifiées et équipées séparément autant que faire se peut. • Ventilateurs : Des ventilateurs à haut rendement sont utilisés, conçus pour fonctionner à leur régime optimal. • Moteurs électriques : L'optimisation des moteurs électriques est envisagée, avec la possibilité d'installer des entraînements à vitesse variable. • Systèmes de régulation : Des systèmes de régulation automatique sont installés autant que faire se peut, avec une intégration à des systèmes de gestion technique centralisée. • Réduction des besoins en chauffage/refroidissement : Plusieurs mesures sont prises pour limiter les besoins énergétiques, telles que la réduction des infiltrations d'air, la fermeture des portes, la réduction des réglages de température pendant les périodes de non-production (régulation programmable), et l'ajustement des points de consigne pour le chauffage et la climatisation. Maintenance : • Ventilation : La ventilation est arrêtée ou réduite dès que possible. • Étanchéité et contrôle : Le système de ventilation est vérifié pour s'assurer de son étanchéité, et les raccords sont inspectés. • Filtration : La filtration de l'air est optimisée en contrôlant l'efficacité du recyclage, les pertes de charge, ainsi que le nettoyage et le remplacement

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09/12/2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
				réguliers des filtres. Un nettoyage régulier du système est également effectué pour assurer son bon fonctionnement.
2.10	**Eclairage**			
MTD 28	Les MTD consistent à optimiser les systèmes d'éclairage artificiel en ayant recours à des techniques telles que celles décrites dans le Tableau 4.9, en fonction de leur applicabilité.	Oui	-	L'éclairage extérieur est en fonctionnement toute la nuit. Il assure la sécurité (des personnes et la sûreté des installations) et permet la surveillance par les gardiens (rondes et système vidéo). AMCF met en œuvre les techniques suivantes : - Identification des besoins en éclairage, - Eclairage LED (ou équivalent) lorsque cela est possible, - Choix des appareils et lampes en fonction des impératifs, - Utilisation de systèmes de contrôles de gestion de l'éclairage (minuterie, détecteurs de présence, …) - Sensibilisation des collaborateurs sur l'extinction des lumières lorsqu'ils quittent des locaux.
2.11	**Procédés de séchage, séparation et concentration**			
MTD 29	La MTD consiste à optimiser les processus de déshydratation, de séparation et de concentration tant en phase de conception qu'en phase de contrôle et de maintenance.	Oui	-	Des procédés de séchage sont réalisés sur le site. AMCF met en œuvre les techniques suivantes : - Choix de la technologie de séchage optimale en adéquation avec les équipements du procédé lors de la mise en place de nouveaux équipements ou de leur remplacement, - Automatisation pour les procédés.

6.4.4 Conclusions sur le BREF ENE

Les conclusions de ce BREF n'ayant pas été publiées, les MTD servent de guide technique.
L'analyse comparative montre que les techniques, dispositions et équipements mis en œuvre par AMCF sont conformes aux MTD.

Aucune modification de l'arrêté préfectoral n'est donc à prévoir.

6.5 BREF ESB – émissions dues aux stockages

6.5.1 Présentation du BREF ESB

Le BREF ESB est un BREF dit « horizontal », c'est-à-dire s'appliquant à plusieurs secteurs. Il précise les techniques à prendre en compte pour le stockage et le transport/la manipulation des liquides, gaz liquéfiés et matières solides, indépendamment du secteur concerné ou de la branche industrielle considérée.

Il traite des émissions dans l'air, dans le sol et dans l'eau, mais s'intéresse plus particulièrement aux émissions dans l'air.

6.5.2 Justification concernant les MTD considérées non applicables

6.5.2.1 MTD pour le stockage des liquides et gaz liquéfiés

- **Stockage en réservoirs**

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Réservoirs à ciel ouvert		
MTD 8	La MTD consiste à recouvrir le réservoir en utilisant : - un toit flottant, - un toit flexible ou souple, - un toit rigide.	Absence de stockage en réservoir à ciel ouvert.
Réservoirs à toit flottant externe		
MTD 9	La MTD consiste à : a) utiliser des toits flottants à contact direct (double ponts) ou des toits flottants existants sans contacts (ponton) ; b) autres équipements permettant de réduire les émissions : flotteur autour du mât de guidage rainuré, manchon sur le mât de guidage rainuré, « chaussettes » sur les jambes de toit. c) utiliser un dôme contre les mauvaises conditions météorologiques (vents forts, pluies, chutes de neige...). d) pour les liquides à taux élevé de particules (ex. pétrole), mélanger la substance stockée par mélangeur à force centrifuge ou à jet, pour éviter des dépôts à nettoyer.	Absence de stockage en réservoir à toit flottant externe.

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Réservoirs cryogéniques		
MTD 13	Dans des conditions normales d'utilisation, ce type de réservoir n'est associé à aucune émission significative.	Absence de réservoir cryogénique.
Réservoirs enterrés et partiellement enterrés		
MTD 14	Les réservoirs enterrés et partiellement enterrés sont spécialement conçus pour les produits inflammables. La MTD consiste à utiliser certaines ou toutes les techniques suivantes en fonction des substances stockées : - utilisation de soupapes de sûreté et de soupapes de sécurité ; - pression jusqu'à 56 mbar ; - utiliser l'équilibrage de la vapeur ; - utiliser un réservoir à espace variable pour la vapeur ; - utiliser le traitement de la vapeur.	Absence de réservoirs enterrés et partiellement enterrés.

- **Stockage en cavités**

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Cavités minées atmosphériques		
24	En présence de plusieurs cavités à lit d'eau fixe stockant des hydrocarbures liquides, la MTD préconise d'utiliser l'équilibrage de la vapeur.	Absence de stockage en cavité minée atmosphérique.
25	Pour le stockage de grandes quantités d'hydrocarbures, la MTD préconise de : - utiliser des cavités lorsque la géologie du site le permet ; - utiliser un Système de Gestion de la Sécurité ; - mettre en place, puis évaluer régulièrement, un programme de surveillance,....	
Cavités minées sous pression		
26.1	La MTD préconise des mesures de prévention identiques au point "cavités minées atmosphériques".	Absence de stockage en cavité minée sous pression.
Cavités salines		
26.2	Pour le stockage de grandes quantités d'hydrocarbures, la MTD préconise de : - utiliser des cavités lorsque la géologie du site le permet ; - utiliser un Système de Gestion de la Sécurité ; - mettre en place, puis évaluer régulièrement, un programme de surveillance concernant au minimum la stabilité de la cavité, la corrosion, les éventuels changements de forme,...	Absence de stockage en cavité saline.

6.5.2.2 MTD pour le stockage des solides

N° de la MTD	Description de la MTD	Justification de sa non applicabilité
Stockage des solides à l'air libre		
37	Pour le stockage à l'air libre, la MTD consiste à effectuer des inspections visuelles régulières ou permanentes pour détecter les éventuelles émissions de poussières et contrôler l'efficacité des mesures préventives ; et à suivre les prévisions météorologiques pour évaluer la nécessité d'humidification des buttes.	Absence de stockage des solides à l'air libre.
Stockage des solides à l'air libre de longue durée		
38	La MTD consiste à utiliser les techniques suivantes : - humidifier la surface avec des substances d'agglomération de poussières ; - couvrir la surface avec des bâches ; - solidifier la surface ; - enherber la surface.	Absence de stockage des solides à l'air libre.
Stockage des solides à l'air libre de courte durée		
39	La MTD consiste à utiliser les techniques suivantes : - humidifier la surface avec des substances d'agglomération de poussières ; - humidifier la surface à l'eau ; - couvrir la surface avec des bâches.	Absence de stockage des solides à l'air libre.

6.5.3 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF ESB

Le tableau ci-après reprend l'ensemble des MTD applicables à l'installation ; une conclusion pour chacune des MTD permet d'évaluer la situation du site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1. MTD pour les liquides et gaz liquéfiés				
1.1	**Stockage des liquides et gaz liquéfiés**			
1.1.1	**Réservoirs**			
MTD 1	**Conception du réservoir** La MTD pour une conception appropriée doit tenir compte au moins des éléments suivants : - les propriétés physico-chimiques de la substance stockée ; - le mode d'exploitation du stockage, le niveau d'instrumentation nécessaire, le nombre d'opérateurs exigés et leur charge de travail ; - l'information des opérateurs sur les déviations de conditions normales (alarmes) ; - la protection du stockage en cas de déviations des conditions normales (les instructions de sécurité, systèmes de verrouillage, clapets de décharge, la détection de fuite et confinement, …) ; - l'équipement qui doit être installé tenant en grande partie compte des expériences passées du produit (matériaux de construction, qualité des soupapes, etc…) ; - mise en œuvre de la maintenance et de plan d'inspection et comment faciliter ces travaux (accès, disposition, etc…) ; - le traitement des situations de secours (distances à d'autres réservoirs, protection contre l'incendie, l'accès des services de secours, etc…).	Oui	-	Il s'agit d'installations existantes, ces aspects ont été pris en compte au moment du dimensionnement des réservoirs. Les réservoirs mis en œuvre sont compatibles avec les caractéristiques des produits stockés. Les conditions du stockage et de surveillance sont encadrées par des procédures opérationnelles. Ces procédures décrivent les actions d'exploitation et de suivi des réservoirs. En cas de modification ou de remplacement des réservoirs existants, tous les services concernés, notamment les services environnement, sécurité et maintenance, sont consultés afin de garantir la prise en compte des préconisations réglementaires, techniques et opérationnelles. Ces principes sont systématiquement appliqués dans ce type de projet.
MTD 2	**Inspection et entretien** La MTD consiste à utiliser un outil pour déterminer les plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection basée sur l'évaluation des risques.	Oui	-	Des analyses de risques sont effectuées au moment du dimensionnement des réservoirs de stockage. Un plan de maintenance préventive et de surveillance des installations est établi par le service maintenance, en collaboration avec le service HSE (inspection visuelle régulière de l'état des cuves et de leurs rétentions, …..).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
				Les conditions de surveillance de l'état des réservoirs sont encadrées par des procédures opérationnelles (fréquence de contrôle, actions à mener, natures des contrôles à réaliser).
MTD 3	**Localisation et agencement** La MTD consiste à choisir avec soin l'emplacement des réservoirs en tenant compte de l'environnement du site (éviter si possible les zones de protection de l'eau et de captage,…), selon les caractéristiques du produit à stocker ou du réservoir mis en œuvre.	Oui	-	La localisation des réservoirs a fait l'objet d'une étude détaillée. Il n'existe pas de captage d'eau potable à proximité du site.
MTD 4	**Couleur du réservoir** La couleur influe sur la température du liquide et de la vapeur à l'intérieur du réservoir. La MTD conseille donc une couleur de réservoir avec une réflectivité aux rayonnements thermiques ou lumineux d'au moins 70 % ou une protection solaire sur les réservoirs aériens qui contiennent des substances volatiles.	Oui	-	Les réservoirs sont des récipients conçus et basés sur l'état de l'art. Ils prennent en compte les conditions de stockage (externes - internes et la nature des produits). La couleur des réservoirs est choisie de façon à favoriser la réflectivité du rayonnement thermique.
MTD 5	**Principe de réduction maximale des émissions lors du stockage en réservoirs** La MTD consiste à diminuer les émissions dues au stockage en réservoirs, au transport et au maniement qui ont un impact environnemental négatif significatif. Les émissions dans l'air, vers le sol, l'eau, la consommation d'énergie et les déchets sont concernés.	Non concerné	Non concerné	**Le site n'est pas considéré comme étant une grande installation de stockage.** Par ailleurs, Il n'existe pas de risque d'émission négative significative en condition normale de fonctionnement. Des mesures de prévention sont mises en place selon les différents stockages : - dispositif de sécurité (soupapes, coupure automatique, ...), - utilisation de capteurs, - rétentions dimensionnées : les cuves aériennes sont positionnées sur des fosses de rétention adéquates et suffisantes. - contrôle et entretien des installations (plan de maintenance,...).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 6	**Surveillance des COV** Sur les sites où des émissions significatives de COV peuvent être attendues, la MTD prévoit le calcul régulier des émissions en COV. La nécessité et la fréquence de la surveillance des émissions doivent être décidées au cas par cas.	Oui	-	Le site évalue et mesure ses émissions de COV.
MTD 7	La MTD préconise de dédier les réservoirs et l'équipement à un seul groupe de produits, sans en changer.	Oui	-	Chaque réservoir est dédié à un seul produit.
MTD 8	-			
MTD 9	-			
MTD 10	**Réservoirs à toit fixe** Pour le stockage de substances volatiles qui sont toxiques (T), très toxiques (T+) ou cancérigènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction (CMR) de catégorie 1 et 2, dans des réservoirs à toit fixe, la MTD consiste à mettre en place une installation de traitement des vapeurs. Le choix de la technologie de traitement de vapeur est basé sur plusieurs critères comme le coût, la toxicité du produit, l'efficacité, les quantités d'émission au repos et les possibilités de récupération du produit ou de l'énergie et doit être décidé au cas par cas. La MTD est associée à la réduction d'émission d'au moins 98 % (comparé à un réservoir à toit fixe sans mesure).	Non concerné	Non concerné	Les produits volatils présents sur le site AMCF sont principalement des solvants. L'examen des FDS permet de vérifier que les solvants utilisés dans les peintures ne figurent pas dans l'annexe III de l'arrêté du 02/02/98 et ne portent pas les mentions H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341 ou H351 (selon le règlement CLP).

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 11	**Réservoirs horizontaux atmosphériques** Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction de catégorie 1 et 2, la MTD consiste à installer un dispositif de traitement de la vapeur. Pour les autres substances, utiliser en totalité ou en partie les techniques suivantes, selon les substances stockées : - clapets de décharge et soupapes de décompression (Pressure and Vacuum Relief Valves ou PVRV). - pression interne jusqu'à 56 mBars. - équilibrage de la vapeur. - réservoir à espace variable pour la vapeur. - traitement de la vapeur.Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.	Non concerné	Non concerné	Les produits volatils présents sur le site AMCF sont principalement des solvants. L'examen des FDS permet de vérifier que les solvants utilisés dans les peintures ne figurent pas dans l'annexe III de l'arrêté du 02/02/98 et ne portent pas les mentions H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341 ou H351 (selon le règlement CLP).
MTD 12	**Stockage sous pression** Le stockage sous pression est utilisé pour le stockage de toutes les catégories de gaz liquéfiés, depuis les gaz ininflammables jusqu'aux gaz très toxiques. Les seules émissions importantes dans l'air dans les conditions normales d'utilisation sont dues au drainage. La MTD applicable au drainage dépend du type de réservoir ; il peut s'agir d'un dispositif de vidange fermé raccordé à une installation de traitement de la vapeur. Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.	Non concerné	Non concerné	Il n'existe pas de systèmes de drainage pour les stockages sous pression présents sur site.
MTD 13	-			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 15.1	**Prévention des incidents et accidents majeurs** *Sécurité et gestion des risques* Utiliser le Système de Gestion de la Sécurité (SGS). Le niveau et le détail dépendent de la quantité de substances stockées, des dangers spécifiques et de la localisation du stockage.	Oui	-	Les activités du site sont soumises à autorisation. Elles ne sont pas classées au titre de la réglementation Seveso. Le site n'est donc pas soumis à un Système de Gestion de la Sécurité (SGS). Des procédures spécifiques à la prévention des incidents et accidents majeurs sont toutefois mises en œuvre et incluent dans le Plan d'Urgence du site.
MTD 15.2	*Procédures opérationnelles et formation* Mettre en œuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates et à organiser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation.	Oui	-	L'ensemble du personnel, des entreprises extérieures, y compris les visiteurs, les intérimaires intervenant sur site, suivent une formation d'accueil sur la sécurité (formation aux risques inhérents des installations, à la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident, et sur la mise en œuvre des moyens d'intervention). Des procédures opérationnelles (stockage, dépotage, surveillance, ….) sont établies, elles décrivent les actions à mener en situation normale et accidentelle.
MTD 15.3	*Fuites dues à la corrosion et/ou à l'érosion* Mesures générales de prévention : - choisir des matériaux de construction résistant au produit stocké, - utiliser des méthodes de construction adaptées, - empêcher la pénétration de l'eau de pluie ou des eaux souterraines dans le réservoir et évacuer l'eau qui a pénétré dans le réservoir - appliquer une gestion des eaux de pluie récupérées dans les bassins de rétention, - appliquer une maintenance préventive, - ajouter, le cas échéant, des inhibiteurs de corrosion ou appliquer une protection cathodique à l'intérieur du réservoir.	Oui	-	Les matériaux sont choisis pour être en adéquation avec les produits stockés dès la phase de conception. Le risque de corrosion est donc pris en compte. Les installations sont protégées des intempéries. Un suivi maintenance est réalisé périodiquement.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 15.4	*Procédures opérationnelles et instrumentation pour éviter les débordements* Mettre en œuvre et appliquer des procédures opérationnelles, au moyen, par ex, d'un système de gestion devant garantir : - l'installation d'instruments de niveau élevé ou à haute pression dotés d'une alarme et/ou d'une fermeture automatique des soupapes. - l'application d'instructions d'utilisation correctes pour empêcher tout débordement pendant une opération de remplissage. - la disponibilité d'un creux suffisant pour recevoir un remplissage de lot.	Oui	-	Des systèmes de contrôle (détection de seuil de niveau haut, surveillance, rétention étanche, détection de fuite…) sont installés au niveau des différents stockages afin d'anticiper tout dysfonctionnement des équipements et ainsi éviter une éventuelle fuite vers l'environnement. Des procédures et consignes de remplissage / dépotage sont mises en œuvre.
MTD 15.5	*Analyse des risques sur les émissions dans le sol sous les réservoirs* Atteindre un « niveau de risque négligeable » de pollution du sol depuis le fond et les raccords fond-paroi des réservoirs de stockage aériens. Dans certains cas, un niveau de risques «acceptable» peut être suffisant. Ces niveaux peuvent être atteints grâce à l'application des combinaisons techniques ci-dessous : - épaisseur du fond du réservoir d'au moins 6 mm, avec barrière étanche entre le fond du réservoir et la surface du sol, - fond de réservoir double d'origine avec système de détection de fuite et épaisseur du fond principal et secondaire d'au moins 6 mm, - épaisseur du fond du réservoir d'au moins 5 mm avec système de détection de fuite combiné à un système de revêtement externe et à des mesures de prévention de la pénétration de l'eau de pluie et de l'eau souterraine, - combinaison d'autres mesures maximales associées à un produit non corrosif ou fond de réservoir d'une épaisseur supérieure à 3 mm.	Oui	-	Tous les réservoirs sont situés sur rétentions étanches aux produits. En cas de déversement accidentel d'un de ces récipients, les produits sont collectés.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 15.6	*Protection du sol autour des réservoirs (confinement)* Pour les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou susceptibles de polluer, prévoir un confinement secondaire, tel que : - des bassins de rétention autour des réservoirs à paroi unique, - des réservoirs à double paroi, - des réservoirs coquilles, - des réservoirs à double paroi avec vidange contrôlée par le fond.	Oui	-	Les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou susceptibles de polluer sont placés sur rétention étanche (à l'extérieur ou dans des bâtiments ventilés). L'étanchéité des rétentions est suivie périodiquement.
MTD 15.7	*Zones d'explosivité et sources d'inflammation* Conformément à la directive ATEX 1999/92.CE, les mesures suivantes doivent être prises : Classer les zones dites dangereuses (0, 1 et 2) et prendre les mesures de protection ou de contrôle nécessaire. Pour éviter la formation de mélanges de gaz explosifs : - Empêcher le mélange vapeur-air au-dessus du liquide stocké, en installant par exemple, un toit flottant ; - Abaisser la quantité d'oxygène au-dessus du liquide stocké en le remplaçant par un gaz inerte (étouffement). - Stocker le liquide à une température de sécurité pour empêcher le mélange gaz-air d'atteindre la limite d'explosion. Enregistrer les localisations des zones sur un plan. Eviter ou réduire l'électricité statique en : - Réduisant la vitesse du liquide dans le réservoir. - Ajoutant des additifs antistatiques pour augmenter les propriétés de conduction électrique du liquide	Oui	-	L'ensemble du site a fait l'objet d'une évaluation ATEX. Les zones ATEX sont classées conformément à la réglementation. Un plan localisant les zones ATEX est mis en place. Le zonage ATEX et les mesures de prévention (formation, explosimètres, …) sont détaillés dans le DRPCE. Les mesures mises en œuvre sur le site limitant la création d'atmosphères explosives sont notamment : - détection gaz dans la distillation qui enclenche l'arrêt de cette dernière et la coupure d'énergie ; - procédure permis de feu ; - vérification annuelle des installations électriques ; - …… Le personnel est formé au risque et les zones ATEX sont affichées.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 15.8	*Protection contre l'incendie* La mise en place éventuelle de mesures de protection doit être déterminée au cas par cas. Prévoir par exemple : - Des parements ou des revêtements résistant au feu - Des murs coupe-feu - Des refroidisseurs à eau	Oui	-	Le site a fait l'objet d'une étude de dangers intégrant les différents scénarios d'incendie liés aux stockages de produits dangereux et inflammables présents. Des équipements de lutte contre l'incendie, adaptés aux risques identifiés dans cette étude, sont disponibles sur site.
MTD 15.9	*Equipements de lutte contre l'incendie* La mise en place éventuelle d'équipements de lutte contre l'incendie et le choix de ces équipements doivent être effectués au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux. Il peut s'agir par exemple : - D'extincteurs à poudre sèche ou à mousse contre les incendies dus aux petites fuites de liquide inflammable, - D'extincteurs à neige carbonique pour les feux électriques, - D'une alimentation en eau réservée aux sapeurs-pompiers pour les incendies de grande envergure et un dispositif de refroidissement des réservoirs à proximité de l'incendie, - Des installations à eau fixe pulvérisée ou des détecteurs portables pour les conditions de stockage problématiques.	Oui	-	Des équipements de lutte contre l'incendie tels que des extincteurs, RIA, poteaux incendie sprinklers, techniques d'inertage, …. sont mis en place. La présence au sein des équipes postées d'équipiers de seconde intervention entraînés constitue également un moyen d'assurer une réaction rapide et efficace jusqu'à l'arrivée du sapeur-pompier professionnel. L'ensemble des équipements mis en place a fait l'objet d'une étude technique et, est détaillé dans l'étude de dangers. Le site dispose également d'un Plan d'Urgence (PU).
MTD 15.10	*Confinement des produits extincteurs contaminés* Pour les substances toxiques, cancérigènes ou toute autre substance dangereuse, appliquer un confinement total.	Oui	-	Les dispositions relatives au confinement des produits extincteurs contaminés sont détaillées dans l'étude de dangers. Le site est équipé d'obturateur pour confiner les eaux sur site.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.1.2	Stockage de substances conditionnées			
MTD 16	**Sécurité et gestion des risques** Appliquer un Système de Gestion de la Sécurité. Le niveau de détail du système dépend des quantités de substances stockées, des dangers spécifiques associés aux substances, de la localisation du stockage. Prévoir au minimum l'évaluation des risques d'accidents et d'incidents sur le site.	Oui	-	Des procédures spécifiques à la prévention des incidents et accidents majeurs sont mises en œuvre. Le site n'est pas soumis au titre de la réglementation Seveso, il n'est pas soumis à un SGS.
MTD 17	**Formation et responsabilité** La MTD consiste à nommer la ou les personnes responsables du fonctionnement du stockage et à apporter à la personne responsable ou aux personnes responsables la formation spécifique et la formation de reclassement pour les procédures d'urgence et à informer les autres employés du site des risques associés au stockage de substances dangereuses conditionnées et des précautions nécessaires pour le stockage sécurisé des substances présentant différents dangers.	Oui	-	L'ensemble du site est conduit par des personnes compétentes. Ces personnes sont nommément désignées par la direction et spécifiquement formées à la conduite de l'exploitation et aux questions de sécurité. Des fiches de fonction sont établies et définissent le rôle et les responsabilités de chacun. Tous les opérateurs sont formés. La formation comprend les aspects suivants : étapes du procédé, paramètres clés, manipulation des produits chimiques (HCl, soude, peintures, …), préparation des différents bains et traitement de surface, consignes de sécurité dont moyens d'intervention et de prévention incendie, gestion des déchets. Ces opérations sont encadrées par des procédures.
MTD 18	**Zone de stockage** La MTD consiste à utiliser un bâtiment de stockage et/ou une zone de stockage extérieure couverte d'un toit. Pour le stockage de quantités inférieures à 2 500 litres ou kilogrammes de substances dangereuses, l'utilisation d'un compartiment de stockage est également une MTD.	Oui	-	Les produits conditionnés présentant des risques sont stockés dans des bâtiments de stockage dédiés répondant aux normes de sécurité (dispositifs de rétention, d'extinction, de ventilation,…). Les dispositions constructives de ces bâtiments ont fait l'objet d'une étude détaillée et sont définies dans l'étude de dangers.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 19	**Séparation et isolement** La MTD consiste à séparer la zone ou le bâtiment de stockage de substances dangereuses conditionnées des autres stockages, des sources d'inflammation et des autres bâtiments du site et extérieurs au site en respectant un éloignement suffisant et en ajoutant, parfois, des murs coupe-feu. La MTD consiste à séparer et/ou à isoler les substances incompatibles.	Oui	-	La nature de chaque produit a été prise en compte lors de la définition des emplacements de stockage. Des zones dédiées et des rétentions individuelles ont été mises en place pour éviter le stockage de produits incompatibles à proximité.
MTD 20	**Confinement des fuites et des produits extincteurs contaminés** La MTD consiste à installer une rétention étanche aux liquides pouvant contenir tout ou partie des liquides dangereux stockés, et un dispositif de rétention des produits d'extinction étanche aux liquides dans les bâtiments de stockage.	Oui	-	Les substances incompatibles sont séparées. Les dispositions relatives au confinement des produits extincteurs contaminés sont détaillées dans l'étude de dangers.
MTD 21	**Equipement de lutte contre l'incendie** La MTD consiste à utiliser un niveau de protection adapté aux mesures de prévention de l'incendie et de lutte contre l'incendie.	Oui	-	Cf MTD 15.9
MTD 22	**Prévention de l'inflammation** La MTD consiste à prévenir l'inflammation à la source.	Oui	-	Cf MTD 15.7 Par ailleurs, les mesures de prévention suivantes sont mises en œuvre : - un plan de prévention est réalisé systématiquement pour toute intervention d'une entreprise extérieure. - le permis feu est obligatoire pour tous travaux par point chaud.
1.1.3	**Stockage – bassins et fosses**			
MTD 23	La MTD consiste à prévenir les émissions atmosphériques, qui sont significatives en condition normales d'utilisation (bassins et les fosses utilisés, par exemple, pour le stockage du lisier,…).	Non concerné	Non concerné	Des fosses et un bassin ouvert (STEP interne) sont présents sur site mais ne génèrent pas d'émission atmosphériques significatives en fonctionnement normal.
1.1.4	**Stockage – cavités minées atmosphériques**			
MTD 24 & 25	-			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.1.5 & 1.1.6	**Stockage – cavités minées sous pression et cavités salines**			
MTD 26	-			
1.2	**Transfert et manipulation - principes généraux de réduction des émissions**			
1.2.1	**Inspection et entretien**			
MTD 27	La MTD consiste à utiliser un outil permettant d'établir des plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection fondés sur l'évaluation des risques.	Oui	-	Les installations du site sont contrôlées et entretenues périodiquement afin d'éviter tout risque d'émissions polluantes grâce à une maintenance préventive des installations, fondée sur l'évaluation des risques.
1.2.2	**Programme de détection et de réparation des fuites**			
MTD 28	Sur les grandes installations de stockage, la MTD consiste à mettre en place un programme de détection des fuites et de réparation adapté aux propriétés des produits stockés. L'accent doit être mis sur les situations les plus susceptibles de provoquer des émissions (comme les gaz/liquides légers, systèmes sous pression et/ou fonctionnement à des températures très élevées).	Oui	-	Un programme de maintenance préventive et de vérification périodique des cuves, canalisations, rétentions, et des principaux équipements intéressants la sécurité (alarmes, détecteurs …) est mis en place. Il inclut la vérification et le maintien de l'étanchéité des différentes rétentions, la vérification de l'intégrité des brides et vannes des canalisations servant à transporter les matières. Par ailleurs, d'autres mesures de prévention sont mises en œuvre : - présence de détection spécifique en fonction de la nature des produits sur les cuves de process et les cuves de stockage (détecteur de niveau haut des cuves coupant l'alimentation des réservoirs, sondes de niveau,…), reliée à une centrale d'alarme technique ; - rondes de surveillance effectuées par les opérateurs.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.2.3	**Principe de réduction maximale des émissions lors de stockage en réservoirs**			
MTD 29	Pour les grandes installations de stockage, la MTD consiste à abaisser dans un délai donné toutes les émissions dues au stockage en réservoir, au transport et à la manipulation avant leur émission.	Non	Non	Le site 1 n'est pas considéré comme une grande installation de stockage.
1.2.4	**Sécurité et gestion des risques**			
MTD 30	La MTD consiste à utiliser un Système de Gestion de la Sécurité.	Oui	-	Cf MTD 16
1.2.5	**Procédures opérationnelles et formation**			
MTD 31	La MTD consiste à mettre en œuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates, et à favoriser la formation et l'instruction des employés.	Oui	-	Les principales opérations de maintenance sur les cuves de stockage sont réalisées par des sociétés externes spécialisées. Les employés sont formés aux contrôles réguliers selon les consignes données par le manuel d'entretien de la cuve.
1.3	**Transfert et manipulation – techniques**			
1.3.1	**Canalisations**			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 32	La MTD consiste à utiliser des canalisations aériennes fermées dans les nouvelles installations. Pour les canalisations enterrées existantes, la MTD consiste à utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité. Les brides boulonnées et les assemblages à joint sont des sources importantes d'émission fugaces. La MTD consiste à réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés, dans la limite des exigences opérationnelles pour l'entretien de l'équipement ou la flexibilité du système de transport. La MTD pour les raccords avec bride boulonnée prévoit : - l'installation de brides pleines sur des accessoires rarement utilisés pour prévenir toute ouverture accidentelle, - le remplacement des soupapes par des bouchons ou des tampons sur les conduites ouvertes, - la vérification de l'utilisation de joints appropriés à l'application du procédé, - la vérification de l'installation correcte du joint, - la vérification de l'assemblage et du chargement corrects du joint de bride, - l'installation, en cas de transport de substances toxiques, cancérogènes ou autre substance dangereuse, de joints très fiables, comme les joints spiralés, les joints kammprofile ou les joints annulaires. Pour protéger la conduite de toute corrosion externe, la MTD consiste à appliquer un système de revêtement à une, deux ou trois couches selon les conditions spécifiques du site. Le revêtement n'est généralement pas appliqué sur des conduites en plastique ou en acier inoxydable.	Oui	-	Toutes les canalisations ont fait l'objet d'une étude avant réalisation. Les matériaux des canalisations ont été choisis en fonction du fluide transporté. Les méthodes de construction ont été adaptées selon le type de fluide. Des tests d'étanchéité, des vérifications et surveillance sont périodiquement réalisés dans le cadre d'un programme d'inspection et de maintenance préventive. Une attention particulière est portée aux matières utilisées pour les joints en fonction des fluides transportés. Les matériaux utilisés sont compatibles avec les conditions extérieures.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.3.2	**Traitement de la vapeur**			
MTD 33	La MTD consiste à utiliser l'équilibrage ou le traitement de la vapeur en cas d'émissions significatives lors du chargement et du déchargement de substances volatiles dans (ou depuis) des camions, des barges et des bateaux. L'importance de ces émissions dépend de la substance et du volume émis et doit être déterminée au cas par cas.	Oui	-	Les évents des cuves ne font pas l'objet de captation ni de traitement, car les émissions qu'ils génèrent sont très faibles, tant en concentration qu'en volume. Les cuves sont conçues pour minimiser les dégagements de vapeur (étanchéité des cuves, présence de soupapes de sécurité, …). La mise en place d'un système de captation pour ces évents serait techniquement complexe et économiquement disproportionnée par rapport au faible niveau des émissions et aux risques associés. Des dépotages ponctuels de certaines matières premières peuvent entrainer de faibles rejets diffus, qui ont été estimés et pris en compte dans l'étude d'impact des rejets. Installations existantes / Pas de modifications projetées à court terme.
1.3.3	**Robinets (vannes)**			
MTD 34	La MTD consiste à : - sélectionner le matériau de conditionnement et de construction adapté à l'application du procédé ; - surveiller de façon accrue des robinets à risques ; - utiliser des vannes (robinets) de régulation rotatives ou de pompes à vitesse variable à la place des vannes de régulation à tige montante ; - en présence de substances toxiques, cancérogènes ou dangereuses, installer des robinets à diaphragme, à soufflet ou à double paroi ; - réacheminer les vapeurs issues des clapets de décharge (soupapes) vers le système de transport ou de stockage ou vers le système de traitement de la vapeur.	Oui	-	Les matériaux, les équipements utilisés ont fait l'objet d'une attention particulière. Ils ont été sélectionnés en tenant compte des conditions d'exploitation, des conditions extérieures et des procédés ainsi que du type de produit à transporter. Les robinets à risques sont suivis et tracés dans le cadre d'un programme de maintenance.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
1.3.4	**Pompes et compresseurs**			
MTD 35.1	**Installation et entretien des pompes et compresseurs :** La conception, l'installation et le fonctionnement d'une pompe ou d'un compresseur ont un impact important sur la durée de vie et la fiabilité du dispositif d'étanchéité. Parmi les principaux éléments MTD, on peut citer : - la fixation correcte de la pompe ou de l'unité de compression à sa plaque de base ou au châssis, - forces du tuyau de raccordement conformes aux recommandations du fabricant, - conception adéquate des canalisations d'aspiration pour réduire au maximum le déséquilibre hydraulique, - alignement de l'arbre et du boîtier conforme aux recommandations du fabricant, - alignement de l'entraînement/pompe ou du couplage du compresseur conforme aux recommandations du fabricant, - niveau correct d'équilibre des pièces rotatives, - amorçage efficace des pompes et des compresseurs avant le démarrage, - fonctionnement de la pompe et du compresseur conforme à la plage de performances recommandée par le fabricant (meilleur point de rendement), - le niveau de la NPSH (net positive suction head : valeur de la pression mesurée à l'entrée de la pompe) disponible doit toujours être en supplément de la pompe ou du compresseurj - surveillance et entretien réguliers de l'équipement rotatif et des dispositifs d'étanchéité, associés à un programme de réparation et de remplacement.	Oui	-	Il s'agit d'un site existant. Les pompes et compresseurs mis en place au niveau des stockages ont fait l'objet d'études spécifiques lors de la conception. Ils ont été conçus et sélectionnés en tenant compte de la nature des substances à stocker et des conditions d'opérations des process. Ils font l'objet d'une vérification périodique dans le cadre d'un programme de maintenance. En cas de remplacement des équipements existants, ces principes seront appliqués.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 35.2	**Dispositifs d'étanchéité dans les compresseurs :** La MTD pour les compresseurs transportant des gaz non toxiques consiste à utiliser des joints mécaniques à lubrification par gaz. La MTD pour les compresseurs transportant des gaz toxiques consiste à utiliser des joints doubles avec barrière liquide ou gazeuse et à purger le côté procédé du joint de confinement avec un gaz tampon inerte. En cas de fonctionnement à très haute pression, la MTD consiste à utiliser un système de joint tandem triple.	Oui	-	Ces éléments ont été pris en compte lors de la conception et de l'installation. Les recommandations des fournisseurs ont été respectées. En cas de remplacement des pompes existantes, ces principes seront appliqués.
MTD 35.3	**Raccords d'échantillonnage :** La MTD pour les points d'échantillonnage de produits volatils consiste à utiliser un robinet d'échantillonnage de type piston hydraulique ou un robinet à aiguille et un robinet-vanne de sectionnement. Si les conduites d'échantillonnage doivent être purgées, la MTD consiste à utiliser des conduites d'échantillonnage en circuit fermé.	Non concerné	Non concerné	
2. MTD pour les solides				
2.1	**Stockage des solides**			
2.1.1	**Généralités**			
MTD 36	La MTD consiste à utiliser un stockage fermé. Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable.	Oui	-	Les produits solides sont stockés dans des contenants fermés et étanches (fûts,…), sous abri. Des inspections régulières sont réalisées sur les stockages intermédiaires effectués sous auvent.
MTD 37	-			
2.1.2	**Stockage à l'air libre de longue durée**			
MTD 38	-			
2.1.3	**Stockage à l'air libre de courte durée**			
MTD 39	-			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
2.1.4	**Stockage fermé**			
MTD 40	La MTD consiste pour les silos à choisir la conception la plus stable et prévenir l'effondrement du silo. Pour les abris, la MTD consiste à prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés, et à maintenir les portes fermées.	Oui	-	Le site ne dispose pas de silos de stockage des matières premières. Pour les abris, les dispositifs d'aération et de filtration ont fait l'objet d'études spécifiques au moment de la conception.
2.1.4	**Stockage de solides dangereux conditionnés**			
MTD 41	La MTD consiste à appliquer les mesures suivantes : - Sécurité et gestion des risques, - Formation et responsabilité, - Zone de stockage, - Séparation et isolement, - Confinement des fuites et des produits extincteurs contaminés, - Équipement de lutte contre l'incendie, - Prévention de l'inflammation.	Oui	-	Cf MTD 16 à 22.
2.2	**Solides – Transport et manipulation – approches générales**			
2.2.1	**Limitation des poussières lors du transport et de la manipulation**			

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
MTD 42	La MTD consiste à : - empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et déchargement à l'air libre. - réduire au maximum les distances de transport et utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu. - avec une pelle mécanique, réduire la hauteur de chute et choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion. - adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées - routes uniquement utilisées par des camions et des voitures : les recouvrir d'une surface dure (béton ou asphalte), facile à nettoyer. - nettoyer les routes dotées de surface dures. - nettoyer les pneus des véhicules (fréquence et type de dispositif de nettoyage à déterminer au cas par cas, - chargement/ déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive : humidifier le produit (la qualité du produit, la sécurité de l'usine, les ressources en eau ne devant pas être compromises). - chargement/déchargement : réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit.	Oui	-	Aucun transport de produits pulvérulents en vrac n'est réalisé sur le site. Les opérations de transport liées aux activités de la société AMCF ne sont donc pas susceptibles de générer des émissions de poussières (absence de chargement / déchargement de produit pulvérulent en extérieur, absence de stockage à l'air libre, sol bétonné). Les mesures participant à la limitation des poussières mises en œuvre sur le site sont les suivantes : - limitation de la vitesse sur site ; - absence de stockage à l'air libre ; - sol en enrobé.
2.3	**Solides – Transport et manipulation – techniques de transport**			
2.3.1	**Transport par benne**			
MTD 43	La MTD consiste à prévoir un temps de repos suffisant de la benne après le ramassage des matières. Pour les nouvelles bennes, utiliser les caractéristiques suivantes : - forme géométrique et capacité de charge optimale. - volume de benne toujours supérieur au volume donné par la courbe de la benne. - surface lisse pour éviter toute adhérence des substances. - bonne capacité de fermeture pendant un fonctionnement permanent.	Non concerné	Non concerné	Pas de transport de produits solides par benne.

N° MTD	Contenu	Technique mise en œuvre actuellement ?	Technique mise en œuvre d'ici le 09 décembre 2024 ?	Positionnement AMCF – site 1
2.3.2	**Transport par transporteurs et goulottes de transfert**			
MTD 44	La MTD consiste à : - prévoir des goulottes sur le transporteur pour réduire au maximum les déversements. - pour les produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive (S5) et produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S4): utiliser un transporteur à courroie ouvert (...) - pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S3) : - utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou la seconde courroie bloque les substances (ex.: transporteurs pneumatiques, à chaîne, à vis sans fin, à double courroie, tubes transporteurs, boucles transporteuses / - utiliser des transporteurs fermés à courroies sans poulies de support (ex.: transporteur à courroie aérienne, à frottement réduit, avec diabolos). - Transporteurs conventionnels existants transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), installer un capot de protection. En cas d'utilisation d'un système d'extraction, filtrer le flux d'air sortant.	Oui	-	Ces éléments ont été pris en compte lors de la conception des installations. Installations existantes / Pas de modifications projetées à court terme.

6.5.4 Conclusions sur le BREF ESB

Les conclusions de ce BREF n'ayant pas été publiées, les MTD servent de guide technique. Au regard de l'analyse comparative réalisée, les techniques, dispositions et équipements mis en œuvre sont considérés comme répondant aux MTD de ce BREF.
Aucune modification de l'arrêté préfectoral n'est donc à prévoir.

6.6 MTD ICS - Systèmes de refroidissement industriels

6.6.1 Présentation du BREF ICS

Le BREF ICS est un document transversal axé sur les systèmes de refroidissement généralement utilisés dans le cadre des activités citées à l'annexe I de la Directive IED.
Les principaux secteurs industriels concernés sont : produits chimiques, produits alimentaires, verre, aciéries, raffineries, industries papetières, incinérateurs.

Le terme "système de refroidissement" se limite aux systèmes destinés à extraire de la chaleur d'un fluide en utilisant un échangeur de chaleur à eau et/ou à air pour abaisser la température du fluide à celle de la température ambiante. Ce terme comprend uniquement des parties des systèmes de réfrigération et exclut la problématique des fluides frigorigènes tels que l'ammoniac et les CFC ou des systèmes utilisant des techniques de vide.

Le document couvre les systèmes ou les configurations de refroidissement industriel suivants :

- Systèmes à une passe (avec ou sans tour de refroidissement)
- Systèmes ouverts (tours de refroidissement humide)
- Systèmes de refroidissement en circuit fermé :
    - Systèmes par refroidissement atmosphérique
    - Systèmes par refroidissement humide en circuit fermé
- Systèmes de refroidissement humide/sec (hybrides) :
    - tours de refroidissement humide/sec en circuit ouvert
    - tours de refroidissement hybrides en circuit fermé

6.6.2 Comparaison du fonctionnement du site aux MTD du BREF ICS

Le tableau ci-après reprend l'ensemble des MTD applicables à l'installation ; une conclusion pour chacune des MTD permet d'indiquer si celle-ci est déjà en œuvre au sein de l'établissement.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
1	**MTD génériques**		
1.1	**Réduction de la consommation d'énergie**		
1.1.1	**Généralités**		
MTD 1	Durant la phase de conception d'un système de refroidissement : - réduire la résistance à l'eau et au débit d'air, - utiliser un matériel hautement efficace et consommant peu d'énergie, - réduire la quantité de matériel exigeant une grande quantité d'énergie, - utiliser un traitement de l'eau de refroidissement optimisé dans les systèmes à passage unique et les tours de refroidissement humides pour garder les surfaces propres et pour éviter le calaminage, l'encrassement et la corrosion. Pour chaque cas, si l'on combine les facteurs mentionnés précédemment, on devrait obtenir la consommation d'énergie la plus faible possible par un système de refroidissement.	MTD APPLIQUEE	Le système de refroidissement du site 1 est un système existant. Il s'agit de TARs ouvertes, avec recirculation des eaux (circuit fermé). Les installations ont été conçues et dimensionnées en fonction des besoins du site. Les TARs servent aux refroidissements des eaux de procédé. Les installations font l'objet d'une maintenance préventive. En cas d'acquisition de nouveaux équipements ou des travaux de modernisation, le site s'attachera à prendre des équipements qui suivent les recommandations des MTD (choix adapté par rapport au process à refroidir, …).
1.1.2	**Techniques de réduction identifiées dans le cadre de l'approche MTD**		
MTD 2	Pour les procédés nécessitant une capacité de refroidissement importante, sélectionner un site pour une option à passage unique.	NON CONCERNE	Il s'agit d'un système existant.
MTD 3	En ce qui concerne tous les systèmes de refroidissement : - appliquer une option à passage unique pour un fonctionnement variable, - moduler le débit d'air/d'eau.	MTD APPLIQUEE	Il s'agit d'un système existant. Le débit est à fonctionnement variable, avec régulation de la température des retours.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 4	Pour tous les systèmes de refroidissement par voie humide, traiter de manière optimisée l'eau et traiter la surface des tuyaux.	MTD APPLIQUEE	Dans le cadre de l'exploitation des TARs, les mesures suivantes sont mises en œuvre : 1. Traitement optimisé de l'eau : Un plan de traitement des eaux est appliqué, intégrant l'utilisation de produits spécifiques pour prévenir le développement de biofilms, la corrosion et les dépôts de tartre. Le choix des produits est effectué en collaboration avec le traiteur d'eau et les responsables d'exploitation, tout en respectant les contraintes du fonctionnement de l'outil de production. Le traitement retenu est ECO-MX, un traitement biocide oxydant injectant en continu du chlore libre et du peroxyde d'hydrogène. Les paramètres critiques sont surveillés régulièrement afin de garantir une qualité optimale de l'eau : - Paramètres physico-chimiques : pH, conductivité, Titre Hydrotimétrique (TH), Titre Alcalimétrique (TA), Titre Alcalimétrique Complet (TAC), taux en ions chlorure (TCL), chlore libre et total. - Autres paramètres : Adénosine Triphosphate (ATP), fer (Fe) et zinc (Zn). Un dispositif de purge est mis en œuvre pour contrôler les concentrations en sels dissous. Le suivi des indicateurs physico-chimiques et biologiques est assuré par le Responsable du laboratoire, en collaboration avec le traiteur d'eau. 2. Traitement de la surface des tuyaux : - Les tuyauteries sont protégées par des revêtements anticorrosion. - Un programme de nettoyage périodique des tuyaux est mis en place pour prévenir l'encrassement et garantir une bonne circulation de l'eau.
MTD 5	Pour les systèmes à passage unique, éviter la recirculation du panache d'eau chaude dans les rivières et réduire le panache dans les estuaires et les sites marins.	NON CONCERNE	Absence de système à passage unique.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 6	En ce qui concerne les tours de refroidissement, utiliser des têtes de pompage et des ventilateurs avec une consommation énergétique réduite.	MTD APPLIQUEE	Les TARs du site sont existantes, en cas de remplacement des têtes de pompage et des ventilateurs, des équipements avec une bonne performance énergétique seront mis en place.
2	MTD liées à la gestion de l'eau		
2.1	Réduction des besoins en eau de refroidissement		
MTD 7	Pour les systèmes de refroidissement à eau existants, l'augmentation de la réutilisation thermique et l'amélioration du fonctionnement du système peuvent réduire la quantité requise d'eau de refroidissement. En cas de rivières avec une disponibilité réduite d'eau de surface, passer d'un système à passage unique à un système de refroidissement par recirculation.	MTD APPLIQUEE	Le site n'utilise pas d'eau de surface pour son fonctionnement. Les TARs sont alimentées par de l'eau de ville. Par ailleurs, un projet visant à réutiliser les eaux issues des purges des TARs pour les appoints en eau est en cours de développement.
MTD 8	L'utilisation des eaux souterraines n'est pas une MTD.	MTD APPLIQUEE	Les TARs utilisent de l'eau osmosée traitée, produite à partir de l'eau de ville.
MTD 8	Pour tous les systèmes de refroidissement par voie humide : ■ optimiser la réutilisation de la chaleur, ■ utiliser des systèmes de recirculation (aéroréfrigérants), ■ utiliser un système de refroidissement hybride, ■ lorsque l'eau (eau d'appoint) n'est pas disponible au cours du processus ou dans des zones très limitées (sècheresse), utiliser un système de refroidissement par voie sèche.	MTD APPLIQUEE	L'eau du circuit est recirculée dans un système en circuit fermé, ce qui permet de limiter la consommation d'eau. Un projet est actuellement en cours pour réutiliser les eaux issues des purges des TARs comme appoints en eau.
MTD 9	En ce qui concerne tous les systèmes de refroidissement par voie humide/sèche ainsi que les systèmes aéroréfrigérants, optimiser les cycles de concentration.	MTD APPLIQUEE	Le système de refroidissement du site utilise des cycles de concentration optimisés pour réduire la consommation d'eau autant que faire se peut. Des capteurs et des systèmes de régulation permettent de suivre en temps réel les paramètres du cycle de concentration (conductivité, température, pH, etc.), afin de garantir une concentration optimale.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
3	**Réduction de l'entraînement d'organismes**		
MTD 10	Afin de réduire l'entraînement des poissons et des autres organismes : - analyser le biotope à la surface de l'eau (positionnement et conception de l'arrivée d'air adéquats et sélection de technique de protection), - optimiser la vitesse de l'eau dans les entrées d'eau pour limiter la sédimentation ; surveiller la survenue saisonnière de macro encrassement. (Construction de conduits de prélèvement).	NON CONCERNE	Ces recommandations concernent les zones critiques, les systèmes à passage unique ou les systèmes utilisant l'eau de surface pour le captage.
4	**MTD liées à la réduction des émissions**		
4.1	**Réduction des émissions dans l'eau**		
Réduction des émissions dans l'eau par les techniques de conception et de maintenance			
MTD 11	Pour tous les systèmes par voie humide : - analyser la corrosivité des substances du processus ainsi que de l'eau de refroidissement pour sélectionner le bon matériau (utilisation de matériaux moins sensibles à la corrosion), - concevoir un système de refroidissement pour éviter les zones stagnantes (diminution de l'encrassement et de la corrosion).	MTD APPLIQUEE	Les matériaux utilisés pour la conception des TARs et des échangeurs ont été étudiés afin de limiter leurs sensibilités à la corrosion et les risques de fuites. Le site a mis en œuvre une gestion des bras morts recensés (Analyse Méthodique des Risques). La stratégie de traitement préventif des eaux et le plan de surveillance tiennent compte de la criticité des bras morts détectés dans l'AMR.
MTD 12	En ce qui concerne la coque et le tube de l'échangeur de chaleur, refroidir le flux d'eau à l'intérieur du tube et le fluide lourd encrassé sur les parois du tube (conception visant à faciliter le nettoyage).	MTD APPLIQUEE	Cette MTD sera appliquée pour les nouveaux équipements.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 13	Pour ce qui est des condenseurs des centrales électriques : - appliquer le titane dans les condenseurs en utilisant de l'eau de mer ou de l'eau saumâtre (réduction la sensibilité à la corrosion), - utiliser des alliages faiblement corrosifs - acier inoxydable avec un indice élevé de corrosion par piqûres ou de cupronickel, - utiliser des systèmes de nettoyage automatisés avec des billes de savon ou des brosses (nettoyage mécanique).	NON CONCERNE	Le site n'est pas une centrale électrique.
MTD 14	Pour les condenseurs et échangeurs de chaleur : - la vitesse de l'eau doit être supérieure à 1,8 m/s pour les nouveaux équipements et 1,5 m/s en cas de mise aux normes des faisceaux de tubes (diminution des dépôts (encrassement) dans les condenseurs), - la vitesse de l'eau doit être supérieure à 0,8 m/s (diminution des dépôts (encrassement) dans les échangeurs thermiques), - utiliser les filtres à débris pour protéger les échangeurs de chaleur où il y a des risques d'engorgement (afin d'éviter les engorgements).	MTD APPLIQUEE	Les bonnes pratiques sont mises en place dès la conception des échangeurs de chaleur et condenseurs du site.
MTD 15	Pour les systèmes de refroidissement à passage unique : - utiliser de l'acier au carbone dans les systèmes de refroidissement à eau si la surépaisseur de corrosion peut être atteinte (réduction de la sensibilité à la corrosion), - utiliser du plastique renforcé en fibres de verre, de béton armé enrobé ou en acier au carbone enrobé en cas de conduits enterrés (réduction de la sensibilité à la corrosion), - utiliser du titane pour les tubes des échangeurs de chaleur coque et tube dans les environnements extrêmement corrosifs ou de l'acier inoxydable de qualité supérieure ayant une performance similaire (réduction la sensibilité à la corrosion).	NON CONCERNE	Absence de système à passage unique.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 16	Pour les tours de refroidissement ouvertes par voie humide : - utiliser un remplissage qui génèrera un faible encrassement avec un support de charge élevé (diminution de l'encrassement dans des conditions d'eau salée), - traiter avec du cuivre, du chrome et de l'arsenic les parties en bois ou les peintures contenant de l'oxyde de tributyle étain (afin d'éviter les substances dangereuses).	MTD APPLIQUEE	Les TARs sont équipées d'un garnissage adapté pour minimiser les risques d'encrassement. Le circuit fonctionne avec de l'eau osmosée, et aucune partie des TARs n'est constituée de bois ou recouverte de peintures contenant de l'oxyde de tributylétain.
MTD 17	En ce qui concerne les tours de refroidissement par voie humide à tirage naturel, utiliser un remplissage tenant compte de la qualité de l'eau locale (réduction du traitement anti-encrassement).	NON CONCERNE	Il s'agit de TARs à tirage mécanique.
Réduction des émissions dans l'eau par un traitement optimisé de l'eau de refroidissement			
MTD 18	Pour l'ensemble des systèmes humides, surveiller et contrôler la composition chimique de l'eau de refroidissement (afin de réduire l'utilisation d'additifs). Ne sont pas considérés comme MTD dans les systèmes humides : - les composés du chrome, - les composés du mercure, - les composés organométalliques (ex : composés organostanniques), - le mercaptobenzothiazole,	MTD APPLIQUEE	Les TARs font l'objet d'une surveillance périodique : - eau des TARs : contrôles effectués mensuellement - eau d'appoint : contrôles réalisés annuellement. Les purges et eaux de refroidissement sont traitées via la STEP interne FAIRTEC. Les composés mentionnés dans la MTD ne sont pas utilisés. La stratégie de traitement de l'eau est définie et justifiée en collaboration avec le traiteur d'eau, incluant un traitement de choc à base de biocide non oxydant.
MTD 19	Pour les tours aéroréfrigérantes, surveiller le macro-encrassement pour optimiser le dosage des biocides.	MTD APPLIQUEE	Le dosage des produits biocides est régulé par une mesure de chlore.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 20	En ce qui concerne les systèmes à passage unique : - avec une température d'eau de mer située entre 10 et 12°C, ne pas utiliser de biocides, - limiter l'utilisation des biocides (réduction des émissions d'OL), - respecter [OL] ou [OLR] ≤ 0,2 mg/l au niveau de la sortie pour la chloration continue de l'eau de mer, - respecter [OL] ou [OLR] ≤ 0,2 mg/l au niveau de la sortie pour la chloration intermittente et la chloration choc de l'eau de mer, - respecter [OL] ou [OLR] ≤ 0,5 mg/l au niveau de la sortie pour la chloration intermittente et une chloration choc de l'eau de mer, - surveiller le macro-encrassement pour optimiser le dosage du biocide. En revanche, l'ajout continu de chlore dans l'eau douce ne constitue pas une MTD. *OL : Oxydants Libres, OLR : Oxydants libres résiduels.	NON CONCERNE	Absence de système à passage unique.
MTD 21	Pour les tours de refroidissement par voie humide ouverte : a) fonctionner avec un pH de l'eau de refroidissement compris entre 7 et 9, b) utiliser une biofiltration à courant latéral, c) arrêter la purge de déconcentration temporairement après dosage, d) Utilisation d'ozone : niveaux de traitement ≤ 0,1 mg O_3/l.	MTD APPLIQUEE	a) Le pH de l'eau utilisée au niveau des TARs est maintenu entre 7 et 9. b) technique non applicable c) technique utilisée d) non concerné Les techniques de traitement actuellement sont suffisantes.
4.2	Réduction des émissions dans l'air		

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 22	Pour toutes les tours de refroidissement par voie humide : - le panache doit être émis à une hauteur suffisante et avec une vitesse de décharge d'air minimum au niveau de la sortie de la tour, - utiliser une technique hybride ou d'autres techniques de suppression de panaches telles que le réchauffement de l'air, - concevoir et positionner l'entrée de la tour pour éviter les risques de prise d'air par les systèmes de conditionnement, - utiliser des pare-gouttelettes avec une perte inférieure à 0,01 % du flux total de recirculation. En revanche, l'utilisation d'amiante ou de bois préservé avec du CCA (ou similaire) ou du TBTO n'est pas la MTD.	MTD APPLIQUEE	Il s'agit d'installations existantes dimensionnées selon la réglementation applicable pour les tours aéroréfrigérantes.
4.3	Emissions sonores		
MTD 23	Pour les tours de refroidissement à tirage naturel : - afin de réduire le bruit de l'eau en cascade au niveau de l'entrée d'air, différentes techniques disponibles existent (niveau de réduction associé ≥ 5 dB(A)), - pour réduire les émissions sonores autour de la base de la tour, utiliser des talus ou des murs anti-bruit, etc. (niveau de réduction associé < 10 dB(A))	NON CONCERNE	TARs à ventilation mécanique.
MTD 24	En ce qui concerne les tours de refroidissement à tirage mécanique : - utiliser des ventilateurs peu bruyants dotés des caractéristiques suivantes : diamètre des pales plus important et vitesse de l'extrémité de la pale réduite (≤ 40 m/s) (niveau de réduction associé < 5 dB(A)), - le diffuseur doit avoir une hauteur suffisante ou installation doit être équipée d'atténuateurs sonores, - utiliser des mesures d'atténuation aux zones d'entrée et de sortie (niveau de réduction associé ≥ 15 dB(A)).	MTD APPLIQUEE	Les TARs sont situées à une distance suffisante des habitations les plus proches du site. Des mesures d'émissions sonores sont effectuées tous les trois ans, conformément aux points de mesure définis dans l'arrêté préfectoral du site. La dernière campagne de mesure, réalisée en septembre 2024, a révélé que l'émergence sonore au point récepteur n°4 reste conforme en période diurne, mais dépasse les limites réglementaires en période nocturne. Cette émergence varie en fonction des programmes de production et de la direction du vent. AMCF a donc mandaté en octobre 2024 un bureau d'études spécialisé pour réaliser un diagnostic acoustique complet des installations et équipements. Ce diagnostic,

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
			attendu d'ici début 2025, comprendra une cartographie détaillée des sources sonores ainsi que des propositions de mesures correctives. Par ailleurs, tous les nouveaux équipements seront sélectionnés afin de respecter les réglementations en vigueur et d'intégrer les dernières technologies visant à réduire les nuisances sonores et vibratoires.
5	**MTD liées à la prévention des risques**		
5.1	**Réduction du risque de fuites**		
MTD 25	Les mesures générales suivantes permettent de réduire l'occurrence des fuites : - sélectionner le matériel équipant les systèmes de refroidissement par voie humide en fonction de la qualité de l'eau utilisée, - faire fonctionner le système en fonction de sa conception, - si le traitement de l'eau de refroidissement est requis, sélectionner le programme de traitement adéquat, - surveiller les fuites dans le système d'évacuation de l'eau de refroidissement, dans les systèmes de refroidissement par voie humide en analysant la purge.	MTD APPLIQUEE	Le matériel employé pour les systèmes de refroidissement du site est adapté au type de fluide utilisé. Le système a été dimensionné prenant en compte les conditions d'opération des divers procédés de fabrication du site. Des rondes sont effectuées sur le site afin de vérifier de manière visuelle les différentes tuyauteries de transport du fluide de refroidissement afin de prévenir tout risque de fuite.
MTD 26	Pour tous les échangeurs de chaleur, la différence de température au-dessus de l'échangeur de chaleur doit être inférieure à 50ºC.	MTD APPLIQUEE	Les échangeurs mis en place sur site ont été conçus pour supporter les écarts de température auxquels ils sont soumis. Par ailleurs, les installations sont équipées d'un système de régulation de température. Le delta T° de chaque TAR est d'environ 10°C.
MTD 27	Pour la coque et le tube de l'échangeur de chaleur : - surveiller le fonctionnement du processus, - utiliser la technologie de soudure.	MTD APPLIQUEE	Ces techniques sont mises en œuvre pour l'ensemble des installations.
MTD 28	La température du métal au niveau de l'eau de refroidissement doit être inférieure à 60ºC (réduction de la corrosion).	MTD APPLIQUEE	Les matériaux employés dans le système de refroidissement sont résistants aux températures du procédé.

N° MTD	Contenu	Positionnement AMCF – site 1	
MTD 29	Pour les systèmes de refroidissement à passage unique : - si score VCI est compris entre 5 et 8, la Pression « Eau de refroidissement » doit être supérieure ou égale à la Pression « Procédé », - si score VCI ≥ 9, intégrer un système direct avec échangeur de chaleur de matériaux hautement anti-corrosifs/ surveillance analytique automatique ou changer de technologie (refroidissement indirect, refroidissement à recirculation, refroidissement à l'air), - surveillance en continu l'eau de refroidissement (refroidissement de substances dangereuses), - surveiller à l'aide du courant eddy (maintenance préventive).	MTD APPLIQUEE	La pression d'eau de refroidissement est toujours supérieure à la pression du procédé. Des analyses de risques sont effectuées sur tous les procédés visant à réduire le risque de fuite de substances dangereuses dans le système de refroidissement.
6.2	**Réduction du risque biologique**		
MTD 30	Pour tous les systèmes de refroidissement par recirculation et voie humide : - Réduire l'énergie lumineuse qui atteint l'eau de refroidissement, - Eviter les zones stagnantes (conception) et utiliser un traitement chimique optimisé, - Effectuer une combinaison de nettoyage chimique et mécanique, - Surveiller périodiquement les pathogènes dans les systèmes de refroidissement.	MTD APPLIQUEE	Les TARs sont entretenues et surveillées régulièrement selon la réglementation applicable en vigueur.
MTD 31	Lorsque les agents entrent dans une tour de refroidissement ouverte par voie humide, ils doivent porter un masque de protection du nez et de la bouche (masque P3).	MTD APPLIQUEE	Lors de l'entrée dans le périmètre des TARs, il est obligatoire (affichage, procédures écrites, formation du personnel, plan de prévention, balisage, …) de porter un masque P3.

6.6.3 Conclusions sur le BREF ICS

Au regard de l'analyse comparative réalisée, les techniques, dispositions et équipements mis en œuvre sont considérés comme répondant aux MTD de ce BREF.

Aucune modification de l'arrêté préfectoral n'est donc à prévoir.

7. MISE EN CONFORMITE DU SITE

7.1 MTD à mettre en place sur site

Le tableau ci-après récapitule, pour l'ensemble des BREFs présentés dans le dossier, les MTD qui ne sont pas encore mises en œuvre sur le site mais dont la mise en place est prévue dans le délai imparti de 4 ans à compter de la date de publication des BREFs.

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD		Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
Emissions atmosphériques						
STS	MTD 10	Surveillance des émissions totales et des émissions diffuses de COV - Bilan massique des solvants		- Maintien du suivi du bilan massique des solvants. - Renforcement de la fiabilité des calculs du PGS. - Formation et affectation d'une personne dédiée aux campagnes de mesures, avec une attention particulière portée sur les points de vigilance. - Remplacement de l'organisme actuel en charge des mesures des rejets atmosphériques par un nouveau prestataire en 2025, en raison d'erreurs majeures constatées. - Mise en place en 2024 d'un plan d'amélioration pour optimiser l'exploitation des mesures en continu.	Pré-laquage des lignes L1 et L2	**Campagne annuelle 2025**
STS	Conclusions NEA-MTD (tableau 14)	NEA-MTD pour les émissions diffuses de COV calculées d'après le bilan massique des solvants		Alignement sur la VLE de 3 %, exprimée en pourcentage des solvants utilisés à l'entrée.	Pré-laquage des lignes L1 et L2	**Campagne annuelle 2025**
STS	MTD 11	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance – paramètre COVt	Maintien d'une surveillance annuelle du paramètre COVt.	Sortie des incinérateurs	Action déjà mise en œuvre

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD		Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
STS	MTD 11	Emissions atmosphériques canalisées	Température de combustion de la chambre de combustion	- Surveillance de la température en continu. - Mise en place d'un système d'alarme pour les cas où les températures sortent de la fenêtre de température optimale.	Incinérateurs	Action déjà mise en œuvre
STS	Conclusions NEA-MTD (tableau 15)	Emissions atmosphériques canalisées	NEA-MTD – émissions de COV	Maintien de la VLE actuelle de 50 mg/Nm^3.	Sortie des incinérateurs	NEA-MTD déjà appliqué
STS	MTD 11 & 17	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au NOx	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre NOx. - Alignement sur la VLE de 100 mg/Nm^3.	Sortie des incinérateurs	**Campagne annuelle 2025**
STS	MTD 11 &17	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au NOx	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre CO. - Alignement sur la VLE de 100 mg/Nm^3.	Sortie des incinérateurs	Action déjà mise en œuvre
FMP	MTD 7 & 22	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au paramètre CO	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre CO. - Alignement sur la VLE de 100 mg/Nm^3.	Sortie Fours de recuit	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 7	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au paramètre Poussières	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle ou continu du paramètre en fonction des flux mesurés. - Alignement sur la VLE de 10 mg/Nm^3 si le flux massique mesuré dépasse 100 g/h.	Sortie Fours de recuit	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 7 & 22	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au paramètre NOx	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle. Du paramètre NOx. - Alignement sur la VLE de 300 mg/Nm^3.	Sortie Fours de recuit	Action déjà mise en œuvre

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD		Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
FMP	MTD 7 & 24	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au paramètre HCl	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre. - Alignement sur la VLE de 100 mg/Nm^3.	Sortie laveur de buées	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 24	Emissions atmosphériques canalisées	NEA-MTD associé au paramètre HF	Maintien de la VLE de 2 mg/Nm^3.	Sortie laveur de buées	NEA-MTD déjà appliqué
FMP	MTD 7 & 48	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé aux COVt	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre COVt. - Alignement sur la VLE de 8 mg/Nm^3.	Sortie RotoClone LAF	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 7 & 46	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au paramètre Poussières	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre Poussières. - Alignement sur la VLE de 5 mg/Nm^3.	Sortie RotoClone LAF	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 7 & 46	Emissions atmosphériques canalisées	Périodicité de la surveillance & NEA-MTD associé au paramètre Ni	Modification du plan d'autosurveillance du site : - Surveillance annuelle du paramètre Ni. - Alignement sur la VLE de 0,1 mg/Nm^3.	Sortie RotoClone LAF	**A compter du 04/11/2026**
Emissions dans l'eau						
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre MES		Maintien de la surveillance actuelle : 1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre DCO		Maintien de la surveillance actuelle : 1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Cr (VI)		Maintien de la surveillance actuelle : 1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD	Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Cr	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.	Sortie de la STEP	**Campagne 2025**
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Ni	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.	Sortie de la STEP	**Campagne 2025**
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Zn	Maintien de la surveillance actuelle : 1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre
STS	MTD 12	Périodicité de surveillance – paramètre AOX	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.	Sortie de la STEP	**Campagne 2025**
STS FMP	MTD 12 MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre F^-	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.	Sortie de la STEP	**Campagne 2025**
FMP	MTD 8	Périodicité de surveillance - paramètre Fe	Maintien de la surveillance actuelle : 1 fois / jour (interne) Trimestrielle (externe)	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre
FMP	MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Indice Hydrocarbures	Passage d'une fréquence trimestrielle à une fréquence mensuelle.	Sortie de la STEP	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Cd	Maintien de la fréquence trimestrielle.	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre
FMP	MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Pb	Maintien de la fréquence trimestrielle.	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD	Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
FMP	MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Sn	Arrêt de la surveillance trimestrielle.	Sortie de la STEP	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 8	Périodicité de surveillance – paramètre Pt	Maintien de la fréquence trimestrielle.	Sortie de la STEP	Action déjà mise en œuvre
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au MES	Maintien de la VLE actuelle de 30 mg/l.	Sortie STEP	NEA-MTD déjà appliqué
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au DCO	Maintien de la VLE de 300 mg/l.	Sortie STEP	**Jusqu'au 31/12/2027**
			Alignement sur la VLE de 90 mg/l.		**A compter du 01/01/2028**
STS	MTD 21	NEA-MTD associé au AOX	Maintien de la VLE de 1 mg/l.	Sortie STEP	**Jusqu'au 31/12/2027**
			Alignement sur la VLE de 0,4 mg/l.		**A compter du 01/01/2028**
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au F^-	Maintien de la VLE actuelle de 15 mg/l.	Sortie STEP	NEA-MTD déjà appliqué
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au Ni	Alignement sur la VLE de 0,4 mg/l.	Sortie STEP	**Campagne 2025**
			Alignement sur la VLE de 0,2 mg/l.	Sortie STEP	**A compter du 04/11/2026**
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au Zn	Alignement sur la VLE de 0,6 mg/l.	Sortie STEP	**Campagne 2025**

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD	Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
			Alignement sur la VLE de 0,2 mg/l.	Sortie STEP	**A compter du 04/11/2026**
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au Cr	Alignement sur la VLE de 0,15 mg/l.	Sortie STEP	**Campagne 2025**
			Alignement sur la VLE de 0,10 mg/l.	Sortie STEP	**A compter du 04/11/2026**
STS FMP	MTD 21 MTD 31	NEA-MTD associé au Cr (IV)	Alignement sur la VLE de 0,05 mg/l.	Sortie STEP	**Campagne 2025**
FMP	MTD 31	NEA-MTD associés au paramètre HOI	Alignement sur la VLE de 4 mg/l.	Sortie STEP	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 31	NEA-MTD associés au paramètre Cd	Maintien de la VLE de 0,2 mg/l.	Sortie STEP	NEA-MTD déjà appliqué
FMP	MTD 31	NEA-MTD associés au paramètre Fe	Maintien de la VLE de 5 mg/l.	Sortie STEP	NEA-MTD déjà appliqué
FMP	MTD 31	NEA-MTD associés au paramètre Pb	Maintien de la VLE de 0,5 mg/l.	Sortie STEP	NEA-MTD déjà appliqué
FMP	MTD 31	NEA-MTD associés au paramètre Pt	Alignement sur la VLE de 1 mg/l.	Sortie STEP	NEA-MTD déjà appliqué
Efficacité énergétique					
STS	MTD 19	Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation d'énergie	Alignement sur le NPEA de 2,5 KWh/m² de bobine Laquée	Lignes de laquage L1 et L2	NPEA-MTD déjà appliqué

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD	Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
FMP	MTD 11	Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation d'énergie	Alignement sur la valeur de 1100 MJ/t	Lors du recuit avant galvanisation	**A compter du 04/11/2026**
FMP	MTD 44	Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie lors du laminage à froid	Alignement au NPEA-MTD de 300 MJ/t de bobines	Laminage à froid	**A compter du 04/11/2026**
Consommation d'eau					
STS	MTD 20	Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau	Alignement sur le NPEA-MTD de 1,3 l/m²de bobine laquée	Lignes de laquage L1 et L2	NPEA-MTD déjà appliqué
FMP	MTD 19	Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau	Position de l'exploitant suite à l'étude technique concernant la modification de l'unité interne de traitement et de réutilisation des eaux, ainsi que l'implantation d'une nouvelle salle d'eau alimentant l'ensemble du site.	Laminage à froid Galvanisation L1 et L2	**A compter du 04/11/2026**
STM	MTD 51	Plage de valeurs de référence concernant la consommation d'eau	Alignement sur la valeur de référence associée à la MTD, de 3 l/m² de bobine laquée.	Procédé de rinçage (décapage)	**A compter du 04/11/2026**
Emissions sonores					
FMP	MTD 33	Réduction des sources sonores	Réalisation d'une cartographie des sources sonores des installations	Ensemble des installations	**Année 2025**

Référence du BREF	Référence de la MTD	Synthèse de la MTD	Actions à mettre en œuvre	Installation concernée	Délai de mise en œuvre
FMP	MTD 33	Réduction des sources sonores	Mesures de réduction du bruit selon les résultats de la cartographie.	Ensemble des installations	**Année 2025-2026**

Tableau 52 : Synthèse des MTD à mettre en place sur le site

7.2 Synthèse concernant les NEA-MTD et les NPEA-MTD

Seuls les NEA-MTD sont contraignants réglementairement. Il est rappelé que l'on entend par respect des NEA-MTD l'atteinte à minima de la valeur haute de la fourchette.
Les exploitants qui ne seront pas en mesure d'atteindre l'ensemble des NEA-MTD, ou qui ne pourront pas le faire dans les délais impartis, doivent faire une demande de dérogation.

Les NPEA-MTD représentent des niveaux de performance environnementale, et non des émissions, ils ne sont donc pas contraignants réglementairement.

7.3 Cas des installations non couvertes ou partiellement couvertes par les MTD

Le site est équipé de deux chaudières au gaz naturel assurant le bon fonctionnement des processus :

- Une chaudière LOOS de 4,064 MW,
- Une chaudière LAF de 0,279 MW.

La puissance totale de ces 2 chaudières s'élève à 4,34 MW.

Fonctionnement des chaudières :

- **Chaudière LAF (laminoir)** : Elle génère de la vapeur utilisée pour chauffer une cuve d'huile, qui sert à lubrifier les paliers des cylindres d'appui (Morgoil).
- **Chaudière LOOS (décapage)** : Elle produit de la vapeur destinée à chauffer les bains d'acides via des échangeurs en tantale.

En complément, le site possède d'autres installations de combustion soumises à la rubrique 2910 (groupe électrogène, moto-pompes, etc.).

Les deux chaudières ne sont pas couvertes par les conclusions sur les MTD STS ou FMP.

De par leurs puissances, ces installations ne sont pas classées comme des grandes installations de combustion (rubrique 3110). Les conclusions sur les MTD LCP (grandes installations de combustion) ne sont donc pas applicables.

En l'absence de références directement applicables, l'exploitant doit déterminer lui-même les MTD s'appliquant à ses installations.

Ces chaudières sont classées sous la rubrique 2910-A1, sous le régime de la déclaration périodique. L'arrêté ministériel du 3 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique 2910 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement peut donc être pris comme référence. Par ailleurs, l'arrêté préfectoral du 11/12/2003 fixe également des Valeurs Limites d'Emissions pour la chaudière LOOS.

Ces chaudières doivent donc se conformer aux prescriptions les plus contraignantes.

7.3.1 Rejets atmosphériques

7.3.1.1 Valeurs Limites d'Emissions

L'AM du 3 août 2018 définit les VLE applicables pour les installations de combustion à gaz « existantes et nouvelles » de puissance thermique nominale supérieure à 2 MW et inférieure à 5 MW fonctionnant plus de 500 heures par an.
Les tableaux ci-après indiquent les VLE définies par l'AM, par comparaison avec les VLE fixées dans l'arrêté préfectoral d'exploitation du 11/12/2003.

- Chaudière LOOS

La chaudière LOOS a été mise en service en 2003, elle est donc considérée donc comme installation existante.

Période de référence	NOx (mg/Nm^3)	
	VLE actuellement applicables (selon l'AP)	VLE applicables AM du 03/08/2018
Jusqu'au 31/12/2029	150	**150**

La Valeur Limite d'Emission (VLE) à retenir pour les NOx est de 150 mg/Nm^3, conformément à l'Arrêté Ministériel du 03/08/2018. Cette VLE est actuellement prescrite par l'Arrêté Préfectoral du 11/12/2003.

La VLE du paramètre NOx n'est donc pas modifiée pour la chaudière LOOS.

- Chaudière LAF

Sa puissance est inférieure à 1 MW. Elle n'est donc pas soumise aux Valeurs Limites d'Émission (VLE) fixées par l'arrêté ministériel de prescriptions générales.

En raison de la faible puissance thermique de cette installation, elle ne fait pas l'objet de mesures spécifiques.

Toutefois, AMCF respecte les réglementations suivantes :

- Décret n°2009-648 du 09/06/2009 et Arrêté du 02/10/2009 (contrôle des chaudières) pour les installations dont la puissance est comprise entre 400 kW et 20 MW.
- Décret n°2009-649 du 09/06/2009 et Arrêté du 15/09/2009 pour les installations dont la puissance est comprise entre 4 kW et 400 kW.

7.3.1.2 Validation du caractère MTD de la technique mise en œuvre

Les chaudières gaz ne sont pas équipées de dispositifs de traitement des fumées au regard des caractéristiques du combustible.

Les résultats d'analyses du paramètre NOx réalisées entre 2021 et 2023 sur la chaudière LOOS respectent les VLE fixées dans l'AM.

7.3.2 Rejets aqueux

Les chaudières génèrent des rejets aqueux (purges des chaudières), qui sont traités par la STEP interne.

7.4 Plan d'actions pour la mise en conformité du site

Le site dispose de 4 ans à compter de la publication des conclusions sur les MTD de la rubrique IED principale pour se mettre en conformité.

	Date de publication	Délai de mise en œuvre
BREF STM	09 décembre 2020	09 décembre 2024
BREF FMP	04 novembre 2022	04 novembre 2026

Les investissements associés à la mise en conformité du site 1 impose AMCF à solliciter une dérogation au NEA-MTD.

7.5 Demande de dérogation

AMCF s'engage à se conformer aux NEA-MTD pour les paramètres DCO et AOX, respectivement fixés à 90 mg/l et 0,4 mg/l, grâce à la mise en œuvre d'un traitement par évapo-concentration, considéré comme une Meilleure Technique Disponible.

Cependant, en raison du délai de mise en œuvre de ce nouveau système de traitement, des incertitudes techniques liées à cette installation (notamment le traitement des effluents acides) et de l'absence de risques sanitaires associés aux rejets actuels d'AOX et de DCO sur le site, AMCF demande une dérogation aux NEA-MTD pour ces paramètres jusqu'au 1er janvier 2028, conformément à l'article R.515-68 du Code de l'Environnement.

7.6 Demande de mise en œuvre de technique alternative

Sans objet.

8. AVIS DE L'EXPLOITANT SUR LA NECESSITE D'ACTUALISER LES PRESCRIPTIONS DES ARRETES PREFECTORAUX REGISSANT LE SITE EN APPLICATION DU III DE L'ARTICLE R.515-70 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

8.1 Arrêtés préfectoraux de référence

Les arrêtés préfectoraux de référence sont rappelés ci-après :

Référence	Portée
Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploitation n°2003-3118 du 11 décembre 2003	Portant autorisation d'exploiter à la société ARCELORMITTAL construction France site 1.
Arrêté préfectoral complémentaire n°2003-661 du 04 avril	Portant prescriptions complémentaires à la société ARCELORMITTAL construction France site 1 concernant le projet de déplacement du stockage d'hydrogène.
Arrêté préfectoral complémentaire n°2005-1459 du 24 juin 2005	Portant prescriptions complémentaires à la société ARCELORMITTAL construction France site 1 relatives aux installations de refroidissement.
Arrêté préfectoral complémentaire n°2010-0879 du 07 mai 2010	Portant sur les rejets de substances dangereux dans le milieu aquatique (surveillance initiale)
Arrêté préfectoral complémentaire n°2017-1338 du 19 juin 2017	Imposant à la société ARCELORMITTAL Construction France la constitution de garanties financières.
Arrêté préfectoral complémentaire n°2024-44du 09 janvier 2024	Modifiant et complétant des dispositions fixées par l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003 (mise à jour du classement des activités)

Tableau 53 : Arrêtés préfectoraux du site

8.2 Analyse des critères

Conformément à l'article R.515-70 du Code de l'Environnement, les prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter sont actualisées dans les cas suivants au minimum :

a) La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission ;

Le guide IED de janvier 2020 précise « qu'il s'agit des cas rares où l'impact de la pollution causée par le site n'est pas tolérable par le milieu et qu'il impose de réexaminer l'autorisation. Dans ce cadre, il est nécessaire de prescrire un réexamen formel et de prévoir de consulter le public sur le dossier de réexamen. Le dossier de réexamen devra porter principalement sur le ou les polluants identifiés ».

Les rejets atmosphériques et aqueux du site sont connus et encadrés réglementairement.

Rejets atmosphériques : Les principaux polluants émis par le site respectent les Valeurs Limites d'Émission, à l'exception de quelques dépassements isolés. Ces événements ont déclenché des actions immédiates pour en limiter les effets. Les événements d'une certaine ampleur sont communiqués à la

DREAL. AMCF intervient rapidement pour limiter les conséquences de tout événement accidentel. Aucun événement d'ampleur n'est intervenu au cours des dernières années.

Rejets aqueux : Les principaux polluants aqueux sont conformes aux Valeurs Limites d'émission établies dans l'AP de 2003. Sur la base des connaissances actuelles sur le bon état écologique et chimique du Canal de la Marne au Rhin, AMCF ne dispose pas d'éléments indiquant une dégradation locale intolérable pour le milieu aquatique imputable au site.

b) La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques ;

Le guide IED de janvier 2020 précise « qu'il s'agit des cas rares où un risque accidentel non identifié jusque-là n'est pas suffisamment pris en compte dans les prescriptions et impose de réexaminer l'autorisation.

Aucun incident ou accident notable n'est survenu au cours des dernières années. L'étude de dangers de site sera mise à jour dans le cadre de la régularisation administrative du site (1er semestre 2025).

c) Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée.

Le guide IED de janvier 2020 précise qu'un réexamen pourra être imposé aux établissements :

- Qui rejettent dans un milieu pour lequel une incompatibilité avec la nouvelle norme de qualité environnementale a été démontrée,
- Lorsque l'établissement est identifié comme un contributeur significatif de la substance concernée et que la modification des conditions d'autorisation pourrait favoriser le respect de la norme.

Les activités du site sont considérées comme étant à l'origine de rejets significatifs de substances soumises à des Normes de Qualité Environnementale (NQE). **De nouvelles Normes de Qualité Environnementale (NQE) sont applicables au site, depuis la publication du dernier Arrêté Préfectoral concernant les rejets aqueux.**

9. CONCLUSION

À l'issue du réexamen, certaines conditions d'autorisation relatives à certains rejets atmosphériques et aqueux devront être adaptées aux prescriptions des BREF applicables. En raison du temps nécessaire pour résoudre les incertitudes techniques liées au nouveau traitement interne des effluents aqueux, et de l'absence de risque sanitaire associé aux rejets DCO et AOX actuels du site, AMCF sollicite une dérogation aux NEA-MTD DCO et AOX des BREF STS et FMP jusqu'en 2028, conformément à l'article R.515-68 du Code de l'Environnement.

Les nouvelles normes de qualité relatives aux rejets aqueux, applicables depuis la publication du dernier arrêté préfectoral, ainsi que l'analyse comparative du site par rapport aux MTD, montrent que certaines exigences concernant la surveillance des émissions dans l'air et l'eau, telles que prescrites par l'arrêté préfectoral du 11 décembre 2023, nécessitent une mise à jour.

10. ANNEXES

ANNEXE 1 – Politique environnementale et énergétique

ANNEXE 2 – Certificats ISO 14001 et ISO 50001

ANNEXE 3 – Rapport de base phase 1 (SOCOTEC – 2024)

ANNEXE 4 – Conclusions aux MTD BREF STS (Rapport Qualiconsult 2022)

ANNEXE 1 – Politique environnementale et énergétique

ArcelorMittal
#Enveloppe Acier du bâtiment
#Le sur-mesure est notre standard

Politique QSSEÉ
ArcelorMittal Construction France
2024-2027

Qualité Santé Sécurité Environnement, Énergie.

ArcelorMittal Construction France met au point des produits d'enveloppe du bâtiment en acier hautement performants.

ArcelorMittal Construction France s'engage à intégrer l'Amélioration Continue dans sa stratégie 2024-2027. Nous croyons en effet dans des valeurs fortes et communes, partagées avec nos Parties Intéressées : la satisfaction du client, la conformité aux normes et réglementations en vigueur ainsi qu'aux exigences applicables, dont celles du Groupe ArcelorMittal, le respect mutuel, l'excellence, l'innovation, l'implication de tous, la transparence et l'approche durable.

La Santé Sécurité : notre priorité

Nous nous engageons à respecter l'ensemble des objectifs de la Politique Santé-Sécurité du Groupe ArcelorMittal afin que « chacun rentre chez lui sain et sauf chaque jour ».

La Direction s'engage à intégrer la Santé Sécurité à tous ses processus et activités et à déployer une approche participative notamment avec la démarche dss+.

dss+ (développement de la santé sécurité). Les axes majeurs consistent à :



Take Care!

- Renforcer la culture sécurité, le coaching et la formation continue,
- Vérifier l'application des standards du Groupe,
- Développer la reconnaissance positive,
- Renforcer les compétences de leadership des Managers,
- Améliorer la discipline opérationnelle.

Le pendant de cette culture sécurité est de permettre à chaque salarié de s'impliquer pour favoriser la protection de la Santé, du bien-être et de la Sécurité au travail. Nous nous assurons d'intégrer les évolutions normatives et réglementaires.

Nous nous engageons à développer notre vigilance afin d'identifier les risques psychosociaux et mettre en place des actions afin de nous en prémunir.

Un reporting est réalisé en s'appuyant sur les outils de management numérique du Groupe ArcelorMittal.

La satisfaction de nos clients

La qualité et le service sont les valeurs fondamentales d'ArcelorMittal Construction France. Nos objectifs majeurs sont :

- La qualité de nos produits,
- Le respect des délais,
- L'accompagnement commercial et technique,
- L'innovation, tant en termes de services que de produits.

La culture client et la culture qualité se partagent à tous les niveaux de l'entreprise et doivent être le moteur de nos équipes.

Forts d'équipes expérimentées et dynamiques, nous poursuivons nos efforts pour être à même de répondre aux besoins spécifiques de nos Clients, ainsi qu'au défi de préservation de notre planète à travers le déploiement de solutions bas carbone.

Notre force, répondre aux exigences de tous les marchés : agricole, résidentiel, commercial, industriel, logistique, public, tertiaire, frigorifique, de sport et loisir, ou encore hors site avec des produits et systèmes adaptés et certifiés.



Promisol S1000



Pyramida 10.75.35
& Trapéza 8.125.25



Coques MD



Lames ST finition JDB

La préservation de l'Environnement et la gestion de l'Énergie

L'objectif premier est d'intégrer les enjeux environnementaux afin de maintenir et restaurer l'environnement naturel.

Pour se faire, nous nous engageons à :

- Utiliser efficacement les ressources naturelles (matériaux et emballages) et tendre vers un taux de recyclage élevé,
- Acheter des produits respectueux de l'Environnement, de la Santé et à basse consommation énergétique,
- Respecter l'engagement de préservation de la biodiversité présente sur nos sites,
- Maitriser nos consommations énergétiques et améliorer notre efficacité énergétique.



Et aussi à préserver l'Environnement sur le long terme en menant des actions fortes sur :

- La maitrise de nos rejets pour préserver la pollution et la réduction de nos impacts sonores,
- L'optimisation de nos filières de déchets avec 0 % déchets mis en décharge.

Le développement durable et notre démarche sociétale

Responsible Steel standards & certification

ArcelorMittal Construction France souhaite rester une institution respectée sur le plan éthique et qui promeut l'intégrité dans toutes ses activités et déploie une vision sur le long terme avec notamment la démarche ESG (Environmental Social Governance) avec un reporting social et de gouvernance en 2025.



Améliorer notre empreinte carbone en déployant notre Plan stratégique durable ArcelorMittal Construction France. Notre cible est de réduire de 35 % nos émissions carbone des scopes 1 et 2 d'ici 2030.



Éclairage



Panneaux Solaires



Évolution Technologique : UV/EB

- Renforcer notre partenariat avec nos Parties Intéressées Pertinentes afin de construire une chaine de valeurs communes,
- Communiquer en toute transparence avec les salariés, les consulter et les faire participer aux différentes démarches engagées,
- Communiquer avec nos parties prenantes sur les actions menées conformément à notre certification ResponsibleSteel sur l'activité Coil Coating,
- Développer nos systèmes d'information et l'automatisation à tous les niveaux pour préparer l'industrie du futur,
- Intégrer une approche sociétale et de durabilité à nos projets de croissance.

C'est notre engagement à tous !

Jana Meisser
Head of HSE & ESG
ArcelorMittal Construction

Pascal Magain
CEO France, Benelux & UK
ArcelorMittal Construction

Amit Kumar
Chief Operating Officer
ArcelorMittal Construction

Jean Christophe Kennel
Chief Executive Officer
ArcelorMittal Construction

ANNEXE 2 – Certificats ISO 14001 et ISO 50001

CERTIFICAT

Ce document certifie que

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

avec les sites spécifiés en annexe

a mis en œuvre un **système de management de la qualité**.22

Domaine d'application :
Production de bobines revêtues: galvanisées - laquées - revêtement organique; produits parachevés; profilage; panneaux; pliage; négoce

Par un audit, documenté par un rapport, il a été établi que le système de management correspond aux exigences de la norme ci-dessous :

ISO 9001 : 2015

N° d'enregistrement du certificat	30450412 QM15
Date de révision	2022-10-25
Valable à partir du	2022-09-19
Valable jusqu'au	2025-08-25
Date de certification	2022-10-25

DAkkS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-16074-01-00

DQS GmbH

Markus Bleher
Directeur Général

DQS IS A MEMBER OF
IQNET

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 QM15

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450476 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Zone Industrielle – Site 2** **55800 Contrisson** **France**	Conception, fabrication de produits métallurgiques plats par profilage ; fabrication de panneaux sandwich et bobines aciers laquées
30450413 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Haironville** **16 route de la Forge** **55224 Haironville** **France**	Fabrication de produits métallurgiques plats par profilage Fabrication de parements de façades pliés Négoce de produits métallurgiques
30450430 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Onnaing** **1 Rue Roger Salengro** **59264 Onnaing** **France**	Fabrication de panneaux sandwich
30450431 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Cérons** **ZA du Pays de Prodensac** **33720 Cérons** **France**	Fabrication de parements de façades pliés
30450477 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Diemoz** **Artisanal Zone of Grange Neuve** **38790 Diemoz** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 QM15

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450478 **ArcelorMittal Const France construction (AMC) Nérac** **Le Petit Séguinot** **47600 Nerac** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450479 **ArcelorMittal France construction (AMC) Thouaré** **ZAC de la Baudinière** **44470 Thouare sur Loire** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450480 **ArcelorMittal France construction (AMC) Montataire** **1 route de Saint Leu** **60761 Montataire** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450481 **ArcelorMittal France construction (AMC) Strasbourg** **10 rue du Bassin de l'Industrie** **67000 Strasbourg** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 QM15

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450840 **ArcelorMittal** **Construction France -Reims** **15 rue Emile Druart** **51100 Reims** **France**	Production et parachèvement de produits métallurgiques plats Production de produits décapées et laminées à froid

CERTIFICAT

Ce document certifie que

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

avec les sites spécifiés en annexe

a mis en œuvre un **système de management de la santé et de la sécurité au travail**.

Domaine d'application :
Production de bobines revêtues: galvanisées - laquées - revêtement organique; produits parachevés; profilage; panneaux; pliage; négoce

Par un audit, documenté par un rapport, il a été établi que le système de management correspond aux exigences de la norme ci-dessous :

ISO 45001 : 2018

N° d'enregistrement du certificat	30450412 OHS18
Date de révision	2022-10-25
Valable à partir du	2022-09-19
Valable jusqu'au	2025-08-25
Date de certification	2022-10-25

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16074-01-00

DQS GmbH

Markus Bleher
Directeur Général

DQS IS A MEMBER OF IQNET

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 OHS18

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450476 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Zone Industrielle – Site 2** **55800 Contrisson** **France**	Conception, fabrication de produits métallurgiques plats par profilage ; fabrication de panneaux sandwich et bobines aciers laquées
30450413 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Haironville** **16 route de la Forge** **55224 Haironville** **France**	Fabrication de produits métallurgiques plats par profilage Fabrication de parements de façades pliés Négoce de produits métallurgiques
30450430 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Onnaing** **1 Rue Roger Salengro** **59264 Onnaing** **France**	Fabrication de panneaux sandwich
30450431 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Cérons** **ZA du Pays de Prodensac** **33720 Cérons** **France**	Fabrication de parements de façades pliés
30450477 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Diemoz** **Artisanal Zone of Grange Neuve** **38790 Diemoz** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage

Annexe au certificat
N° d’enregistrement 30450412 OHS18

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d’application
30450478 **ArcelorMittal Const France construction (AMC) Nérac** **Le Petit Séguinot** **47600 Nerac** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450479 **ArcelorMittal France construction (AMC) Thouaré** **ZAC de la Baudinière** **44470 Thouare sur Loire** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450480 **ArcelorMittal France construction (AMC) Montataire** **1 route de Saint Leu** **60761 Montataire** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450481 **ArcelorMittal France construction (AMC) Strasbourg** **10 rue du Bassin de l'Industrie** **67000 Strasbourg** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450482 **ArcelorMittal France construction (AMC) Bazeilles** **Chemin du culot de la Rosière** **08140 Bazeilles** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage Négoce de produits métallurgiques

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 OHS18

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450483 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Pliage** **1029 avenue de la Motte Servolex** **73000 Chambéry** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Pliage
30450484 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Pliage Mallemort** **16, Avenue des Frères Roqueplan** **13370 Mallemort** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450486 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Pliage Ludres** **345, rue Augustin Fresnel** **54710 Ludres** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Profilage
30450487 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Pliage Montataire** **1 route de Saint Leu** **60761 Montataire** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Pliage
30450488 **ArcelorMittal France construction (AMC)** **Pliage La Magdelaine** **Route de Toulouse** **31140 La Magdelaine sur Tarn** **France**	Vente, production et finition de produits métallurgiques plats : Pliage

Annexe au certificat
N° d’enregistrement 30450412 OHS18

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle – Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d’application
30450840 **ArcelorMittal France construction (AMC) - Reims** **15 rue Emile Druart** **51100 REIMS** **France**	Production et parachèvement de produits métallurgiques plats Production de produits décapées et laminées à froid

Cette annexe (édition: 2022-10-25) n’est valable qu’avec le certificat ci-dessus.

CERTIFICAT

Ce document certifie que

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle - Site 1
55800 Contrisson
France

avec les sites spécifiés en annexe

a introduit et mis en application un **système de gestion de l'énergie**.

Domaine d'application :
Production de bobines revêtues: galvanisées - laquées - revêtement organique; produits parachevés; profilage; panneaux; pliage; négoce

Par un audit, documenté par un rapport, il a été établi que le système de management correspond aux exigences de la norme ci-dessous :

ISO 50001 : 2018

N° d'enregistrement du certificat	30450412 EMSt21
Valable à partir du	2023-11-10
Valable jusqu'au	2026-11-09
Date de certification	2023-10-30

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16074-01-05

DQS GmbH

Christian Gerling
Directeur Général

DQS IS A MEMBER OF IQNET

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 EMSt21

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle - Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450413 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Haironville** **16 route de la Forge** **55000 Haironville** **France**	Conception; profilage; produits parachevés; pliage
30450430 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Onnaing** **1 Rue Roger Salengro** **59264 Onnaing** **France**	Profilage; panneaux sandwich; négoce
30450431 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Cérons** **ZA du Pays de Prodensac** **33720 Cérons** **France**	Parements de façades pliés
30450476 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Zone Industrielle - Site 2** **55800 Contrisson** **France**	Profilage et panneaux sandwich et bobines aciers laquées

Cette annexe (édition: 2023-10-30) n'est valable qu'avec le certificat ci-dessus.

CERTIFICAT

Ce document certifie que

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle - Site 1
55800 Contrisson
France

avec les sites spécifiés en annexe

a mis en œuvre un **système de management environnemental**.

Domaine d'application :
Production de bobines revêtues: galvanisées - laquées - revêtement organique; produits parachevés; profilage; panneaux; pliage; négoce

Par un audit, documenté par un rapport, il a été établi que le système de management correspond aux exigences de la norme ci-dessous :

ISO 14001 : 2015

N° d'enregistrement du certificat	30450412 UM15
Valable à partir du	2023-11-10
Valable jusqu'au	2026-11-09
Date de certification	2023-10-30

Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16074-01-00

DQS GmbH

Christian Gerling
Directeur Général

DQS IS A MEMBER OF

Annexe au certificat
N° d'enregistrement 30450412 UM15

ArcelorMittal Construction France SAS

Zone Industrielle - Site 1
55800 Contrisson
France

Site	Domaine d'application
30450840 **ArcelorMittal Construction France (AMC) - Reims** **Rue Emile Druart** **51100 Reims** **France**	Vente, fabrication et finition de produits plats métallurgiques : profilage
30450413 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Haironville** **16 route de la Forge** **55000 Haironville** **France**	Profilés et parachèvement
30450430 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Onnaing** **1 Rue Roger Salengro** **59264 Onnaing** **France**	Panneaux sandwich
30450431 **ArcelorMittal Construction France (AMC) Cérons** **ZA du Pays de Prodensac** **33720 Cérons** **France**	Parements de façades pliés
30450476 **ArcelorMittal Construction France (AMC)** **Zone Industrielle - Site 2** **55800 Contrisson** **France**	Profilés et panneaux sandwich et bobines acier laquées

Cette annexe (édition: 2023-10-30) n'est valable qu'avec le certificat ci-dessus.

ResponsibleSteel™ Certified Site

Certificate code: 30450412 RS22

Presented to

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS

Zone Industrielle
Site 1
55800 Contrisson
FRANCE

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS

Zone Industrielle
Site 2
55800 Contrisson
FRANCE

Version of the ResponsibleSteel Standard and Assurance Manual that the site was audited against

ResponsibleSteel Standard Version 1.1
ResponsibleSteel Assurance Manual V1.0

ISSUE DATE

2024-10-04

EXPIRY DATE

2027-10-03

NEXT SCHEDULED AUDIT

2025-10-15

CERTIFIED SINCE

2024-10-04

CERTIFICATION SCOPE

Production of coated coils: galvanized - lacquered - organic coating

CERTIFICATION BODY

DQS CFS GmbH
Deutsche Gesellschaft für Nachhaltigkeit
August-Schanz-Straße 21
60433 Frankfurt am Main

Any facilities and associated activities that are directly related to steel making or processing, that are on-site or near the site and that have not been included in the certification scope or audit scope

Site 2 : Downstream activities such as profiling and production of sandwich panels

AUTHORISED CERTIFICATION BODY SIGNATURE

Guido Eggers, Managing Director DQS CFS

ResponsibleSteel™, 755 Hunter Street, Newcastle West NSW 2303, Australia

Validity of this certificate is subject to continued conformity with the applicable ResponsibleSteel Standard and can be verified at www.responsiblesteel.org

This certificate does not constitute evidence that a particular product supplied by the certificate holder is ResponsibleSteel certified. Products offered, shipped or sold by the certificate holder can only be considered covered by the scope of this certificate when the required ResponsibleSteel claim is clearly stated on sales and delivery documents.

ResponsibleSteel™ Certified Site

Annex

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS

ResponsibleSteel Certificate code: xxxxxx

SITES AND FACILITIES COVERED BY THE CERTIFICATE

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS
Coil Coating Contrisson Activitities
Zone Industrielle
Site 1 & Site 2
55800 Contrisson
FRANCE

SUPPORT FUNCTIONS THAT CONTRIBUTED TO THE AUDIT

ARCELORMITTAL
CONSTRUCTION France SAS
Coil Coating Contrisson Activities
Zone Industrielle
Site 1
55800 Contrisson
FRANCE

ResponsibleSteel™, 755 Hunter Street,
Newcastle West NSW 2303, Australia

Validity of this certificate is subject to continued conformity with the applicable ResponsibleSteel Standard and can be verified at www.responsiblesteel.org

This certificate does not constitute evidence that a particular product supplied by the certificate holder is ResponsibleSteel certified. Products offered, shipped or sold by the certificate holder can only be considered covered by the scope of this certificate when the required ResponsibleSteel claim is clearly stated on sales and delivery documents.

Public summary audit report

This is a concise public summary of the audit report for ArcelorMittal Construction France. The full version of the audit report is in the possession of the member company and the audited sites.

Audit overview

Member name	ARCELORMITTAL
Audited entity name	ARCELORMITTAL Construction France
Number of sites **Names & location**	Integrated steel plant and Site headquarter Contrisson Site 1 : activité de dé décapage – laminage à froid – laquage ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS Zone Industrielle Site 1 55800 Contrisson FRANCE Contrisson 2 : activité de profilage ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS Zone Industrielle Site 2 55800 Contrisson FRANCE
Certification scope	ARCELORMITTAL Construcion France operates as a Production Site. The main activity of the site is coil coating: Production of coated, galvanized, lacquered coils
Standard version audited against	ResponsibleSteel Standard Version 1.1
Audit type and outcome	Initial Certificatoin audit
Certification body	DQS
Audit dates	Stage 1: 4 days (3 onsite: 6-7-8-9/11/2023)

	Stage 2: 9 days (16-17-18-25-26/01/2024 & 01-02/02/2024)
Number of auditors and audit days	1 Lead auditor Stage 1: 4 days Stage 2: 9 days
Lead auditor declaration	The findings in this report are based on an objective evaluation of evidence, derived from documents, first-hand observations at the sites and interviews with site staff, workers and stakeholders, as conducted during stage 1 and stage 2 audit activities. The audit team members were deemed to have no conflicts of interest with the sites. The audit team members were professional, ethical, objective and truthful in their conduct of audit activities. The information in this report is accurate according to the best knowledge of the auditors who contributed to the report. It should be noted that audits are snapshots that rely on sampling. Sampling of interview partners, of documentation and records, of observed operations and activities. The auditors can therefore not exclude the possibility that there are non-conformities in addition to the ones identified during the audit activities.
Next audit type and date	Surveillance audit (September 2025)

Table of **Contents**

Introduction 5

Site information 7

Stakeholder engagement 9

Summary of audit findings 11

Assurance Panel declaration 18

Introduction

About ResponsibleSteel

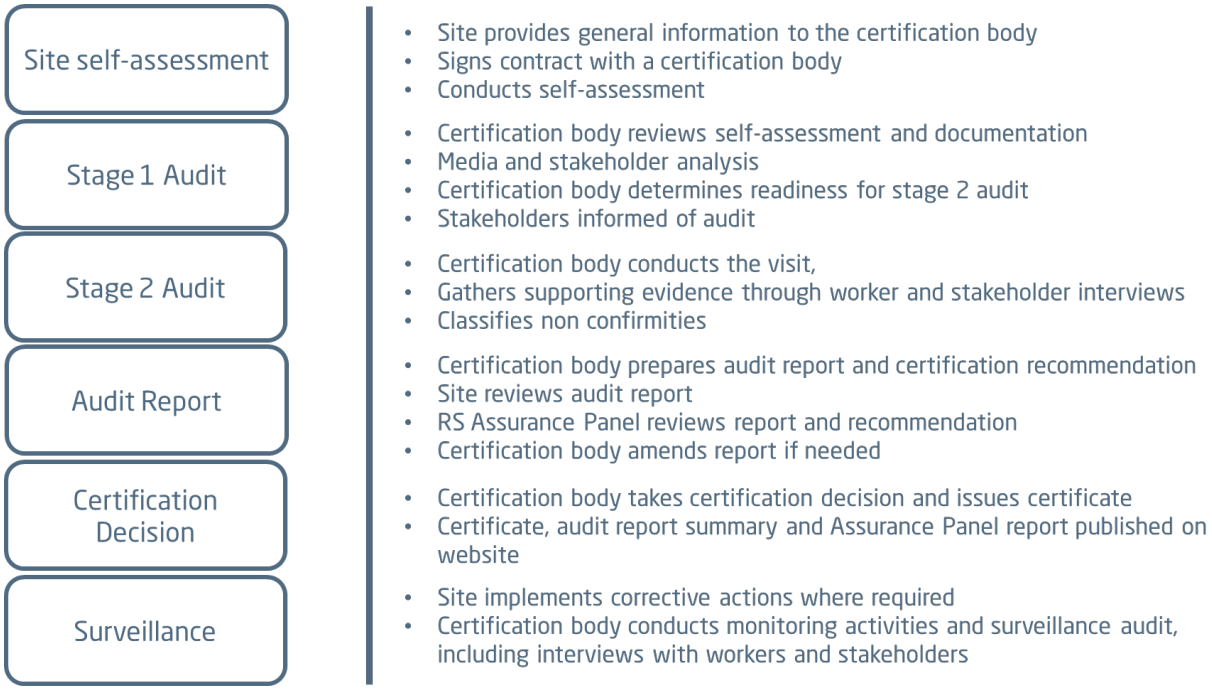
Our mission is to be a driving force in the socially and environmentally responsible production of net-zero steel, globally.

We are a not-for-profit multi-stakeholder organisation founded to bring together business, civil society and downstream users of steel, to provide a global standard and certification initiative for steel. We have built a consensus on what sustainability looks like for steel – including the impacts of mining, steel production, the scrap metal supply chain, greenhouse gas emissions, water use, workers' rights, communities and biodiversity. We are the first global scheme for responsibly sourced and produced steel.

Our Members include steel makers, mining companies, automotive and construction companies as well as civil society organisations focused on labour rights, biodiversity, climate change and many other important issues.

Overview of the certification process

To become a 'Certified Site', the process below must be followed:



Sites can apply to be assessed against the ResponsibleSteel Standard on a voluntary basis. Conformity with the Standard is verified by independent certification bodies and auditors. They study documentation provided by the site, review relevant media and scientific publications on the site, visit the site to see operations first-hand, and interview site management, process owners, shopfloor workers and external stakeholders such as authorities, community and civil society representatives. The assessment is summarised in an audit report that is reviewed by an independent Assurance Panel. Only if that Panel is satisfied with the quality of the audit and the resulting report, can a site with a positive certification recommendation be certified. A ResponsibleSteel certificate is valid for three years and certified sites have to pass a surveillance audit after 18 months and subsequent re-certification audits to remain certified. The rules and processes for ensuring compliance with the Standard are laid out in the Assurance Manual and have been developed in line with the Assurance Code of Good Practice set by the ISEAL Alliance.

It should be noted that engagement of external stakeholders is not required for the additional responsible sourcing and GHG requirements. A site visit is only necessary for the additional requirements if the site's GHG data has not been independently verified before the ResponsibleSteel audit or if the site and their certification body agree that a site visit would be useful.

ResponsibleSteel provides an Issues Resolution System that any stakeholder may use to log a complaint about any aspect of the ResponsibleSteel programme. The Issues Resolution System can be accessed via the ResponsibleSteel website.

More information on ResponsibleSteel can be found on https://www.responsiblesteel.org/.

Site information

Country and town	Site 1: ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS Zone Industrielle Site 1 55800 Contrisson FRANCE Site 2: ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France SAS Zone Industrielle Site 2 55800 Contrisson FRANCE
Activities and products	Contrisson Site 1: pickling – cold rolling – lacquering activity Contrisson Site 2: lacquering activity
Year site opened Major extensions and / or refurbishments and year(s) when these occurred	The HAIRONVILLE company was born in 1535, on a site allowing the extraction of iron ore. At that time, the "Forges d'HAIRONVILLE" company produced tools, military equipment and various objects, especially raw iron. It then turned towards the production of iron with the appearance of the steam engine which allowed it to increase its production by changing its working methods (the iron was rolled in rolling mills powered by steam). Around the 1880s, the production of high quality fine iron was chosen for the manufacture of the first automobile axles and, above all, the Eiffel Tower rivets. Around 1934, the "Forges d'HAIRONVILLE" company abandoned steel and became more particularly interested in the constantly evolving building industry. Thus, it installs several cold profiling lines, specially adapted to the manufacture of galvanized steel profiles, then pre-lacquered. The company dedicated itself to profiling when it was bought in 1970 by the "Société Métallurgique d'Hainaut Sambre".

	Its raw material is delivered in the form of steel sheet coils from “Galvaneuse” from 1969, then pre-lacquered steel sheet coils from “Novolac” from 1976. To expand the product range of “Forges d’HAIRONVILLE”, another company was created, “Primisol” also located in Contrisson and specializing in the manufacture of insulating Sandwich Panels for cladding and roofing use. In 1981, the “Société Métallurgique d’Hainaut Sambre” merged with the “Cockerill” Group. The main shareholder of the company “Forges d’HAIRONVILLE” is now called “Cockerill-Sambre”. The year 1989 was marked by the creation of a profiling unit in Diémoz near Lyon, then in 1990 in Nérac near Bordeaux and, finally, in Thouaré near Nantes. The company “Forges d’HAININVILLE” changed its name in 1990 to “HAINONVILLE SA”. Transformation techniques are constantly evolving and, in particular, in 1992, HAINONVILLE SA equipped itself for the first time with a profiling machine with rapid tool change. Other even more advanced quick-change profilers equipped the various sites in 2005. In 1995, the Galvameuse company became a subsidiary of HAIRONVILLE SA. In 1996, the revamping of the Novolac pre-lacquering line allowed it to increase its flexibility. In 1999, modernization of the “GALVA2” galvanizing line by adding a second continuous pre-painting line. In 2000, Authorization for bulk paint storage (1st bulk tank) In 2001 ; Installation of a perforation line, and installation of the 2nd bulk paint tank In 2002 ; on July 1, the HAIRONVILLE SA company joined the ARCELOR CONSTRUCTION France Group, which represents the construction branch of the ARCELOR Group. The Share Capital of this structure is €79,718,125 and has a workforce of around 1000 people. This is a group of skills enabling the manufacturing and marketing of steel coils, profiles and insulating sandwich panels for the construction market. In 2002 ; Decision to install a stripping line. In 2005: Installation of a 4th bulk paint tank In 2006: Installation of offices, Closure of the site, Modification of hydrogen station, Modification of fire network In 2007: Relocation of the store In 2013: OPTIGAL installation

<table>
<tr><td></td><td>The site specializes in the manufacture of continuously rolled, galvanized and pre-painted sheets used on other sites for transformation into profiled elements.

In 2003 ; Authorization to extend bulk paint storage (+30m3), authorization to move the Hydrogen Station, and authorization to operate a stripping line.
In 2004 ; Start of production Pickling Line
In 2005: Change of the Water Room TAR, Commissioning of a third bulk paint tank, Installation of a second paint head on line 2</td></tr>
<tr><td>Annual production</td><td>2023 : 300 000 Tonnes</td></tr>
<tr><td>Number of employees and contractors</td><td><table>
<tr><th></th><th>Male
Homme</th><th>Female
Femme</th><th>Total
Total</th></tr>
<tr><td>Site 1</td><td>241</td><td>39</td><td>280</td></tr>
<tr><td>Site 2</td><td>104</td><td>6</td><td>110</td></tr>
</table></td></tr>
<tr><td>Carbon reduction target</td><td>Major target : 25% at 2030 (scope 1 & 2) and Carbon neutrality in 2050 (see requirement 8.1.1. of the ResponsibleSteel Standard)</td></tr>
<tr><td>Further environmental and social information</td><td>GHG reduction target at corporate level is Net Zero by 2050 , 25% in 2030
A Roadmap for the Global Energy Sector is available
Rapports RSE - ArcelorMittal en France : « Rapport Public 2024 »</td></tr>
</table>

Stakeholder engagement

Stakeholder engagement is an integral part of a ResponsibleSteel audit and ensures a rich and balanced collection of information and evidence. The auditors followed the methodology outlined in the Guidance on Stakeholder Engagement provided by ResponsibleSteel as well as the Introduction to ResponsibleSteel for stakeholders.

By definition, a stakeholder is a person or organization that can affect, be affected by, or perceive itself to be affected by a decision or activity of a site. Stakeholder engagement forms an important part of ResponsibleSteel audits. Stakeholders are a key source of information for the auditors and can help provide an objective view of the site. The identification of relevant stakeholders depends on the specific context and situation of a site. For the purpose of the ResponsibleSteel audit, the sites of the ARCELORMITTAL Construction France provided a list of external stakeholders to the auditors (documented in stage 1), based on their areas of influence, their ongoing stakeholder engagement efforts, as well as relevant media articles and other publications. The auditor examined the list and asked the sites to organize the interviews with the stakeholders extracted from the press and present in the list. They requested that the sites identify additional significant stakeholders such

as environmental NGOs. The Annex describes the areas of influence and provides the full list of external stakeholders that were identified for the scope.

For the entire ArcelorMittal France perimeter, more than 20 stakeholders were identified.

The main stakeholders identified by ARCELORMITTAL Construction France are :

- Local communities : mainly local residents and neighboring communities
- National government authorities
- Labour unions
- Civil society organizations
- And academics

Interviews with NGOs (example: Local Water Unions - Mayor of contrisson) as well as with trade union organizations showed fruitful collaboration and communication with ArcelorMittal. They highlighted the absence of any problem that could call into question such certification and a desire to improve CSR performance on the part of the Top Management. They also highlighted Arcelor's desire for transparency

All external stakeholders on the list were informed of the ResponsibleSteel audit 4 weeks in advance of the site visit. They were informed by email, in the regionally used languages. The auditors worked closely with the sites in organizing virtual or in-person meetings with those stakeholders that responded to the invite and volunteered to be interviewed. Several requests for an interview were positive. The level of participation of sub-contractors was very important. It was easy to have interviews with such stakeholders , the communication were very transparent.

There was a lack of input from politicians and inspectors. There are not answer at the contacts and email but the different report communicated for understand the need were explicit.

In France, labour and environmental inspectors do not wish to share their reports with third parties even if the company's agreement has been given. Several stakeholder interviews were conducted by Microsoft Teams or phone, but the majority were realized physically. Different suppliers were interviewed on the AM France.

The auditor interviewed workers of all shifts during the audit certification system ISO14001 ISO 50001, ISO 45001 ISO 9001 and during specific site visit. The auditors preselected workers for interviews (according to the sampling rules defined in the ResponsibleSteel Assurance manual) and, together with the sites, confirmed which of those to interview. Selecting workers for interviews needs the help of the sites to make sure that production lines can continue to operate during the interviews and to avoid safety risks for the remaining workers. Additionally, during the shop floor visit, some employees were interviewed directly at their workstations.

The auditors also held a meeting with the different labour unions and/or worker‘s representative.

Apart from interviews with process owners as relevant for the 12 Principles of the ResponsibleSteel Standard, a number of workers and external stakeholders were interviewed, as summarized here:

Approximately 40 interviews (15 interviews with women) accross AMCF :

- 35 people were (Logistic – production : stripping – rolling)
- 3 external suppliers (raw material suppliers)
- 3 people form external organization (town hall / water agency)

Exchanges with external stakeholders were of a very high standard

Discussions focused on their expectations of ResponsibleSteel and their vision of the company's safety, health and environmental policies.

For most of the interviews, expectations focused more on the decarbonisation process, associated employability and environmental impact.

They appreciated the communication efforts made by AM France and the numerous visits organised to see the developments and challenges of the processes

From an external point of view, it also emerges from several interviews that training and support for young people is a quality, as is staff safety.

The interviewed suppliers demonstrated a high level of loyalty with the sites, which makes it difficult to identify potential areas of concern, if these exist

The approach and management of safety are perceived positively, although standards are imposed and the level of requirements is high, but the results are effective and the subcontractors recognise the benefits of this level of requirements

Workers are an important internal stakeholder group since they are directly affected by the activities of the sites. About 277 individuals (including full and part-time employees and contractors) work at the Contrisson site. The majority of the sites apply a system of 5 teams rotating around the 3 shifts.

- Morning: 06:00 - 14:00
- Afternoon: 14:00 - 22:00
- Night: 22:00 - 06:00

The overall interviews carried out with the operators, or managers, bring out the same positive note that they feel safe on the site. And that many actions are undertaken to support them in personal development as well as active listening reinforces the feeling of well-being

Training stands out as an asset and a quality

The state of the infrastructure often tarnishes the image of the company and not only at the primary level.

Summary of audit findings

Conform	Conformity, the requirement is fulfilled.
Opportunity for improvement (OFI)	The respective requirement or criterion has been implemented, but effectiveness or robustness might be increased, or it is a situation that could lead to a future non-conformity if not addressed.
Minor non-conformity (NC)	Isolated, unusual or non-systemic lapse. Or a lapse with limited temporal and organisational impacts. A non-conformity that does not result in a fundamental failure to achieve the objective of the relevant requirement or related criterion. Sites can become certified with minor non-conformities, but they must have addressed them by the time of their next audit.
Major non-conformity (NC)	A non-conformity that, either alone or in combination with further non-conformities, results in or is likely to result in a fundamental failure to achieve the objective of the relevant requirement or related criterion. For example, non-conformities that continue over a long period of time, are systemic, affect a wide range of the site's production or of the site's facilities. Sites with major non-conformities cannot be certified.
Exclusion	The requirement is either **not applicable**: excluded from the audit since it is not applicable to the sites; or **not rated**: the requirement is very closely linked to another requirement where a non-conformity (NC) or opportunity for improvement (OFI) has already been raised. Sometimes, when requirements are linked to one and the same subject-matter, it is appropriate to count NCs or OFIs only once to avoid repetition.

Principles and criteria (# of requirements)	Conform	OFI	Minor NC	Major NC	#Exclusions
Principle 1. Corporate Leadership					
Criterion 1.1: Corporate Values and Commitments (6)	6	1			
Criterion 1.2: Leadership and Accountability (5)	6				
Principle 2. Social, Environmental and Governance Management Systems					
Criterion 2.1: Management System (6)	4	2			
Criterion 2.2: Responsible Sourcing (6)	1		5		

Criterion 2.3: Legal compliance and signatory obligations (6)	6				
Criterion 2.4: Anti-Corruption and Transparency (8)	6	1			1
Criterion 2.5: Competence and awareness (5)	5				
Principle 3. Occupational Health and Safety					
Criterion 3.1: OH&S policy (6)	6				
Criterion 3.2: Health and Safety (OH&S) management system (10)	10	1			
Criterion 3.3: Leadership and worker engagement on OH&S (10)	11				
Criterion 3.4: Support and compensation for work-related injuries or illness (8)	5				4
Criterion 3.5: Safe and healthy workplaces (5)	4				1
Criterion 3.6: OH&S performance (2)	2				
Criterion 3.7: Emergency preparedness (6)	6				
Principle 4. Labour Rights					
Criterion 4.1: Child and juvenile labour (9)	10	1			
Criterion 4.2: Forced or compulsory labour (7)	8				
Criterion 4.3: Non-discrimination (9)	10				
Criterion 4.4: Association & collective bargaining (12)	6				1
Criterion 4.5: Disciplinary practices (5)	6				
Criterion 4.6: Hearing and addressing worker concerns (5)	6				
Criterion 4.7: Communication of terms of employment (5)	6				
Criterion 4.8: Remuneration (11)	12				2
Criterion 4.9: Working time (7)	7				

Criterion 4.10: Worker well-being (2)	2				
Principle 5. Human Rights					
Criterion 5.1: Human rights due diligence (5)	4	1			
Criterion 5.2: Security practice (9)	7				4
Criterion 5.3: Conflict-affected and high-risk areas (5)	0				7
Principle 6. Stakeholder Engagement and Communication					
Criterion 6.1: Stakeholder engagement (10)	10				
Criterion 6.2: Grievances and remediation of adverse impacts (12)	13				
Criterion 6.3: Communicating to the public (7)	7				
Principle 7. Local Communities					
Criterion 7.1: Commitment to local communities (8)	9	1			
Criterion 7.2: Free, Prior & Informed Consent (3)	0				3
Criterion 7.3: Cultural heritage (7)	0				8
Criterion 7.4: Displacement and Resettlement (9)	0				10
Principle 8. Climate Change and Greenhouse Gas Emissions					
Criterion 8.1: Corporate commitment to achieve the goals of the Paris Agreement (8)	8				
Criterion 8.2: Corporate Climate-Related Financial Disclosure (2)	2				
Criterion 8.3: Site-level GHG emissions measurement and intensity calculation (3)	2				1
Criterion 8.4: Site-level GHG reduction targets and planning (11)	12				
Criterion 8.5: Site-level GHG or CO2 emissions reporting and disclosure (8)	4				4

Principle 9. Noise, Emissions, Effluents and Waste .					
Criterion 9.1: Noise and vibration (7)	7				
Criterion 9.2: Emissions to air (8)	9				
Criterion 9.3: Spills and leakage (9)	11				
Criterion 9.4: Waste, by-product and production residue management (11)	12				
Principle 10. Water Stewardship					
Criterion 10.1 Water-related context (7)	6	2			
Criterion 10.2 Water balance and emissions (8)	7	1			1
Criterion 10.3 Water-related adverse impact (6)	5		2		
Criterion 10.4 Managing water issues (8)	8		1		
Principle 11. Biodiversity					
Criterion 11.1: Biodiversity commitment and management (25)	16		6		6
Principle 12. Decommissioning and closure					
Criterion 12.1: Decommissioning and closure (13)	0				15
Total (370)	284	11	14	0	69

* Note that the Total in the table does not correspond to the sum of Confom, OFI, Minor NC, Major NC and Exclusion due to the way that requirements and conformity classifications are counted.

Exclusions

Criterion 2.4.4: in the world's classification, the risk "Corruption" in France is classified Low risk

Criterion 3.4.2, 3.4.3: The costs and losses associated with an accident at work, illness or death are covered by state health insurance funds or schemes and by insurance companies, not by the SIte.

Criterion 3.5.3: ArcelorMittal France does not provide on-site housing

Criterion 4.4.2 Compliance with the regulation / Law; Freedom of association and collective bargaining are not restricted by the French legislation

Criterion 4.8.6: the sites do not provide accommodation

Criterion 5.2: Where the sites are located there is no requirement to put in place extensive measures for the safety of people / The sites are protected in accordance with the requirements for controlling access to sites classified as highly dangerous / Hazardous for the environment.

Criterion 5.3: the sites are not operating in conflict-affected or high-risk areas according to Global Conflict Tracker l Council on Foreign Relations (cfr.org)

Criterion 7.2 no indigenous peoples in the site' area of influence

Criterion 7.3 no cultural heritage currently

Criterion 7.4 Displacement or resettlement did not take place and is not planned to take place

Criterion 8.5.1 b: no import to the site from outside the site boundary.

Criterion 8.5.1.d & e: not using CO2 offsets.

Criterion 10.2.4: The standards for quality of water and waste water are defined by Permits.

Criterion 11.1.2 a: Sites are not situated in a world heritage site.

Criterion 11.1.2c: No indigenous and community- conserved areas (ICCAs)

Criterion 11.1.2.d: No RAMSAR site.

Criterion 11.1.6: There is no World Heritage site, Ramsar site or officially protected area established in, around or adjacent to the area of AMCF activities in all sites,

Criterion 11.1.11: there has been no controversy

Principe 12 No planned closure or decommissioning for this company.

Strengths

The strength of the management of the ResponsibleSteel system is mainly to be integrated into the QSEE management system (Quality, Safety, Environment and Energy)

This QSEE Management system, having been certified for many years and integrated into the management of each entity, has made it possible to integrate the requirements and approach targeted by ResponsibleSteel in a preventive and anticipatory approach.

The significant strengths are

- supervision with leadership

- Needs and expectations of stakeholders in active listening

- management of suppliers in a societal policy (and consistent in the various interviews)

- relations with stakeholders at a good level with the establishment of an institutional representative

- Integrated Safety and Environment management both in terms of indicators and operational applications

- a good level of regulatory monitoring

- Site level management of GHG good organization, roadmap with milestone, well-structured and well associated sites

- Work on the waste strategy to reduce waste generation

- Resources put in place to improve and manage the Water policy

Areas for improvement

NC : All the contracts consulted were not available and did not integrate the conditions defined by Purchasing

Exemple : contract for the supply of paints and “BECKER” services

OFI : the questionnaire sent to suppliers does not take into account aspects of social responsibility and sustainable sourcing

NC : The site has not identified Tier 1 suppliers of key raw materials who have documented their own responsible sourcing commitments (where applicable) and communicated these to site sourcing staff.

NC : Key performance indicators for the personnel responsible for the site’s procurement of raw materials are not sufficient to evaluate the RS performance in terms of responsible sourcing

OFI : training-awareness of anti-corruption principles only concerns some of Arcelor-Mittal employees and in particular department directors (see Automated Requirements – Macro_Processus Matrix)

OFI : communication with stakeholders is still on going

OFI : identify the positions in which minor apprentices are employed as part of the risk analysis

OFI: The system deserves to better document / promote active exchanges and communication with local communities and associations (eg town hall of contrisson)

OFI : It is mostly followed internally, and It is available on request to representatives of the local community and the government representatives. local communication on the progress of the plan could be more systematic

OFI : Today reduction targets are not defined. It would be greta to have such target

OFI : Water governance should be reinforce in each project. It would be interesting to decide on the impacts linked to consumption for each of the projects

OFI: instructions aimed at better integrating groundwater and surface water monitoring methods could be implemented for deployment to facilitate management and preventive action.

OFI : efficiency of water use should be better assessed on a regular basis

OFI : a mitigation hierarchy could be integrated in each project

OFI : a study (on biodiversity) will be carried out in 2024

Assurance Panel declaration

In line with the ResponsibleSteel Assurance Manual, three members of the Assurance Panel reviewed the full audit report for ArcelorMittal Construction France., including the auditors' findings for each individual requirement of the ResponsibleSteel Standard. Subsequently, the Assurance Panel members met online to discuss individual findings and to align their views on the audit report. We sought clarification and asked for reconsideration of conformity classifications where the auditors' conclusions were not sufficiently substantiated. Following review of the changes that were made by the auditors, we support the certification recommendation for ArcelorMittal Construction France..

The Assurance Panel's conclusions on the final audit report are as follows:

- The audit report contains sufficient detail to support an informed certification decision
- The supporting evidence and rationales given in the audit report support the auditors' conformity classifications
- The certification recommendation based on the audit report is conclusive

This statement has been approved by the three members of the Assurance Panel who reviewed the audit report on 04 October 2024.

More information on the audit process and the role of the Assurance Panel can be found in the ResponsibleSteel Assurance Manual.

ANNEXE 3 – Rapport de base – PHASE 1

(Février 2025 - SOCOTEC)

Rapport Sites et Sols Pollués

ARCELORMITAL CONSTRUCTION FRANCE
A l'attention de Mme Delphine BODET
Zone Industrielle – site 1
55800 - CONTRISSON

Elaboration d'un rapport de base IED (phase 1)

Comprenant les missions élémentaires A110, A120 et A130 selon la norme NF X31-620

Version	Nature de la révision	Validation de SOCOTEC Environnement		
		Rédacteur (Chef de projet)	Vérificateur	Approbateur (Superviseur)
V01	Version initiale	Aline PFISTER	Frédéric PERUS	Charlotte LOMBARD

Site 1
Zone Industrielle – site 1
55800 - CONTRISSON

Equipe projet :
Chef de projet : Aline PFISTER
Ingénieur : Aline PFISTER
Superviseur : Charlotte LOMBARD

N° D'AFFAIRE : 2402EK1K0000095
DATE D'EDITION DU RAPPORT : 26/02/2025
REFERENCE DU RAPPORT (CHRONO) : EK2L1/25/027

Ce rapport ainsi que ses annexes constituent un ensemble indissociable. L'utilisation qui pourrait en être faite d'une communication ou reproduction partielle de cet ensemble, ainsi que toute interprétation au-delà des indexations et énonciations de SOCOTEC ENVIRONNEMENT ne sauraient engager la responsabilité de cette dernière.

Ce rapport a été édité à partir de la trame de rapport solspollues_rapport_type_lev_info_diag_verif_JEEA – version 12 – 13/06/2024

Nombre de pages : 102 pages (hors annexes)

SOCOTEC ENVIRONNEMENT
Agence de Strasbourg
5 Allée Cérès - CS 37018
67037 STRASBOURG Cedex

Tel : 06 15 44 51 58
Mail : aline.pfister@socotec.com

SOCOTEC ENVIRONNEMENT - S.A.S au capital de 436 960 euros – 834 096 497 RCS Versailles Siège social : 5, place des Frères Montgolfier- CS 20732 – Guyancourt - 78182 St-Quentin-en-Yvelines Cedex - FRANCE www.socotec.fr

www.lne.fr

SOMMAIRE

1. RESUME NON TECHNIQUE 6
2. RESUME TECHNIQUE 7
3. PRESENTATION DE LA MISSION 9
   - 3.1 SITE D'INTERVENTION 9
   - 3.2 CONTEXTE REGLEMENTAIRE DE LA MISSION 15
   - 3.3 CONTEXTE ET OBJECTIF DE LA MISSION 15
   - 3.4 CONTENU DE LA MISSION 16
   - 3.5 DOCUMENTS DE REFERENCE 16
   - 3.6 REFERENTIEL METHODOLOGIQUE 17
   - 3.7 SUIVI DES EAUX SOUTERRAINES DU SITE 18
4. ETUDES HISTORIQUES, DOCUMENTAIRES ET DE VULNERABILITE (INFOS) 29
   - 4.1 ETUDE HISTORIQUE, DOCUMENTAIRE ET MEMORIELLE (A110) 29
   - 4.2 ETUDE DE VULNERABILITE DES MILIEUX (A120) 54
   - 4.3 SYNTHESE ET NECESSITE DE DEFINITION DE L'ETAT DES MILIEUX 73
   - 4.4 ELABORATION D'UN PROGRAMME PREVISIONNEL D'INVESTIGATIONS SUR LES MILIEUX (A130) 91
5. EVALUATION DES INCERTITUDES 100
6. CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS 101
   - 6.1 RECOMMANDATIONS 102

TABLE DES FIGURES ET TABLEAUX

FIGURE 1 : PLAN DE LOCALISATION DU SITE (SOURCE : CARTE IGN) 10
FIGURE 2 : EXTRAIT DU PLAN CADASTRAL DE LA COMMUNE DE CONTRISSSON (SOURCE : CADASTRE.GOUV) 11
FIGURE 3 : PRESENTATION DU PERIMETRE IED 12
FIGURE 4 : PLAN DES BATIMENTS DU SITE 13
FIGURE 5 : PLAN DES HALLS D'ACTIVITE DU SITE – SANS ECHELLE 14
FIGURE 6 : PLAN DES PIEZOMETRES DU SITE 21
FIGURE 7 : EVOLUTION DES NIVEAU D'EAU AU DROIT DES PIEZOMETRES DU SITE D'ETUDE 23
FIGURE 8 : : EVOLUTION DES PARAMETRES METEAUX 28
FIGURE 9 : LOCALISATION DES SERVITUDES D'UTILITE PUBLIQUE SUR LA ZONE D'ETUDE (SOURCE : GEOPORTAIL DE L'URBANISME) 47
FIGURE 10 : LOCALISATION DES SITES BASIAS/BASOL ET ACTIVITES A RISQUES SITUES A PROXIMITE DU SITE D'ETUDE (RAYON DE 800 M) (SOURCE : INFOTERRE) 50
FIGURE 11 : LOCALISATION DES ACTIVITES / INSTALLATIONS POTENTIELLEMENT POLLUANTES / PRATIQUES / ACCIDENTS POUVANT ETRE A L'ORIGINE D'UNE CONTAMINATION POTENTIELLE 53
FIGURE 12 : EXTRAIT DE LA CARTE GEOLOGIQUE AU 1/50 000 (ECHELLE MODIFIEE) DE LA REGION DE REVIGNY SUR ORNAIN (SOURCE : INFOTERRE) 56
FIGURE 13 : LOCALISATION DES POINTS BSS DANS UN RAYON DE 500M (SOURCE : INFOTERRE) 57
FIGURE 14 : CARTE PIEZOMETRIQUE - ISOPIEZES DE LA NAPPE DE L'ALBIEN - BASSIN SEINE-NORMANDIE - 2018 (SOURCE : SIGES SEINE-NORMANDIE) 59
FIGURE 15 : IMPLANTATION DU SITE PAR RAPPORT AU RISQUE DE REMONTEE DE NAPPE (SOURCE : GEORISQUES) ..60
FIGURE 16 : PRESENTATION DU CONTEXTE HYDROLOGIQUE DE LA ZONE (SOURCE : SANDRE) 61
FIGURE 17 : IMPLANTATION DU SITE PAR RAPPORT AU RISQUE D'INONDATION (SOURCE : WWW.GEORISQUES.GOUV.FR) 62
FIGURE 18 :RELEVE DE TEMPERATURE DE LA STATION METEOROLOGIQUE DE VASSINCOURT (SOURCE : INFOCLIMAT.FR) 64
FIGURE 19 : RELEVE DES PRECIPITATIONS DE LA STATION METEOROLOGIQUE DE VASSINCOURT (SOURCE : INFOCLIMAT.FR) 64
FIGURE 20 : DISTRIBUTION DES VENTS AU DROIT DE CONTRISSON (SOURCE : HTTPS://WWW.METEOBLUE.COM/) 65
FIGURE 21 : EXTRAIT DU PLU DE LA COMMUNE DE CONTRISSON (SOURCE : GEOPORTAIL DE L'URBANISME) 66
FIGURE 22 : LOCALISATION DES POINTS BSS EAU DANS UN RAYON DE 500 M (SOURCE : INFOTERRE) 68
FIGURE 23 : LOCALISATION DES ZONES PROTEGEES DANS UN RAYON DE 500 M (SOURCE : GEOPORTAIL) 70
FIGURE 24 : SCHEMA CONCEPTUEL SIMPLIFIE 93
FIGURE 25 : FIGURE : PLAN PREVISIONNEL DES INVESTIGATIONS SUR LES SOLS 96
FIGURE 26 : PLAN PREVISIONNEL DES INVESTIGATIONS SUR LES EAUX SOUETTRAINES . **ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.**

TABLEAU 1 : PRESENTATION DU SITE 9
TABLEAU 2 : PRESENTATION DES SOURCES CONSULTEES 29
TABLEAU 3 : ANALYSE DES PHOTOGRAPHIES AERIENNES (SOURCE : GEOPORTAIL) 30
TABLEAU 4 : HISTORIQUE DES SITUATIONS ADMINISTRATIVES 36
TABLEAU 5 : HISTORIQUE DES ACTIVITES ET PROCEDES 43
TABLEAU 6 : MATIERES PREMIERES ET PRODUITS UTILISES 44
TABLEAU 7 : LISTE DES PRODUITS USAGES ET DECHETS GENERES SUR LE SITE 45
TABLEAU 8 : PRESENTATION DES SITES BASIAS ET BASOL SITUES DANS UN RAYON DE 800 M 49
TABLEAU 9 : SOURCES POTENTIELLES DE CONTAMINATION DU SITE 51
TABLEAU 10 : SOURCES D'INFORMATION POUR L'ETUDE DE VULNERABILITE 54
TABLEAU 11 : DONNEES METEOROLOGIQUES DE LA VILLE DE CONTRISSON (SOURCE : HTTPS://FR.CLIMATE-DATA.ORG 63
TABLEAU 12 : PRESENTATION DES CAPTAGES D'EAUX SOUTERRAINES RECENSES 67
TABLEAU 13 : MILIEUX A RETENIR 72
TABLEAU 14 : MENTIONS DE DANGER A RETENIR DANS LE CADRE DE LA DEMARCHE IED 73

TABLEAU 15 : LISTE DES SUBSTANCES UTILISEES, CLASSEES DANS LE REGLEMENT CLP 75
TABLEAU 16 : ANALYSE DU RISQUE DE CONTAMINATION DES SOLS ET EAUX SOUTERRAINES PAR LES SUBSTANCES RETENUES 81
TABLEAU 17 : SCHEMA CONCEPTUEL 91
TABLEAU 18 : MILIEUX A INVESTIGUER ET OBJECTIFS 94
TABLEAU 19 : INVESTIGATIONS PROPOSEES 94
TABLEAU 20 : METHODOLOGIE PROPOSEES 98
TABLEAU 21 : PROGRAMME ANALYTIQUE PREVISIONNEL SUR LES SOLS (A200) EUROFINS 98
TABLEAU 20 : PROGRAMME ANALYTIQUE PREVISIONNEL SUR LES EAUX SOUTERRAINES (A210) EUROFINS 98
TABLEAU 22 : EVALUATION DES INCERTITUDES 100

ANNEXE 1 : SUBSTANCE UTILISEES, PRODUITES OU REJETEES AU DROIT DU PERIMETRE IED 104

PIECE JOINTE 1 : BORDEREAUX D'ANALYSES DES EAUX SOUTERRAINES 105

ABREVIATIONS EMPLOYEES

- **ADES :** Accès aux Données sur les Eaux Souterraines
- **AEP :** Alimentation en Eau Potable
- **ARR :** Analyse des Risques Résiduels
- **ARS :** Agence Régionale de Santé
- **BASIAS :** Base de données des Anciens Sites Industriels et d'Activités de Services
- **BASOL :** BAse de données sur les sites et SOLs pollués (ou potentiellement pollués) appelant une action des pouvoirs publics, à titre préventif ou curatif
- **BDSS** / **BSS :** Banque de Données du Sous-Sol / Banque du Sous-Sol
- **BRGM :** Bureau de Recherche Géologique et Minière
- **BTEX :** Benzène, Toluène, Ethylbenzène et Xylènes (hydrocarbures aromatiques monocycliques)
- **CASIAS :** Carte des Anciens Sites Industriels et Activités de Services
- **COHV :** Composés Organiques Halogénés Volatils
- **COV :** Composés Organiques Volatils
- **DDPP :** Direction départementale de la protection des populations
- **DREAL :** Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement
- **EP :** Eaux Pluviales
- **EQRS :** Etude Quantitative des Risques Sanitaires
- **ETM :** Eléments Traces Métalliques
- **HAP :** Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques
- **HCT :** HydroCarbures Totaux (indice C10-C40)
- **HC volatils :** HydroCarbures volatils (fraction C5-C10)
- **ICPE :** Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
- **IGN :** Institut Géographique National
- **IHU :** Inventaire Historique Urbain
- **ISDI :** Installation de Stockage de Déchets Inertes
- **INERIS :** Institut National de l'Environnement Industriel et des RISques
- **INRA :** Institut National de la Recherche Agronomique
- **ISDND :** Installation de Stockage de Déchets Non Dangereux
- **ISDD :** Installation de Stockage de Déchets Dangereux
- **LQ :** Limite de Quantification
- **MEDAD :** Ministère de l'Écologie, du Développement et de l'Aménagement Durables
- **MEEM :** Ministère de l'Environnement, de l'Energie et de la Mer
- **MTECT :** Ministère de la Transition écologique et de la Cohésion des territoires
- **MS :** Matière Sèche
- **ML :** Métaux Lourds
- **NGF :** Nivellement Général de la France
- **PCB :** Polychlorobiphényles
- **PLU :** plan Local d'Urbanisme
- **PPRi :** Plan de Prévention des Risques d'inondation
- **SIERM :** Système d'Information sur l'Eau
- **SIS :** Secteur d'information sur les sols
- **SSP :** Sites et Sols Pollués
- **TPH :** Total Petroleum Hydrocarbons (Hydrocarbures pétroliers totaux)
- **ZICO :** Zone Importante pour la Conservation des Oiseaux
- **ZNIEFF :** Zone Naturelle d'Intérêt Ecologique Faunistique et Floristique

1. RESUME NON TECHNIQUE

Cette étude concerne le Site 1 ArcelorMittal situé à Contrisson, exploité par le ARCELORMITAL CONSTRUCTION FRANCE pour une activité de fabrication de tôles laminées, galvanisées et prélaquées en continu, destinées à être transformées en éléments profilés.

Ce site est soumis à l'élaboration d'un **rapport de base**, ou à défaut, d'un **mémoire justificatif** quant à la non nécessité de l'élaboration d'un état de la qualité des sols et des eaux souterraines. Ces documents établis le cadre de la directive relative aux émissions industrielles, dite « IED », faisant l'objet du présent rapport par SOCOTEC Environnement.

Le site représente une surface de 25,6 hectares et comprend 14 bâtiments d'exploitation.

L'étude historique a mis en évidence la présence d'activités passées de profilage à froid par formage ou pliage au droit du site avant la présente activité.

L'étude de vulnérabilité a permis d'attribuer :

- un caractère **vulnérable** des eaux souterraines en raison de sa faible profondeur (estimée entre 4 et 6 m), et **peu sensible** du fait de l'absence de captage sensible en aval du site ;
- un caractère **vulnérable** des eaux superficielles du fait de leur proximité (en bordure nord du site), et **sensible** compte tenu de la pratique d'activités nautiques et de pêche ;
- un caractère **sensible** de l'environnement en raison de la présence de champs agricoles en bordure de site.

Cette étude a donc mis en évidence la présence de sources potentielles de contamination dans les sols et dans les eaux souterraines liées à l'activité du site ainsi que la présence suspectée de remblais.

3 piézomètres sont implantés depuis décembre 2002 sur le site. Une étude rétrospective par SOCOTEC Environnement, depuis 2020 a été réalisé à partir des résultats d'analyses et met en évidence que l'évolution des paramètres suivis est relativement variable au cours des différentes campagnes :

- Les résultats d'analyses du zinc présentent des pics de concentrations plus important en aval qu'en amont du site. Ces pics restent inférieurs à la valeur seuils de l'Arrêté du 17 décembre 2008 (critères d'évaluation et les modalités de détermination de l'état des eaux souterraines et des tendances significatives et durables de dégradation de l'état chimique des eaux souterraines) et ne sont donc pas significatifs d'un impact dans les eaux souterraines (Cf. graphiques suivants) ;
- Les concentrations en HCT et HAP sont inférieures aux LQ sur l'ensemble des campagnes ;
- Les concentrations des autres paramètres mesurés présentent une absence d'impact sur les eaux souterraines, avec des concentrations inférieures aux valeurs seuils de l'Arrêté du 17 décembre 2008,
- Un battement de nappe pouvant varier jusqu'à 1m.

Plusieurs substances dangereuses pertinentes (substances ou mélanges classés dans au moins une des classes de danger définies à l'annexe I du « règlement CLP » car elles satisfont aux critères relatifs aux dangers physiques, aux dangers pour la santé ou aux dangers pour l'environnement énoncés dans la même annexe) sont comprises dans le périmètre IED :

- Fioul,
- Lessive de soude à 30%,
- Acide chlorhydrique à 35%,
- Peintures.

Sur la base des éléments collectés, la définition de l'état des milieux sols et eaux souterraines est apparue nécessaire.

En l'absence de données disponibles, nous recommandons la mise en œuvre d'investigations afin de pouvoir établir un état initial de la qualité des milieux sols et eaux souterraines conformément à la méthodologie d'élaboration d'un rapport de base – Directive IED.

2. RESUME TECHNIQUE

Intitulé de la mission	Elaboration d'un rapport de base IED (phase 1)
Code missions globales et élémentaires selon la norme NF X31-620	Mission globale INFOS comprenant les missions élémentaires A110, A120 et A130
Localisation du site	Adresse : Zone Industrielle – site 1 - 55800 - CONTRISSON Parcelles cadastrales : 0092, 0065, 0042, 0050, 0051, 0052, 0043, 0044, 0045, 0046, 0048, 0047, 0049, 0053, 0054 et 0055 de la section AA Superficie : 25,6 hectares
Situation / Contexte	Classement au titre des ICPE : ☒ Oui ☐ Non Si oui régime de classement : ☒ Autorisation ☐ Enregistrement ☐ Déclaration Contexte de l'étude : Elaboration d'un rapport de base IED (phase 1) Usage futur du site : Identique à l'actuel Etudes antérieures disponibles : ☐ Oui ☒ Non, Site relevant de la méthodologie sur les sols pollués : ☒ Oui ☐ Non
Informations sur le site	Pollution préalable connue : sans objet Accident environnemental connu : - En date du 09/09/1993, une fuite d'effluents sur le site a eu lieu, seul le milieu sol et sous-sol aurait été impacté. Aucune information sur la localisation de l'incident n'a pu être retrouvé. - En date du 09/11/2011, un feu se déclare vers 13h30 sur un four d'une usine de travail des métaux. - En date du 17/12/2015, un déversement accidentel d'oxyde de fer en provenance d'une usine de profilage à froid pollue un ruisseau se jetant dans la SAULX. Une opération de vidange et rinçage des circuits de purge de la chaudière, des laveurs de buées et de la cuve acide étaient en cours. L'alerte est donnée rapidement. Les pompes de relevage des eaux pluviales sont arrêtées. Le ruisseau prend une coloration rouille liée à la présence de fer dans les effluents rejetés. La présence d'un barrage flottant permet de contenir la pollution. L'exploitant pompe les eaux et les traite dans sa propre station de traitement des eaux après analyse. La pollution provient d'une rupture du caniveau qui collecte les eaux de purge. L'opération de vidange réalisée trop rapidement a envoyé une quantité d'eau trop importante, en même temps dans le caniveau. Cette surcharge du caniveau a entraîné sa rupture et le déversement dans les eaux pluviales puis dans le contre fossé servant d'exutoire. L'exploitant prévoit de créer une procédure pour encadrer la vidange de la ligne de décapage.Il prévoit de réparer le caniveau en mettant en place un suivi de l'étanchéité de ce caniveau. - En date du 13/10/2021, un feu se déclare sur l'inducteur électrique d'un four d'une usine de travail des métaux. Les pompiers établissent une lance. L'origine du feu se trouverait dans la fuite hydraulique d'un vérin avec échauffement. Présence de remblais : ☒ Oui ☐ Non, Profondeur estimée : - **Mesure de sécurité :** Sans objet
Contexte environnemental et vulnérabilité de l'environnement (A120)	Géologie : Alluvions indifférenciées Hydrologie : Canal de la Marne au Rhin Hydrogéologie : Alluvions du Perthois Vulnérabilité : - Sols : ☐ Faible ☐ Moyen ☒ Fort - Eaux souterraines : ☐ Faible ☐ Moyen ☒ Fort - Eaux superficielles : ☐ Faible ☐ Moyen ☒ Fort - Environnement (Faune/Flore/Voisinage) : ☐ Faible ☒ Moyen ☐ Fort
Schéma conceptuel	Cibles : Travailleurs Voies d'expositions : ☐ Contact direct ☐ Ingestion ☒ Inhalation Milieu d'exposition : Sols / Eaux souterraines
Conclusions	En application de l'article R515-59 du Code de l'Environnement l'élaboration d'un rapport de base phase 2 pour la définition de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines du site apparaît nécessaire.

Recommandations	Sur la base des résultats de la présente étude et compte tenu du projet présenté, SOCOTEC Environnement recommande : - la réalisation d'investigations afin d'établir l'état initial des sols au droit du périmètre IED défini, - Le nivellement des 3 piézomètres du site, - Le maintien du suivi des eaux souterraines au droit du site avec recherche des composés COHV.

3. PRESENTATION DE LA MISSION

3.1 SITE D'INTERVENTION

TABLEAU 1 : PRESENTATION DU SITE

Nom du Site	Site 1
Adresse	Zone Industrielle – site 1 - 55800 - CONTRISSON
Parcelles cadastrales	N° 0092, 0065, 0042, 0050, 0051, 0052, 0043, 0044, 0045, 0046, 0048, 0047, 0049, 0053, 0054 et 0055 de la section AA
Surface	25,6 hectares
Description du site et des activités	Fabrication de tôles laminées, galvanisées et prélaquées en continu, destinées à être transformées en éléments profilés.

Le plan de localisation du site et un extrait de plan cadastral sont présentés ci-après en Figure 1 et Figure 2.

Le périmètre IED est défini en Figure 3.

Les BREFs (BAT REFerence documents (documents de référence sur les MTD)) qui concernent le site étudié sont les suivants :

- Brefs principaux :
  - FMP (Transformation des métaux ferreux) ;
  - STS (Traitement de surface utilisant des solvants, y compris préservation du bois et des produits à base de bois au moyen de produits chimiques) ;
  - STM (Traitement de surface des métaux et des matières plastiques) ;
- Brefs transversaux :
  - EFS (Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac) ;
  - ICS (Systèmes de refroidissement industriel).

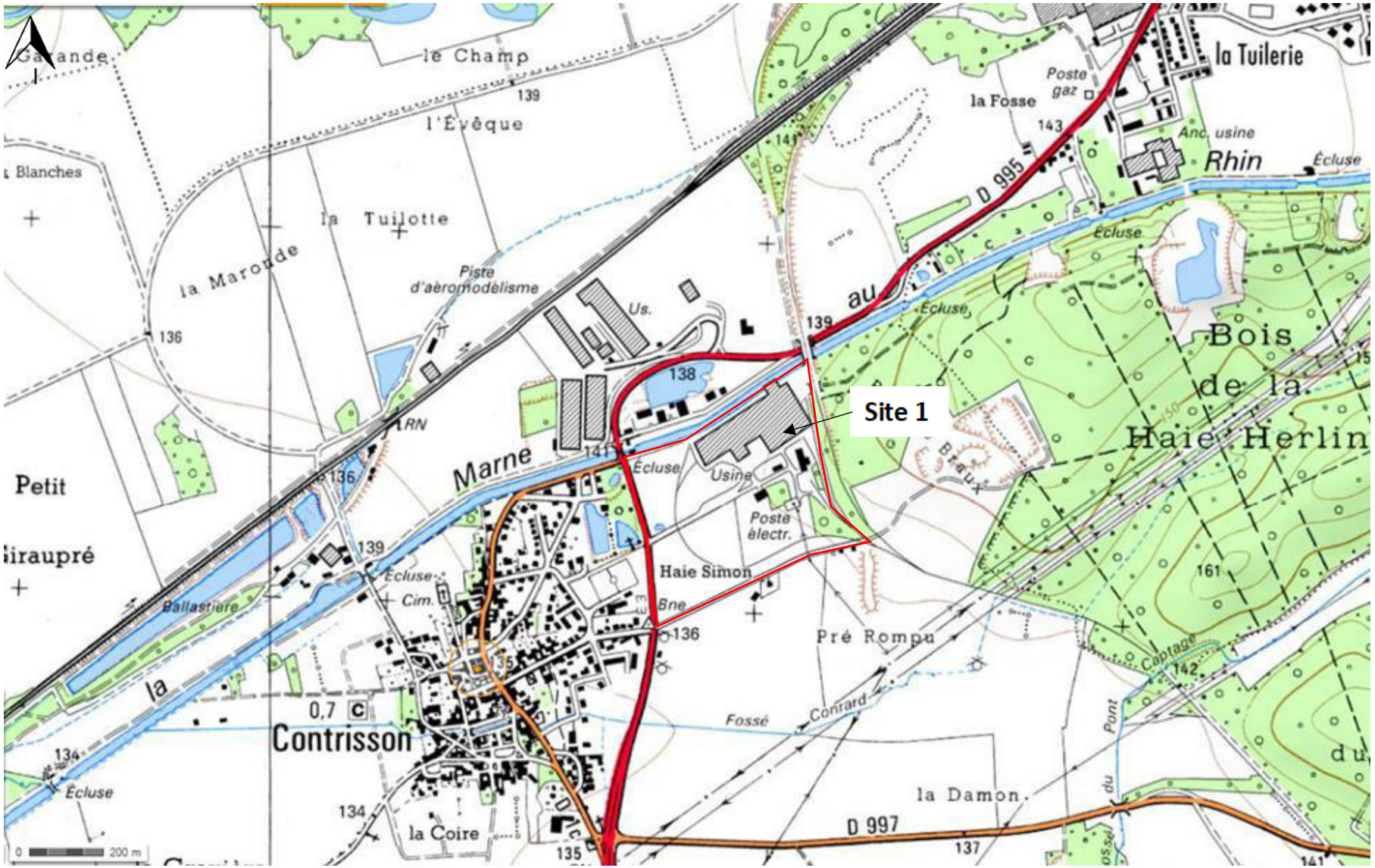


FIGURE 1 : PLAN DE LOCALISATION DU SITE (SOURCE : CARTE IGN)

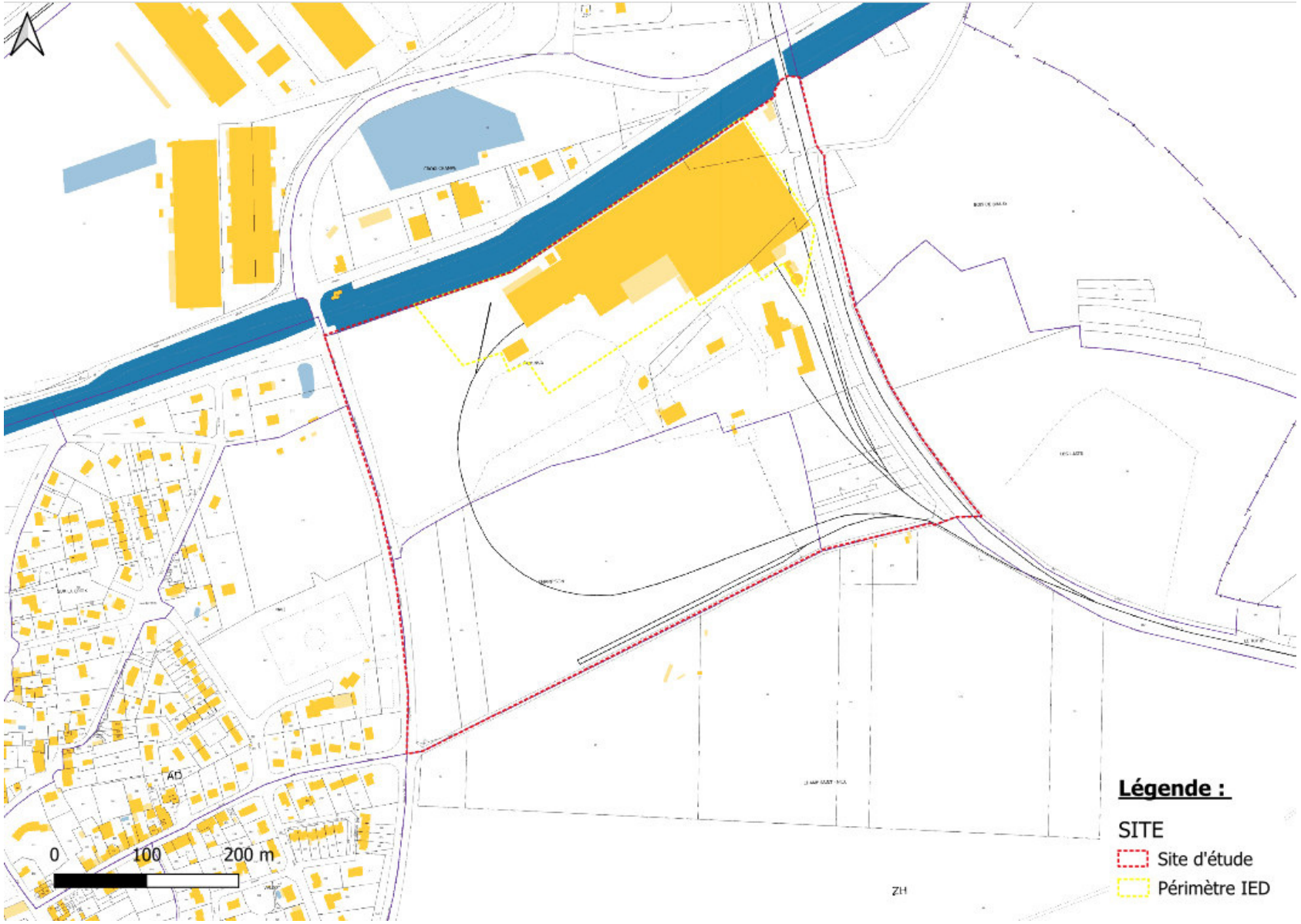


FIGURE 2 : EXTRAIT DU PLAN CADASTRAL DE LA COMMUNE DE CONTRISSSON (SOURCE : CADASTRE.GOUV)

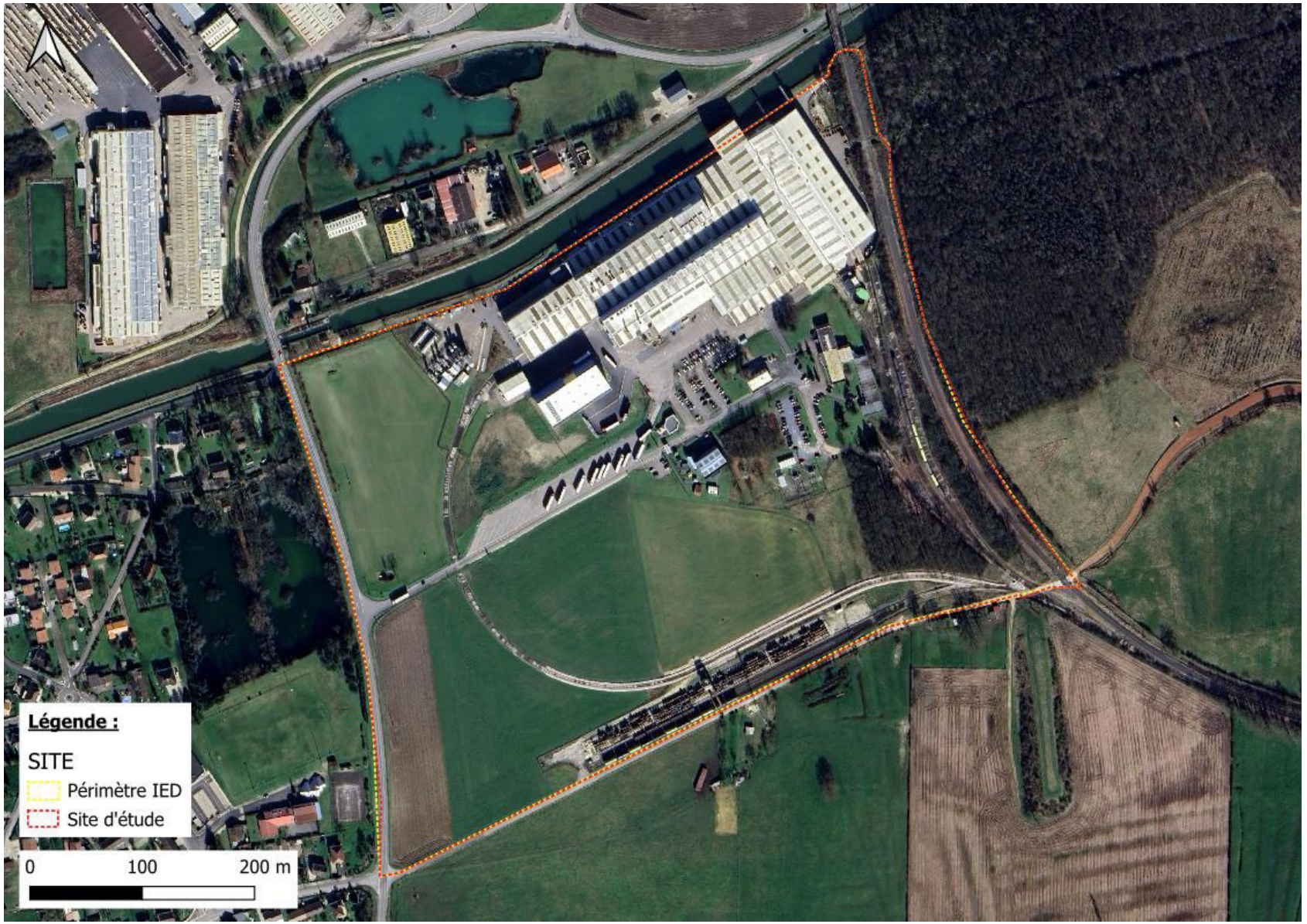
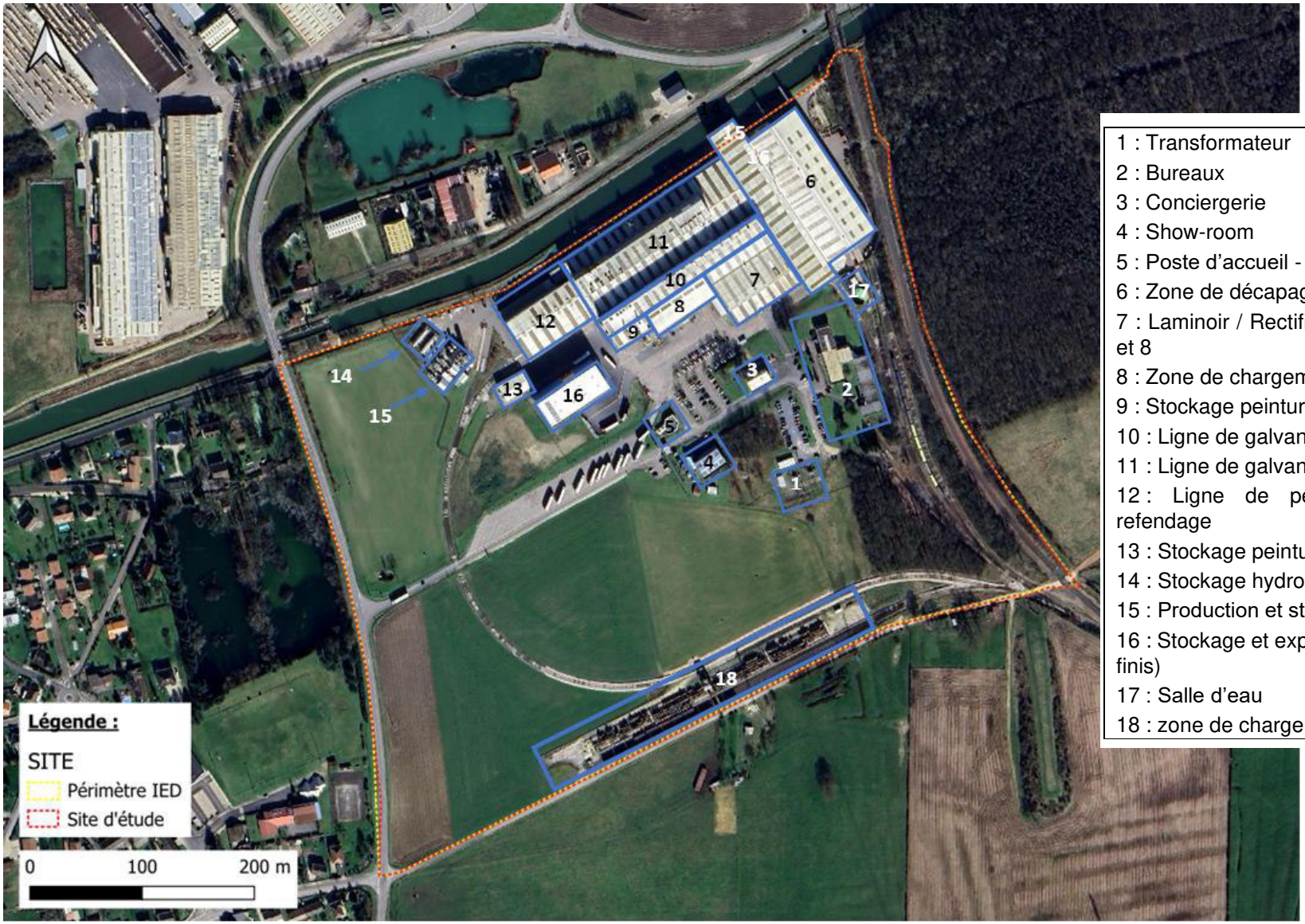


FIGURE 3 : PRESENTATION DU PERIMETRE IED



1 : Transformateur
2 : Bureaux
3 : Conciergerie
4 : Show-room
5 : Poste d'accueil - contrôle d'accès
6 : Zone de décapage – hall 1, 9 et 10
7 : Laminoir / Rectifieuse / Magasin – halls 5, 6 et 8
8 : Zone de chargement des camions – hall 8
9 : Stockage peinture
10 : Ligne de galvanisation 2 – hall 7
11 : Ligne de galvanisation 1 – hall 2, 3, 4
12 : Ligne de perforation – inspection - refendage
13 : Stockage peinture
14 : Stockage hydrogène
15 : Production et stockage d'azote
16 : Stockage et expédition de bobines (produits finis)
17 : Salle d'eau
18 : zone de chargement sur rail

FIGURE 4 : PLAN DES BATIMENTS DU SITE

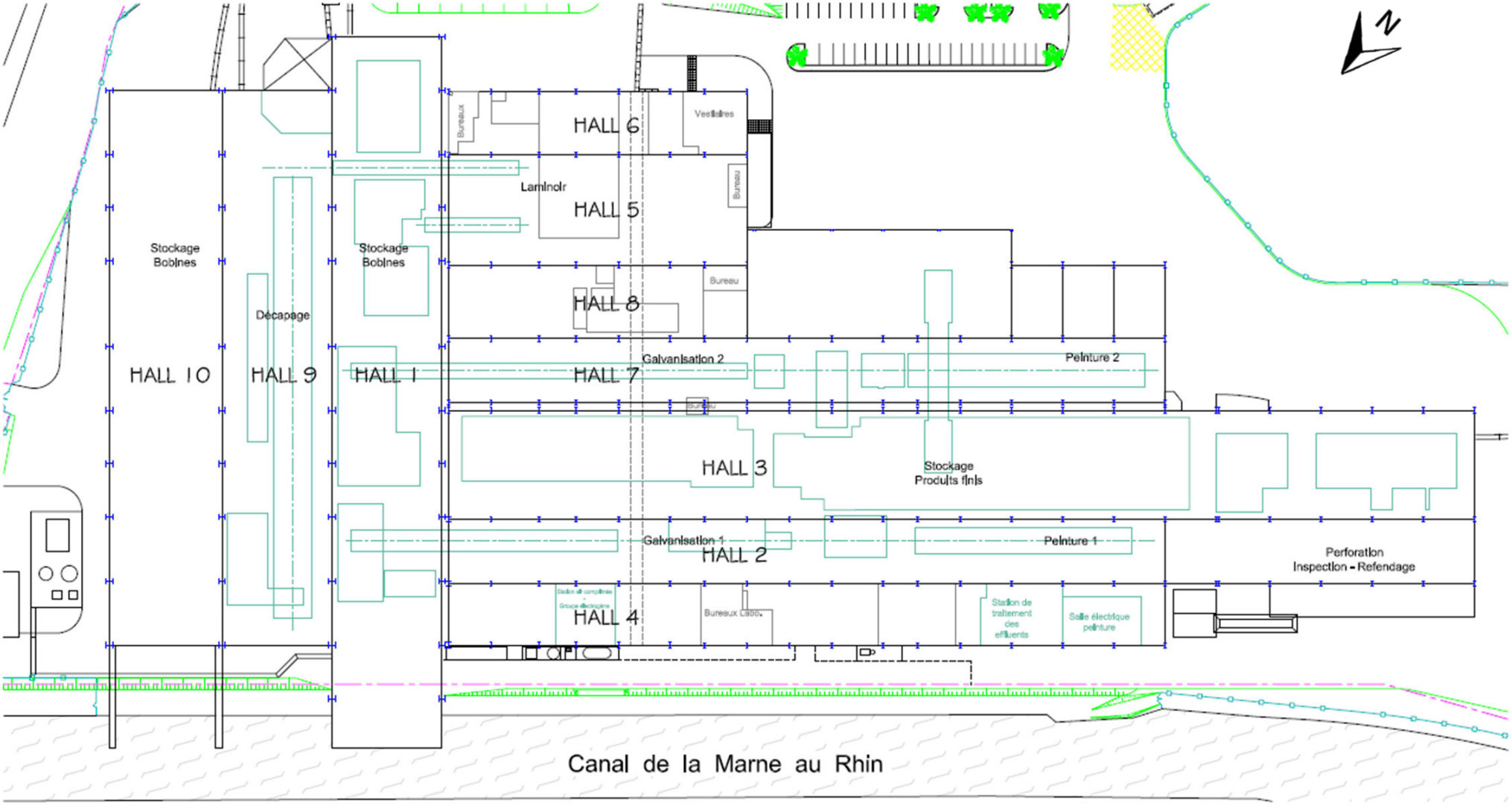


FIGURE 5 : PLAN DES HALLS D'ACTIVITE DU SITE – SANS ECHELLE

3.2 CONTEXTE REGLEMENTAIRE DE LA MISSION

La directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite « IED » a pour objectif de parvenir à un niveau élevé de protection de l'environnement grâce à une prévention et à une réduction de la pollution provenant d'activités industrielles et agricoles. Elle correspond à une évolution de la Directive relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (IPPC).

Cette directive traite donc des installations et des substances dont le potentiel de pollution est important et qui sont susceptibles d'avoir un impact négatif et significatif sur l'environnement.

Elle prévoit des mesures destinées à prévenir ou, si cela n'est pas réalisable, à réduire les émissions dans l'atmosphère, l'eau et le sol résultant de ces activités. Cela englobe notamment des mesures concernant les déchets, afin d'assurer un niveau général élevé de protection de l'environnement dans son ensemble.

L'un des principes de la directive est que les installations doivent être exploitées de manière à ce que toutes les mesures préventives appropriées soient prises contre la pollution, en particulier par l'application des meilleures techniques disponibles.

Elle vise donc à prévenir et à réduire les pollutions de l'air, de l'eau et du sol causées par ces activités et introduit un chapitre concernant l'état de pollution des sols et des eaux souterraines qu'il y a lieu de prendre en compte lors de la cessation d'activité. Elle vise également, pour les établissements concernés, à restituer le site d'exploitation :

- dans un état comparable à l'état initial décrit dans le rapport de base si une pollution significative est découverte, et si le site d'exploitation est soumis à l'élaboration de ce rapport de base ;
- dans un état permettant l'exercice des usages actuels et futurs, que le site soit soumis ou pas à l'élaboration de ce rapport de base.

Conformément à l'article L. 515-30 du code de l'environnement, seules les installations IED peuvent être redevables d'un rapport de base. Leurs exploitants doivent donc examiner les critères d'entrée dans la démarche.

Les deux conditions d'entrée qui, lorsqu'elles sont réunies, conduisent à l'obligation pour l'exploitant de soumettre un rapport de base sont définies dans le 3° du paragraphe I de l'article R. 515-59 du code de l'environnement.

Un rapport de base est dû lorsque l'activité implique :

- l'utilisation, la production ou le rejet de substances dangereuses pertinentes,
- **et** un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation.

A partir de l'étude de ces critères, l'exploitant doit :

- soit élaborer le rapport de base selon la méthodologie proposée

  *Le rapport de base a pour objectif et enjeu d'établir **un état des lieux représentatif de la qualité des sols et des eaux souterraines** au droit d'un site industriel soumis à la réglementation dite IED, au démarrage de l'exploitation ou, pour les sites existants, à la date de réalisation du rapport de base. Le but est de permettre la comparaison de la qualité des milieux (sols et eaux souterraines) entre l'état à la date de réalisation du rapport de base, et l'état à sa cessation d'activité. Cette comparaison est menée même si cet arrêt ne libère pas du terrain susceptible d'être affecté à un nouvel usage.*

- soit justifier du fait que l'installation IED n'est pas redevable d'un rapport de base dans un mémoire justificatif.

Le mémoire justificatif doit démontrer la non éligibilité de l'installation aux 2 conditions d'entrée. L'exploitant expose alors son analyse dans un mémoire justificatif qu'il transmet à l'inspection des installations classées.

3.3 CONTEXTE ET OBJECTIF DE LA MISSION

Le groupe Arcelor Construction France exploite à Contrisson (55) une activité de production de tôles prélaqués, autorisée par l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003.

L'installation est soumise à autorisation au titre des rubriques 3670-2, 3260 et 3230-C de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement. Ce site entre donc dans le champ d'action

de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite « IED », entrée en vigueur le 7 janvier 2011.

Parmi les trois activités visées par l'annexe I de la directive IED, la rubrique n°3670 a été retenue comme rubrique principale.

A ce titre, et du fait de la nature de l'activité précitée, ce site est soumis à l'élaboration d'un rapport de base, dressant un état de la qualité des sols et des eaux souterraines, conformément à l'article L.515-30 du code de l'environnement. Il a été déterminé que ce rapport de base serait réalisé selon 2 phases :

- Phase 1 : définition du périmètre IED, établissement de l'historique du site et des sources potentielles de pollutions (missions élémentaires A100, A110, A130), objet de ce rapport ;
- Phase 2 : réalisation des investigations permettant de déterminer la qualité des sols et des eaux souterraines en regard des sources potentielles de pollution identifiées (réalisé dans un second temps).

Ces rapports seront soumis à l'approbation de la DREAL de la région du Grand Est.

Les BREFs qui concernent le site étudié sont les suivants : FMP (Transformation des métaux ferreux), STS (Traitement de surface utilisant des solvants, y compris préservation du bois et des produits à base de bois au moyen de produits chimiques), STM (Traitement de surface des métaux et des matières plastiques), EFS (Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac) et ICS (Systèmes de refroidissement industriel).

Les BREF suivant ont été publiées :

- FMP publiées en novembre 2022 ;
- STS publiées en décembre 2020 ;
- STM publiées en août 2006 ;
- EFS publiées en juillet 2006 ;
- ICS publiées en décembre 2001.

Au regard de la Directive IED, le site ArcelorMittal à Contrisson est concerné par les rubriques 3670-2, 3260 et 3230-c pour ses activités : fabrication de tôles laminées, galvanisées et prélaquées en continu, destinées à être transformées en éléments profilés.

3.4 CONTENU DE LA MISSION

La présente mission de Elaboration d'un rapport de base IED (phase 1) comporte les prestations globales et élémentaires suivantes, conformément à la norme NF X31-620 :

- réalisation d'une prestation d'études historique, documentaire et de vulnérabilité afin d'élaborer un schéma conceptuel et, le cas échéant, un programme prévisionnel d'investigations – code INFOS – comprenant :
  - une étude historique, documentaire et mémorielle (A110) ;
  - une étude de vulnérabilité des milieux (A120) ;
  - l'élaboration d'un programme prévisionnel d'investigations (A130).

3.5 DOCUMENTS DE REFERENCE

Cette étude se base sur la proposition commerciale N°2402EK1K0000095, établie par SOCOTEC Environnement le 28/02/2024.

Elle prend en compte les documents de référence :

- fiches de données de sécurité des produits ;
- arrêtés préfectoraux ;
- listes des matières premières et des déchets ;
- Etude hydrogéologique pour l'implantation de piézomètres de contrôle n° A27684/A – juillet 20002 - Antea
- suivi des eaux souterraines.

3.6 REFERENTIEL METHODOLOGIQUE

Les prestations proposées seront réalisées conformément aux exigences :

- des textes du MEEDDAT en date du 8 février 2007 et de la note du MEEM du 19 avril 2017 ;
- des normes de la série NF X31-620 partie 1, 2 et 5 ;
- des normes et fascicules documentaires AFNOR de la série X 31 (sols pollués) et X 30 (déchets) ;
- des normes des séries NF EN ISO 5667 relative à la qualité de l'eau et NF ISO 18400 relative à la qualité du sol ;
- des normes de la série T90 relatives aux prélèvements d'eaux souterraines ;
- du référentiel de certification de service des prestataires dans le domaine des sites et sols pollués dite « certification LNE SSP » : http://www.lne.fr ;
- Certifications LNE :
  - Domaine A : « Etudes, assistance et contrôle » ;
  - Domaine B : « Ingénierie des travaux de réhabilitation » ;
  - Domaine D : « Attestations de prise en compte des mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines dans la conception des projets de construction ou d'aménagement ».

Définitions :

Contamination : *Introduction directe ou indirecte, par l'activité humaine d'une substance dans les sols entrainant une concentration en cette substance supérieure à celle initialement et naturellement présente.*

Pollution : *Introduction directe ou indirecte, par l'activité humaine d'une substance dans les sols entrainant une concentration en cette substance supérieure à celle initialement et naturellement présente et qui engendre de fait un risque inacceptable pour les cibles à protéger en fonction de l'usage du site.*

3.7 ETUDES ANTERIEURES

3.7.1 Etude hydrogéologique pour l'implantation de piézomètres de contrôle n° A27684/A – juillet 20002 – Antea

A la demande de la DRIRE, la société Arcelor CONSTRUCTION FRANEC, doit mettre en place des ouvrages de la qualité des eaux souterraines transitant sous ses installations.
En date du 28/05/2002, la société ARCELOR CONSTRUCTION France a confié a ANTEA une étude hydrogéologique visant à déterminer la position et le nombre de piézomètre nécessaires aux contrôles demandés par l'administration.

Le canal, en position haute par rapport à la nappe (niveau du canal mesuré à la côte 139.65m en 1967), qui longe la partie Nord du site, joue le rôle de barrière hydraulique (réalimentation locale de la nappe). Un sondage pressiométrique réalisé en bordure du canal (en 1967) avait confirmé cette hypothèse en mettant en évidence des fuites du canal.

Les points de contrôle aval proposés été les suivants :

- Le puits à drains existant, qui capte la nappe superficielle, doivent permettre de contrôler toutes les unités de traitements des tôles galvanisées, situées dans la partie nord du site en bordure du canal,
- La réalisation d'un piézomètre situé à l'aval immédiat du stockage des peintures, huiles et des acides. Il permettra de contrôler ce bâtiment de stockage ainsi que les bureaux.

Une carte piézométrique a été établie lors de cette étude :

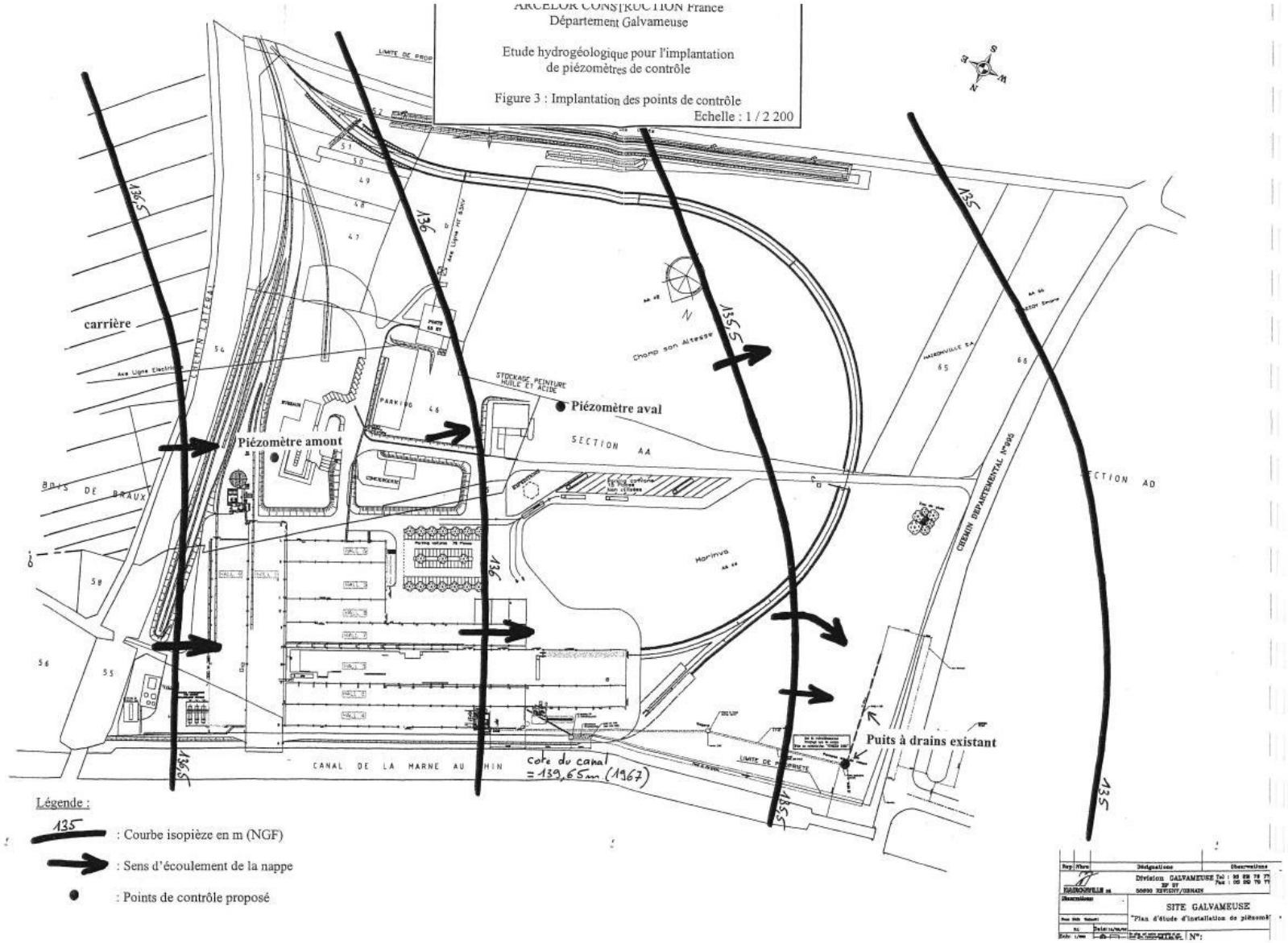


FIGURE 6 : CARTE PIEZOMETRIQUE DU SITE 1 – ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE – ECHELLE 1/2200

3.8 SUIVI DES EAUX SOUTERRAINES DU SITE

Un suivi des eaux souterraines est établi depuis décembre 2002 par ArcelorMittal imposé ensuite par l'arrêté préfectoral n° 2003-3118 du 11/12/2003.

Dans ce présent rapport seules les données depuis 2020, seront présentées.
La carte d'emplacement des piézomètres est présentée en Figure 6 .

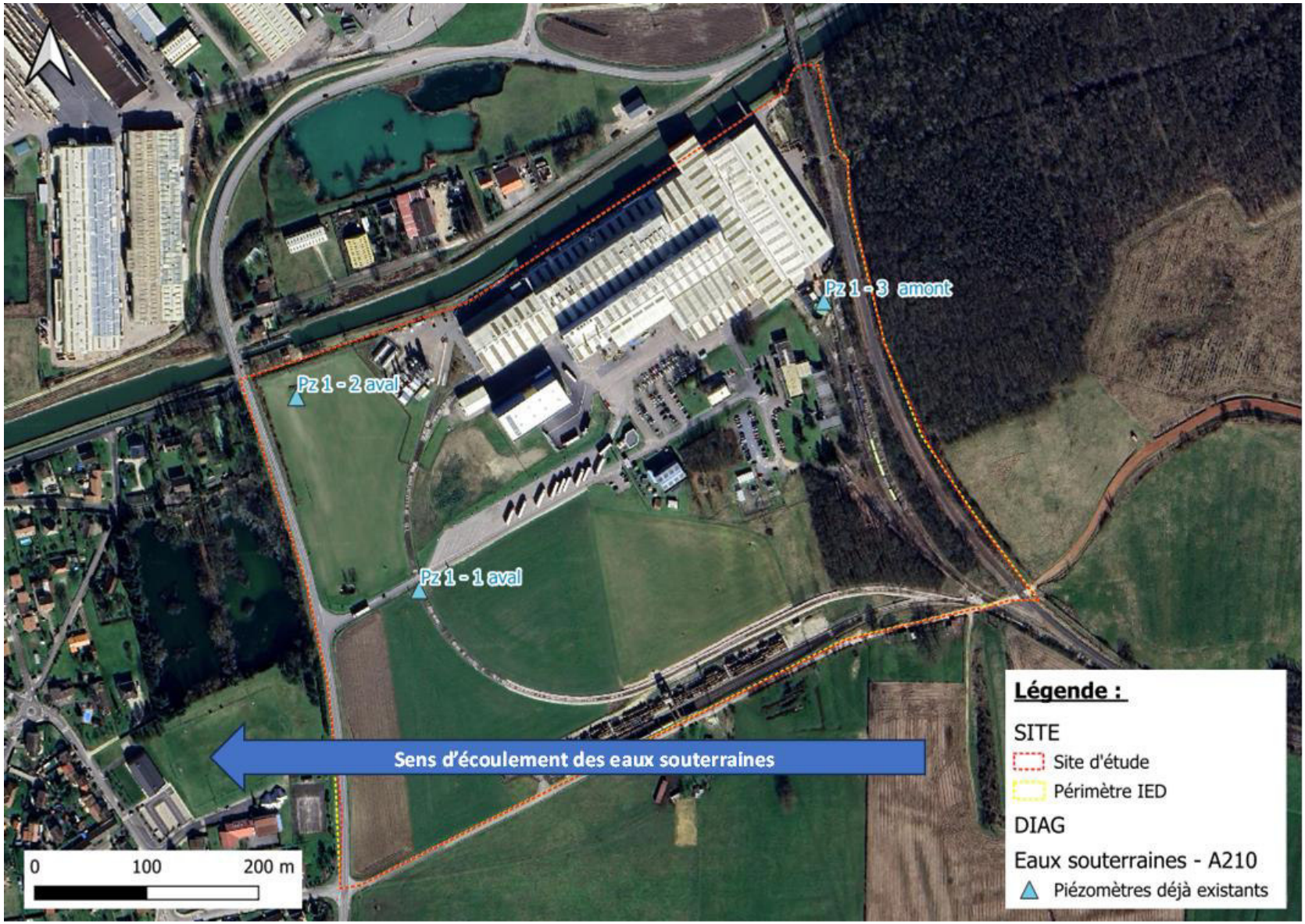


FIGURE 7 : PLAN DES PIEZOMETRES DU SITE

L'analyse des eaux souterraines porte sur les paramètres suivants : pH, azote total Kjeldahl, nitrites, nitrates, cyanures totaux, phosphore total, St-DCO, MES, HCT, chrome VI , aluminium, Fer, Nickel, Plomb, Zinc, Tributylétain cation et HAP.

Ce suivi met en évidence que l'évolution des paramètres suivis est relativement variable au cours des différentes campagnes :

- Les résultats d'analyses du zinc présentent des pics de concentrations plus important en aval qu'en amont du site. Ces pics restent inférieurs à la valeur seuils de l'Arrêté du 17 décembre 2008 (critères d'évaluation et les modalités de détermination de l'état des eaux souterraines et des tendances significatives et durables de dégradation de l'état chimique des eaux souterraines) et ne sont donc pas significatifs d'un impact dans les eaux souterraines (Cf. graphiques suivants) ;
- Les concentrations en HCT et HAP sont inférieures aux LQ sur l'ensemble des campagnes ;
- Les concentrations des autres paramètres mesurés présentent une absence d'impact sur les eaux souterraines, avec des concentrations inférieures aux valeurs seuils de l'Arrêté du 17 décembre 2008,
- Un battement de nappe pouvant varier jusqu'à 1m.

Aucune carte piézométrique n'a pu être établie du fait de l'absence de donnée sur le nivellement des piézomètres.

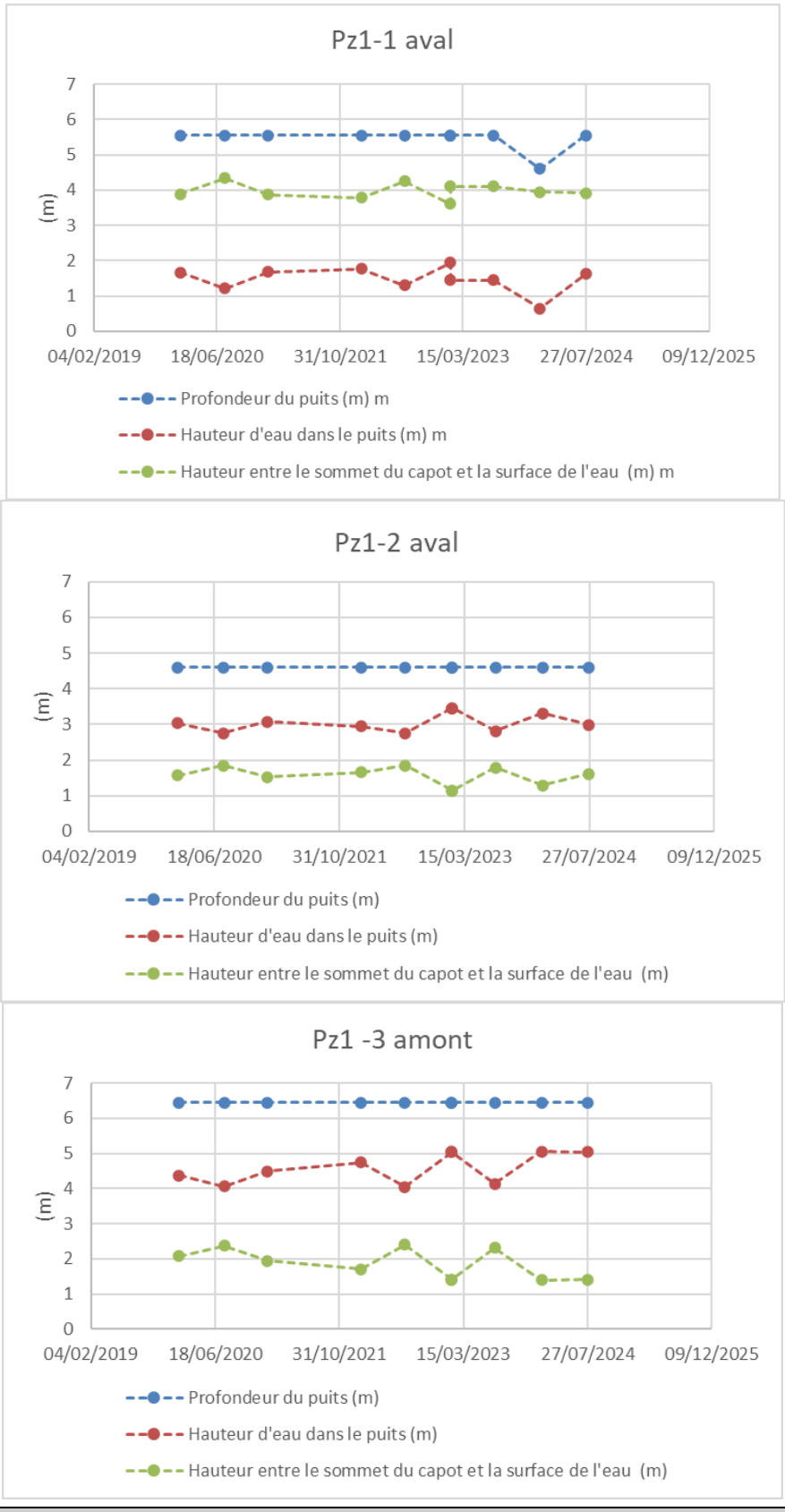
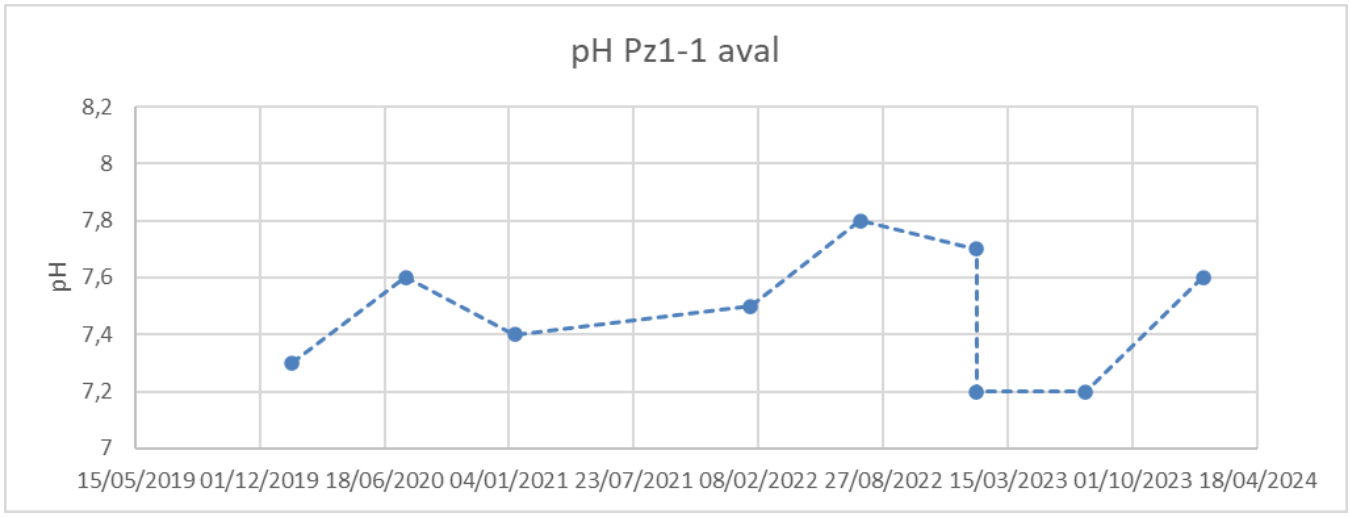
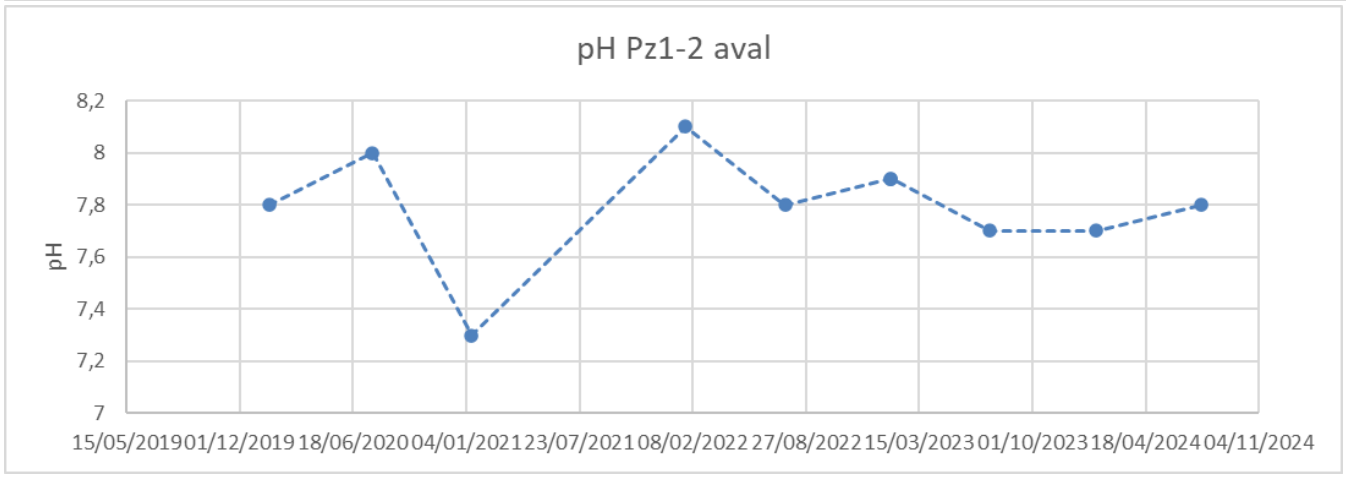
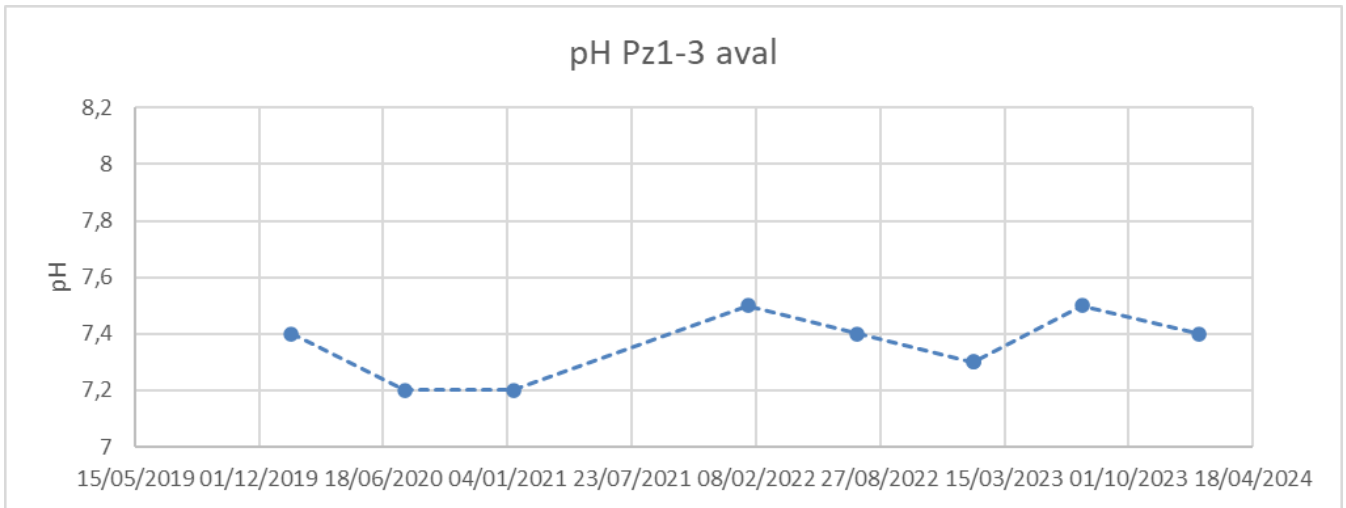
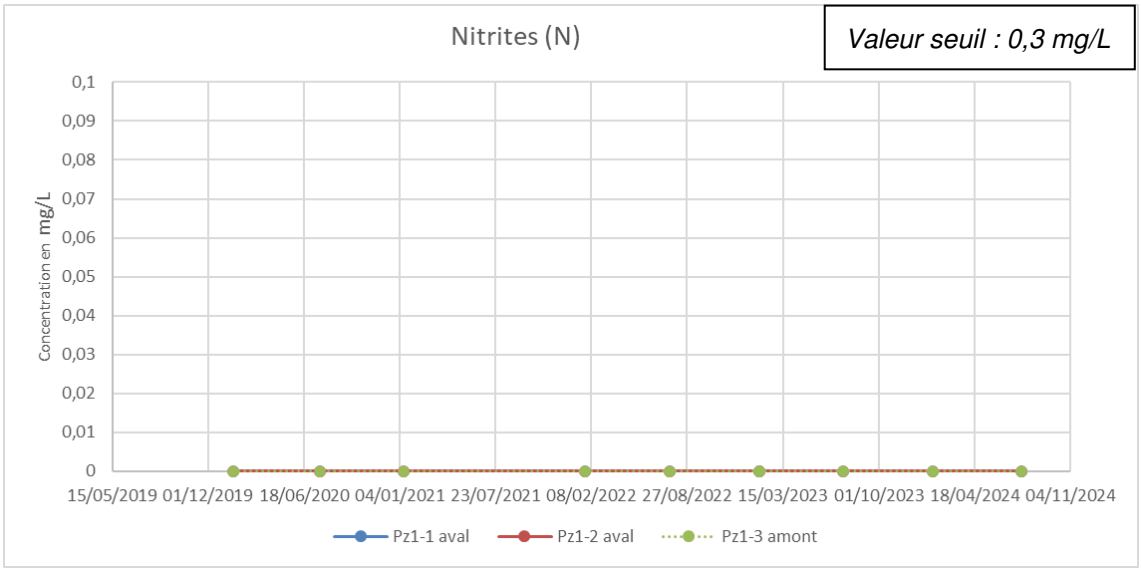


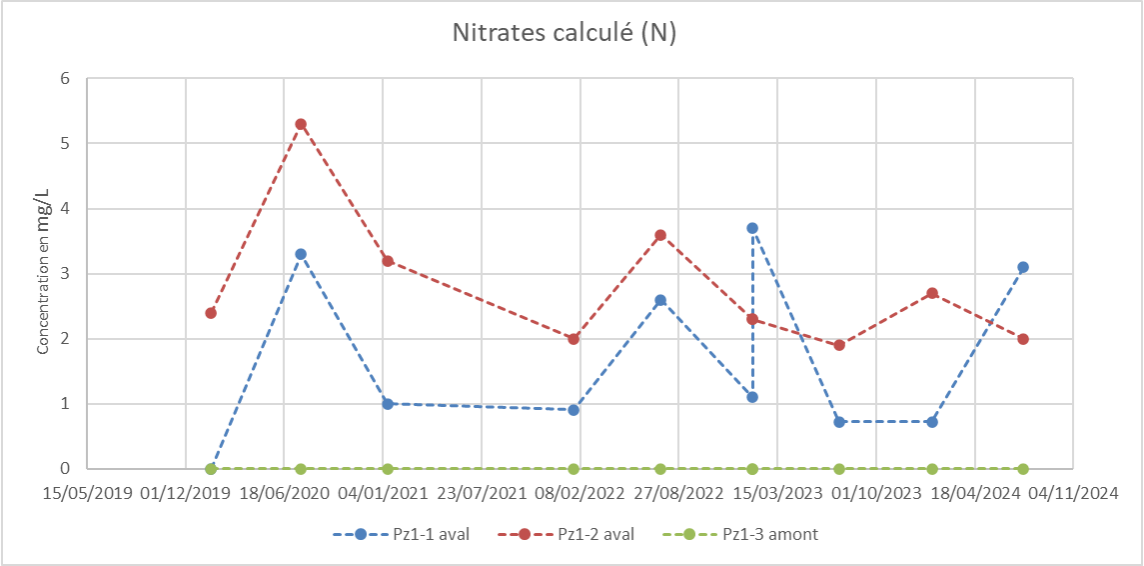
FIGURE 8 : EVOLUTION DES NIVEAU D'EAU AU DROIT DES PIEZOMETRES DU SITE D'ETUDE

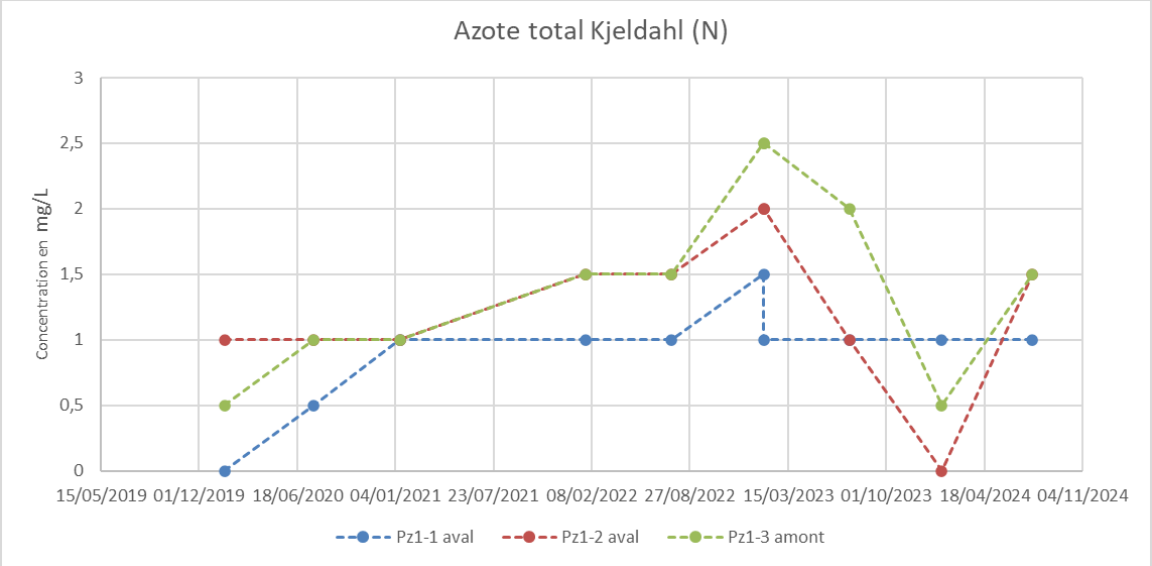

pH Pz1-1 aval
pH
8,2
8
7,8
7,6
7,4
7,2
7
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024

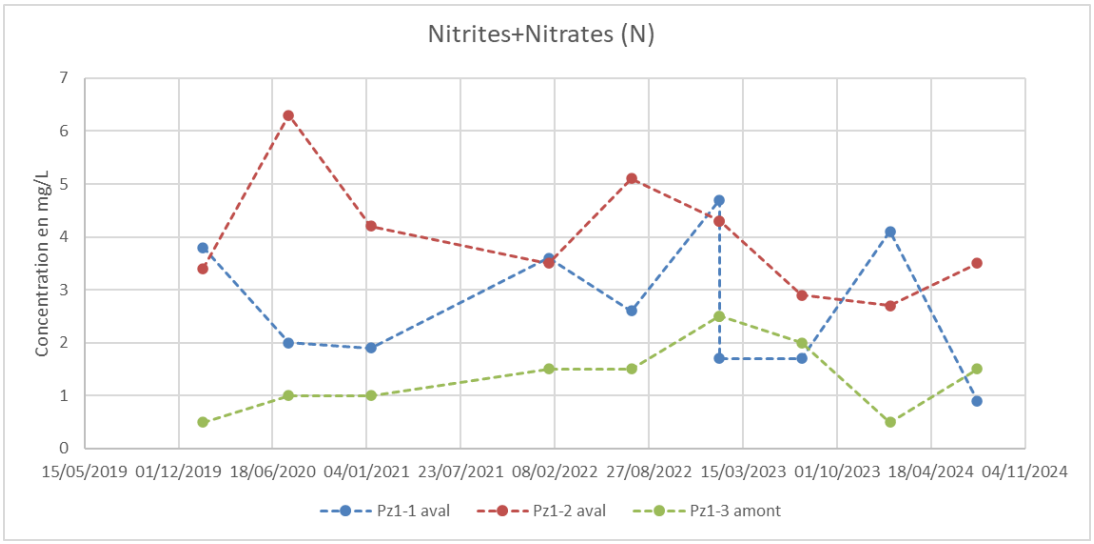

pH Pz1-2 aval
pH
8,2
8
7,8
7,6
7,4
7,2
7
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024

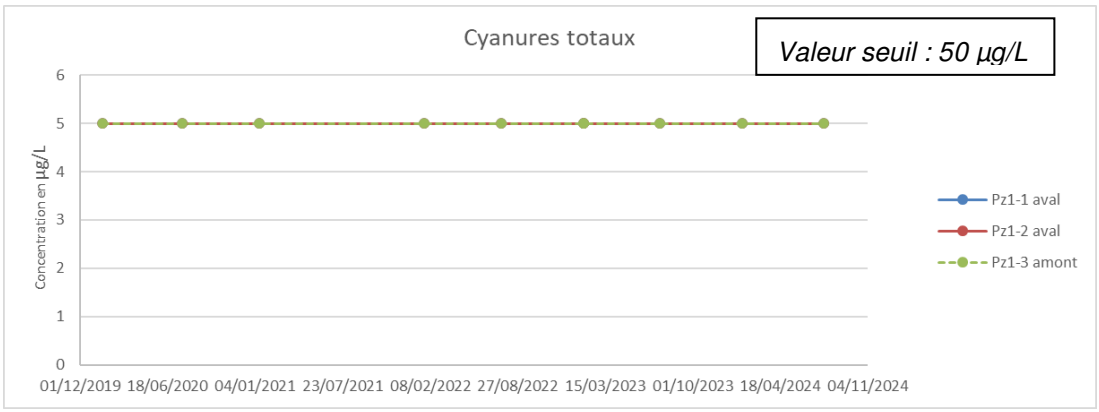

pH Pz1-3 aval
pH
8,2
8
7,8
7,6
7,4
7,2
7
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024

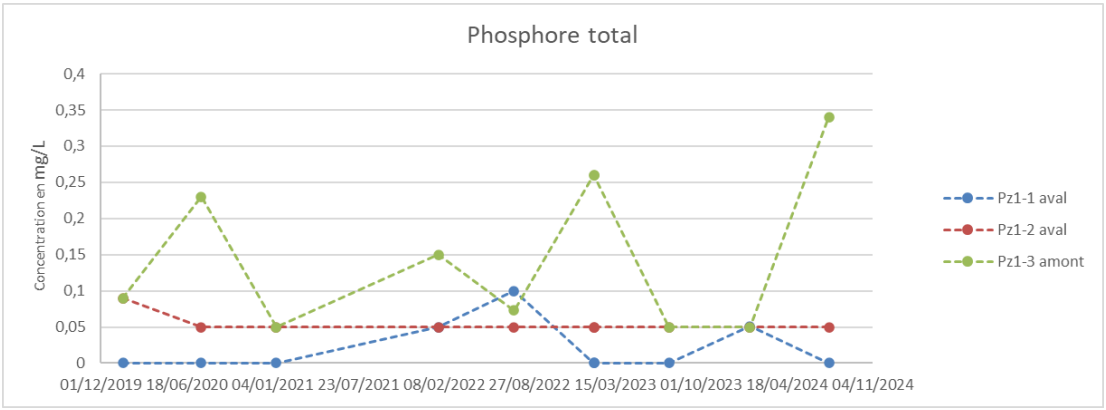

Nitrites (N)
Valeur seuil : 0,3 mg/L
Concentration en mg/L
0,1
0,09
0,08
0,07
0,06
0,05
0,04
0,03
0,02
0,01
0
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont

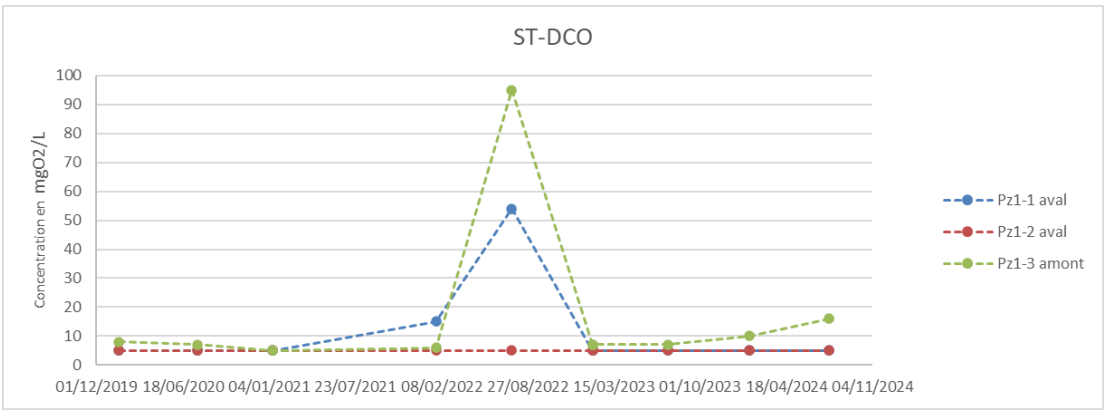

Nitrates calculé (N)
Concentration en mg/L
6
5
4
3
2
1
0
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont

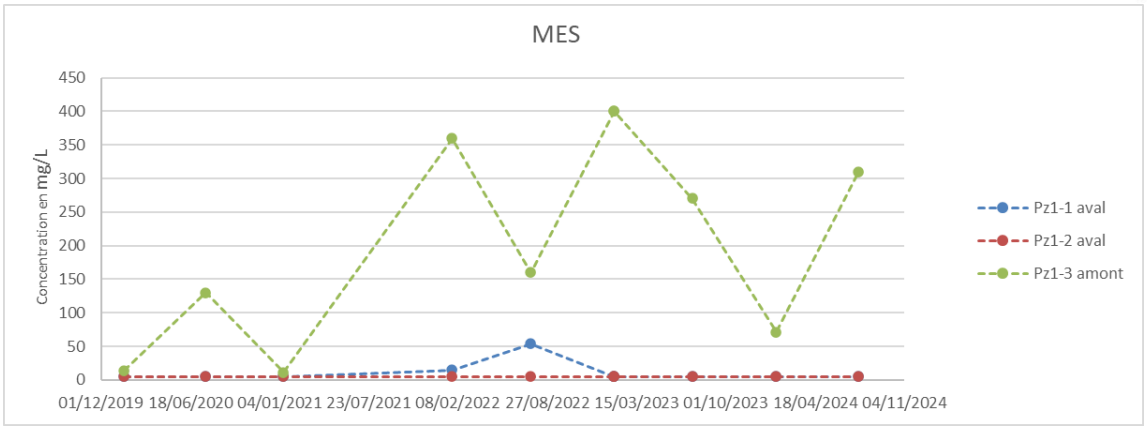

Azote total Kjeldahl (N)
Concentration en mg/L
3
2,5
2
1,5
1
0,5
0
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont

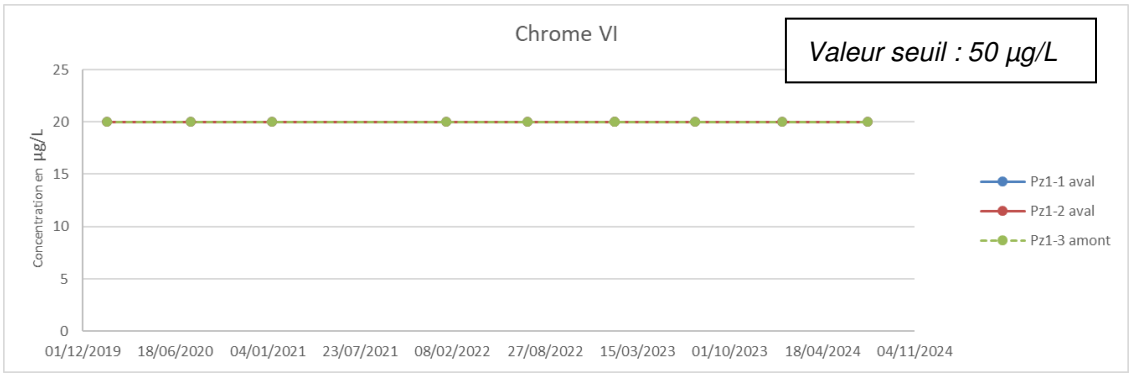

Nitrites+Nitrates (N)
Concentration en mg/L
0
1
2
3
4
5
6
7
15/05/2019 01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont

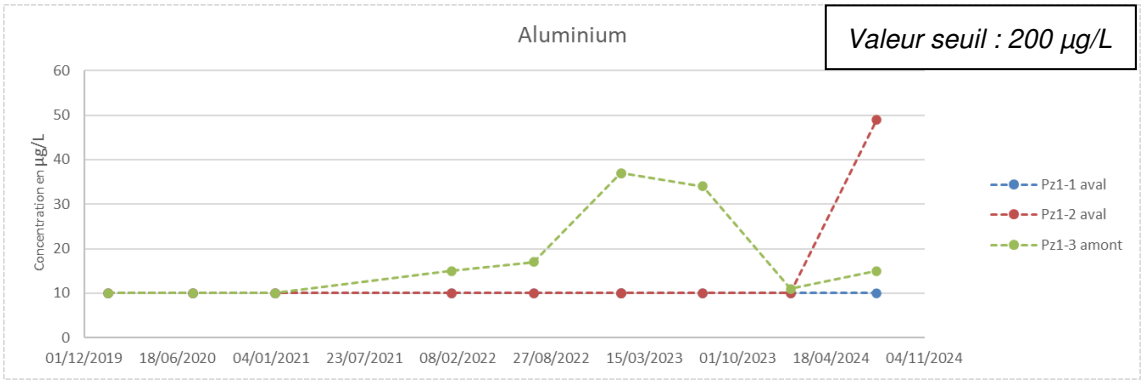

Cyanures totaux
Valeur seuil : 50 µg/L
Concentration en µg/L
0
1
2
3
4
5
6
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont

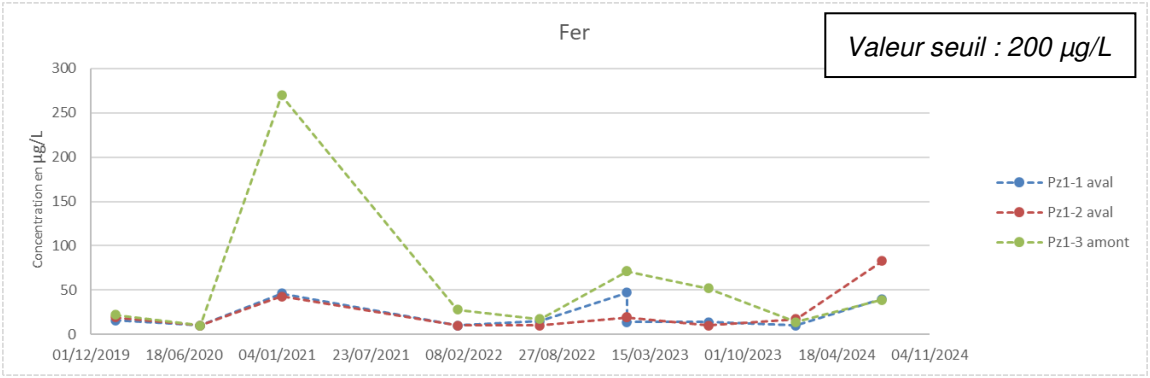

Phosphore total
Concentration en mg/L
0
0,05
0,1
0,15
0,2
0,25
0,3
0,35
0,4
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont


ST-DCO
Concentration en mgO2/L
0
10
20
30
40
50
60
70
80
90
100
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont


MES
Concentration en mg/L
450
400
350
300
250
200
150
100
50
0
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont


Chrome VI
Valeur seuil : 50 µg/L
Concentration en µg/L
25
20
15
10
5
0
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont


Aluminium
Valeur seuil : 200 µg/L
Concentration en µg/L
60
50
40
30
20
10
0
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont


Fer
Valeur seuil : 200 µg/L
Concentration en µg/L
300
250
200
150
100
50
0
01/12/2019 18/06/2020 04/01/2021 23/07/2021 08/02/2022 27/08/2022 15/03/2023 01/10/2023 18/04/2024 04/11/2024
Pz1-1 aval
Pz1-2 aval
Pz1-3 amont

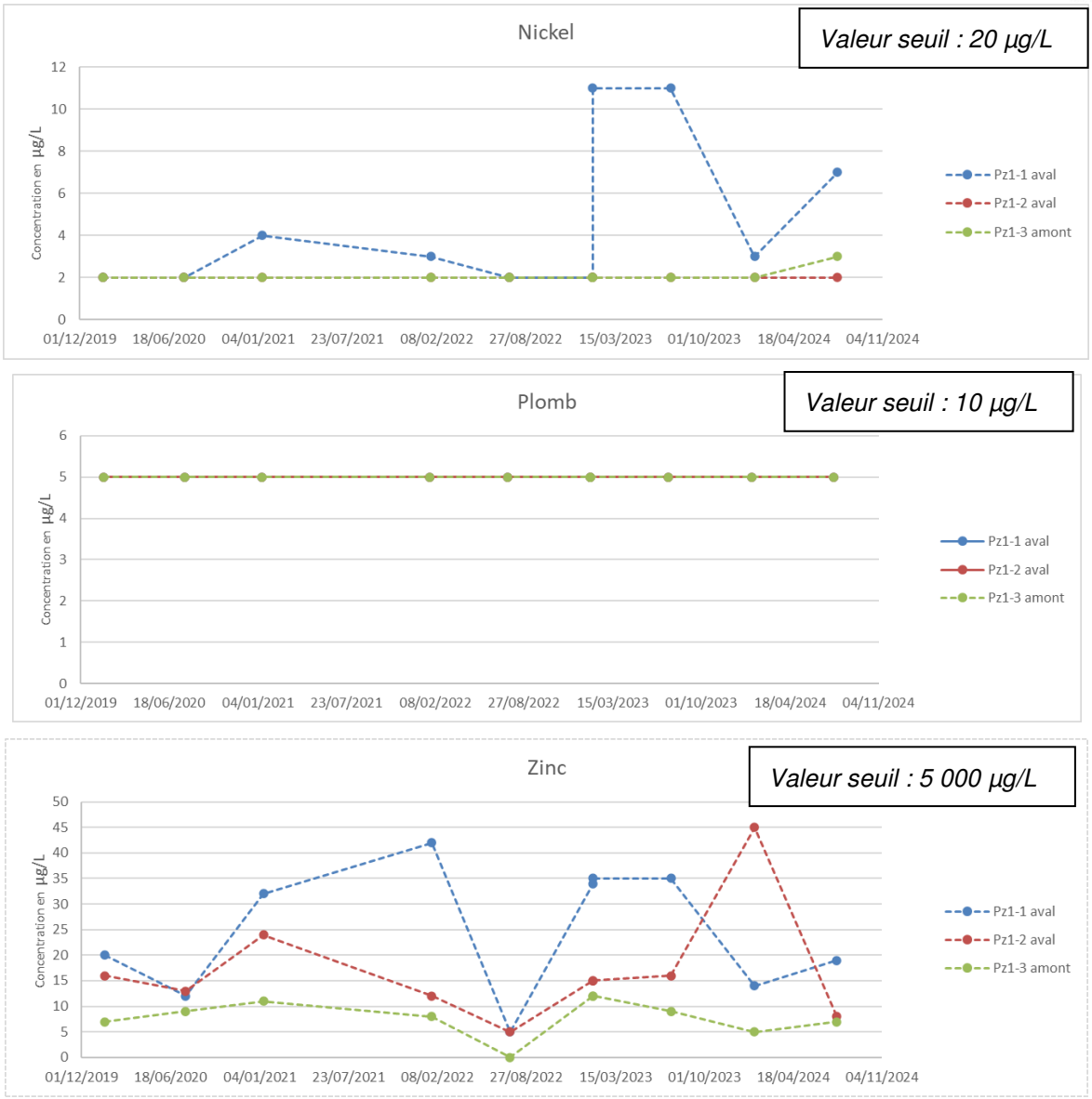


FIGURE 9 : : EVOLUTION DES PARAMETRES METEAUX

4. ETUDES HISTORIQUES, DOCUMENTAIRES ET DE VULNERABILITE (INFOS)

4.1 ETUDE HISTORIQUE, DOCUMENTAIRE ET MEMORIELLE (A110)

4.1.1 Sources d'information et documents consultés

L'étude historique, documentaire et mémorielle a été réalisée sur la base de la consultation des sources d'informations et documents suivants :

TABLEAU 2 : PRESENTATION DES SOURCES CONSULTEES

Source des données	Type d'information	Document (s) consulté (s)
Mairie (Urbanisme, …)	Restrictions d'usage, historique des activités	-
Archives municipales de Contrisson	Activités et aménagement du site	-
Archives départementales	Activités et aménagement du site Evènement conduisant à la suspicion d'engins pyrotechniques	-
BASIAS/GEORISQUES relative aux anciens sites industriels (Site : https://www.georisques.gouv.fr ou https://infoterre.brgm.fr) BASOL : sur les sites et sols pollués (ou potentiellement pollués) appelant une action des pouvoirs publics, à titre préventif ou curatif (Site Internet : https://infoterre.brgm.fr)	Activités au droit du site et de son voisinage immédiat	SIS DOC PC Fiches BASIAS/BASOL
Institut Géographique National (IGN), (Site : https://remonterletemps.ign.fr)	Clichés aériens du site et du voisinage	Photographies aériennes
ARIA la base de données du BARPI (Bureau d'Analyse des Risques et Pollutions Industrielles) (Site : https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr)	Inventaire des accidents technologiques et industriels répertoriés sur le site ou dans son voisinage	Infos
DREAL (Direction régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du logement) DDPP (Direction Départementale de la Cohésion Sociale et de la Protection des Populations) (Site : https://www.georisques.gouv.fr)	Situation administrative	-

4.1.2 Informations recueillies lors d'entretiens

Sans objet.

4.1.3 Analyse des photographies aériennes anciennes ou d'anciens plans

L'étude de photographies aériennes anciennes a permis d'effectuer des observations sur le plan historique. Les dates, les documents et les observations établies à partir de cette étude sont répertoriés dans le tableau ci-après.

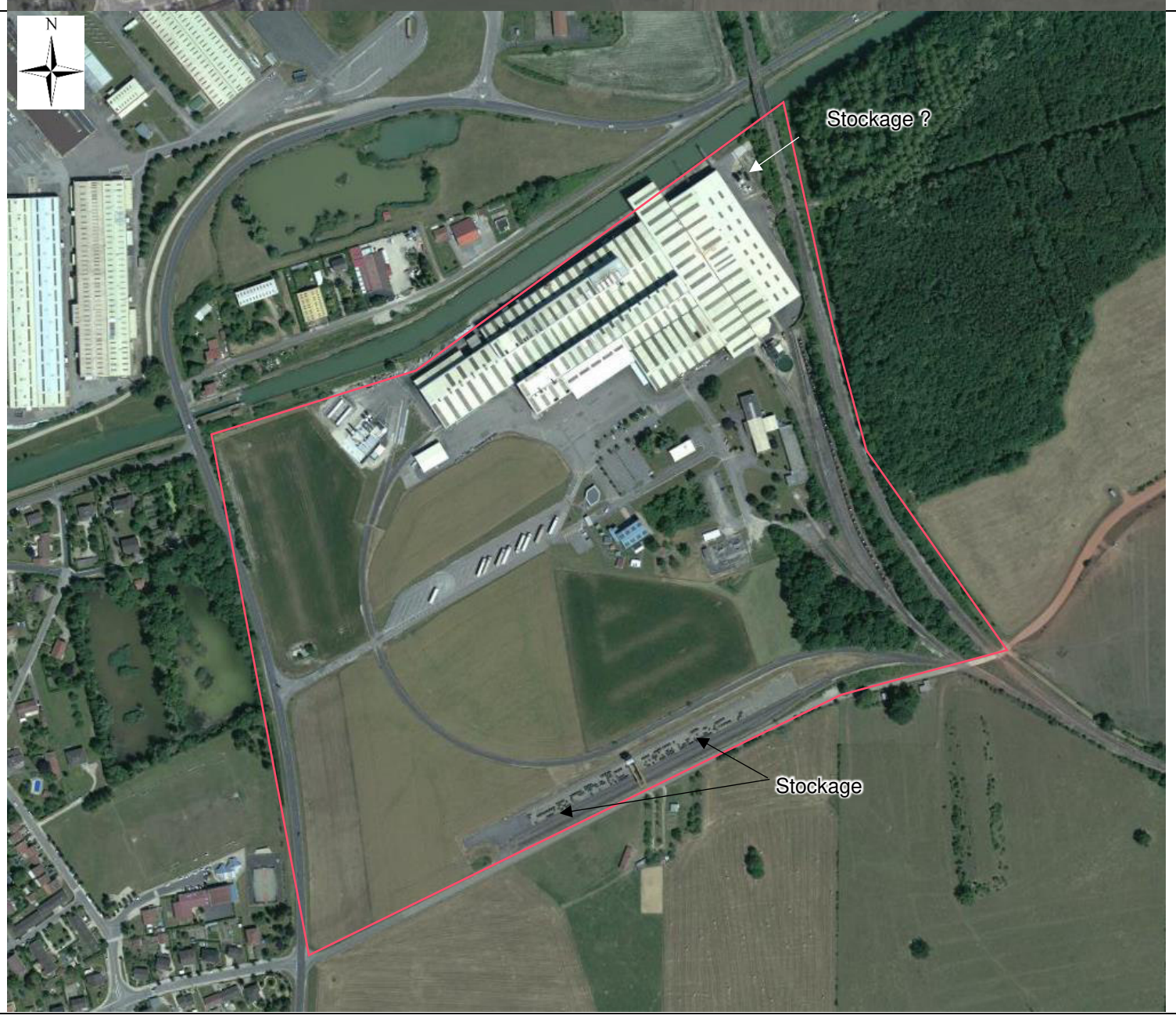
TABLEAU 3 : ANALYSE DES PHOTOGRAPHIES AERIENNES (SOURCE : GEOPORTAIL)

Date	Documents	Observation
1931-06-26		<u>Sur site</u> : L'emprise du site est occupée par des parcelles agricoles. <u>Hors site</u> : L'environnement du site est occupé par des parcelles agricoles.
1958-05-02		<u>Sur site</u> : L'emprise du site est occupée par des parcelles agricoles. <u>Hors site</u> : L'environnement du site est occupé par des parcelles agricoles.

Date	Documents	Observation
1972-10-05		<u>Sur site</u> : Les halls et plusieurs petits bâtiments sont construits au nord-est du site. Du terrassement est visible autour des constructions. Le site semble également équipé de voies ferrées, un train avec des wagons est présent en bordure est du site. Du stockage (nature indéterminée) est observable également à l'est du site. <u>Hors site</u> : L'environnement du site est occupé par des parcelles agricoles.
1977-05-24		<u>Sur site</u> : Le centre du site semble en cours d'aménagement. Une installation circulaire est présente à l'est du site (bassin ? tour ?). Une autre installation est présente dans l'angle nord-est du site (nature indéterminée). D'anciens bâtiments au nord du site sont détruits. <u>Hors site</u> : Des habitations ont été construites au sud-ouest du site. Des construction sont en cours à l'ouest du site.

Date	Documents	Observation
1990-07-15		<u>Sur site</u> : Les hangars sur la partie est du site ont été agrandis, et des voiries et parkings sont aménagés autour de ces bâtiments. Le parc transformateurs a été construit ainsi qu'un bâtiment au centre du site et un qui ade déchargement au sud du site. <u>Hors site</u> : Des bâtiments ont été construits au nord et nord-ouest du site. Les constructions d'habitations à l'ouest du site sont terminées.
2001-05-22		<u>Sur site</u> : Des extension vers l'ouest des hangars sont visibles. Une partie centre nord du site semble en cours d'aménagement. <u>Hors site</u> : Des chantiers de constructions (habitations) sont en cours au nord du site.

Date	Documents	Observation
2002-07-20		<u>Sur site</u> : Création d'une voie ferrée traversant le site. Des éléments indéterminés sont visibles au nord du site (stockage ?). <u>Hors site</u> : Les constructions d'habitations au nord du site sont achevées.
2007-07-15		<u>Sur site</u> : Aménagement d'une zone au nord-ouest du site. Plusieurs nouveaux bâtiments sont présents au nord et à l'est du site. Création d'un parking poids lourds et d'un bâtiment au centre du site. Des travaux d'aménagement avec du terrassement sont visibles au sud du site. <u>Hors site</u> : L'environnement du site est dans sa configuration actuelle.

Date	Documents	Observation
2013-07-14		Sur site : Agrandissement de la zone au nord-ouest du site. Les travaux d'aménagement au sud du site sont terminés, et la piste semble équipée d'un pont roulant. Un espace vert au centre du site est devenu un parking. Hors site : L'environnement du site est dans sa configuration actuelle.
2014-06-22		Sur site : Le site est dans sa configuration actuelle. Du stockage est visible au sud du site. Hors site : L'environnement du site est dans sa configuration actuelle.

4.1.4 Historique des situations administratives

D'après les informations obtenues auprès des sources consultées, le site n'a accueilli aucun site BASIAS ou BASOL et ne fait pas partie d'un SIS.

Par ailleurs, le site est classé au titre de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement.

TABLEAU 4 : HISTORIQUE DES SITUATIONS ADMINISTRATIVES

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
3670-2	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique. 2 - Supérieure à 200 tonnes par an pour les autres installations que celles classées au titre du 1.	<u>Pré-laquage :</u> 17,6 t/j sur 220 jours **soit 3 800 tonnes/an**	A (R = 3)
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes(1). *(1) le classement des installations au titre de la rubrique 3260 exclut leur classement en 2565, en application du décret n°2019-292 du 9 avril 2019*	Dégraissage : 18,8 m^3 Passivation : 2 m^3 Ts ligne 1 : 5 m^3 TS ligne 2 : 5 m^3 Décapage bobines LAC : 49 m^3 Rinçage traitement de surface : 16 m^3 Rinçage décapage : 8,7 m^3 **Volume total : 104,5 m^3**	A (R = 3)
3230-c	Transformation des métaux ferreux : Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	Lignes de traitement (galvanisation) **Capacité maximale de production :** L1 + L2 : 51 tonnes/heure soit 420 000 tonnes/an	A (R = 3)
2567-1a	Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par un procédé autre que chimique ou électrolytique. 1. Procédés par immersion dans métal fondu, le volume des cuves étant supérieur à 1000 l.	Galvanisation - Volume des bains : Ligne 1 : 19 410 litres Ligne 2 : 18 730 litres **Volume total : 38 m^3**	A (R = 1)

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1 000 kW.	Skin pass : - Ligne 1 : 450 kW - Ligne 2 : 500 kW - Laminage à froid : 9 985 kW **Puissance totale installée : 10 935 kW**	E
2565-2a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, *à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.* 2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 1500 litres.	Dégraissage : 18,8 m^3 Passivation : 2 m^3 Ts ligne 1 : 5 m^3 TS ligne 2 : 5 m^3 Décapage bobines LAC : 49 m^3 Rinçage traitement de surface : 16 m^3 Rinçage décapage : 8,7 m^3 **Volume total : 104,5 m^3**	E
2940-2a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant supérieure à 100 kg/ j.	Pré-laquage : **Quantité maximale de produits mis en œuvre :** 17,6 tonnes/jour	E

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
2921-1a	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère. 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW.	Salle d'eau : 3 TARs : 3 x 2 000 kW Atelier GALVA 1 1 TAR de 720 kW Atelier Peinture 2 TARs (GEA) : 2 x 2525 kW 1 TAR (EVAPCO) de 2 450 kW **Puissance maximale : 14 220 kW**	E
4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t.	**Quantité maximale stockée** : 190,2 tonnes	E
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages.	-	DC

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
2910-A2	Installations de combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion est supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.	**Puissance maximale** : 13,2 MW	DC
4130-2b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.	**Quantité maximale stockée** : 4,76 tonnes	D
4715-2	Hydrogène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t.	**Quantité maximale stockée** : 612 kg	D
4718	Propane La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 6 t.	**Quantité maximale stockée** < 1 tonne	Non classé
4719	Acétylène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 250 kg.	**Quantité maximale stockée** < 150 kg	Non classé

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
4725	Oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2 tonnes	**Quantité maximale stockée** < 1 tonne	Non classé

Situation antérieure - Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
1432-2-a	Stockage de liquide inflammables de capacité supérieures à 100m^3	Peinture 186,2 m^3 (dont 90m^3 en vrac) Gasoil : 1.2 m^3	A
2560-1	Travail mécanique des métaux. Puissance > 500kW	Puissance totale usine 10935,63 kW	A
2920-2-a	Réfrigération Compression Puissance > 500 kW	Compression 544,1 kW Réfrigération 222,1 kW Total 766,2kW	A
2940-2	Application de vernis, peinture, etc, par pulvérisation enduction, etc, la quantité journalière étant supérieure à 100 Kg.	17,6 t/j	A
2565-2-a	Traitement des métaux et plastiques, le volume des bains étant supérieur à 1500l	Bains 76,8 m^3 Rinçage 24,7 m^3 Total 101,5 m^3	A
2567	Galvanisation par immersion dans du métal fondu	Une cuve de 10 m^3 Une cuve de 9 m^3	A

Situation antérieure - Arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003			
N° de Rubrique	**Désignation de la rubrique**	**Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site**	**Régime de Classement**
1434-2	Installation de distribution de liquides inflammables		A
1131-2-b	Toxiques (emploi ou stockage de stockage de substances ou préparation)	Peintures 32 t Produit traitement surface : 16 t Total : 48 t	A
2910-A-2	Combustion 2>P>20 mW	Total usine 13,2 MW	D
1611-2	Acide chlorhydrique et acide sulfurique à plus de 25% en poids d'acide 50<Q<250 t	Acide chlorhydrique 151 m3 Acide sulfurique 6 m3 soit 180 tonnes au total	D
2561	Trempe, recuit ou revenu de métaux et alliages	2 fours de trempe	D
1416-3	Stockage et emploi d'hydrogène 100 Kg> Q>1 t	2 remorques de 612 Kg au total	D

Situation antérieure		
Date	**Type**	**Description**
2023-11-10	AP mise en demeure	20231110_APMD_2023-2756_RisqueFoudreRejetsPrelevementsEaux
2017-06-19	Arrêté préfectoral	APC 2017-1338
2017-04-20	Rapport	Rapport GF Contrisson site 1
2013-07-25	Arrêté préfectoral	APC RSDE
2010-05-07	AP prescriptions complémentaires	20100507_AP_rejet substances dangereuses_2010-0879
2005-10-19	AP prescriptions complémentaires	20051019_APC_2005-3422
2005-06-24	AP prescriptions complémentaires	20050624_APC_2005-1459

2004-02-23	AP prescriptions complémentaires	20040223_APC_2004-374
2003-12-11	AP d'autorisation	20031211_APA_2003-3118

4.1.5 Historique des activités et procédés

Les activités et procédés actuels ou passés sur le site, connus d'après les sources d'informations consultées, sont répertoriés dans le tableau ci-après :

TABLEAU 5 : HISTORIQUE DES ACTIVITES ET PROCEDES

Activités et procédés	Potentiellement polluant	Actuelles / passées
ARCELOR CONSTRUCTION FRANCE	☒ Oui ☐ Non	Actuelles (depuis 2003)
HAIRONVILLE SA - Division GALVAMEUSE ARCELOR (activité similaire à l'activité actuelle)	☒ Oui ☐ Non	Passées (de 1995 à 2002)
GALVAMEUSE SA (activité similaire à l'activité actuelle)	☒ Oui ☐ Non	Passées (du 16/11/1967 à 29/09/1992)
Activité industrielle (nature et exploitant inconnus)	☒ Oui ☐ Non	Passées (d'environ 1972 à 29/09/1992)
Parcelles agricoles	☐ Oui ☒ Non	Passées (d'au moins 1931 à environ 1972)

4.1.6 Produits utilisés, conditions de stockage, d'emploi ou d'élimination ou valorisation des produits neufs ou usagés

Les produits utilisés sur le site sont répertoriés dans le tableau suivant :

TABLEAU 6 : MATIERES PREMIERES ET PRODUITS UTILISES

Matières premières et produits neufs utilisés	Utilisation	Volume unitaire de la cuve	Quantité stockée	Volume de la rétention	Condition de stockage	Condition d'utilisation
Fioul	Alimentation des Chariots	3 m^3 2 m^3 0,5 m^3	5,5 m^3	3 m^3 Double enveloppe	Sur rétention	Manutention
Acide chlorhydrique régénéré (2 cuves)	Décapage des bobines	40 m^3	75 m^3	187,5 m^3	Sur rétention	Hall 9 – Ligne décapage
Soude	Traitement des effluents du décapage	30 m^3	60 m^3	- Double enveloppe	Sur rétention	STEP (Station de traitement)
Huiles (laminoir) QUAKER RR AM-CF 33	Lubrification	25 m^3 60 m^3	85 m^3	Cave laminoir Double enveloppe	Sur rétention	Fluide de laminage
Peintures : • Primaire cuve n°1 • Envers cuve n°2 • Finition monocouche : cuve n°3 • Finition bicouche : cuve n°4	Laquage	30 m^3	120 m^3	60 m^3	Sur rétention	Hall 7 et 8 Zone Peinture (L1+L2)
Magasin peinture (bâtiment 13)	Laquage	-	65,5 m^3	2 570 m^3	En fûts	Hall 7 et 8 Zone Peinture (L1+L2)
Local peinture ligne 2	Laquage	-	24 m^3 7,5 m^3	12 m^3 7,5 m^3	En fûts	Hall 7 et 8 Zone Peinture (L1+L2)
Stockage peinture ligne 1	Laquage	-	7,5 m^3	7,5 m^3	En fûts	Hall 7 et 8 Zone Peinture (L1+L2)
Gardoclean S 5117	Dégraissant de surface métallique	-	4 m^3	1 m^3	Grands Récipients pour Vrac	Hall 7 et 8 Zone Peinture Ligne 1 et Ligne 2
Bonderite MPA6010	Produit de conversion pour le traitement des métaux	-	4 m^3	1 m^3	Grands Récipients pour Vrac	Hall 9 – Ligne décapage
Bonderite TS 1455T	Produit de conversion pour le traitement des métaux	-	4 m^3	1 m^3	Grands Récipients pour Vrac	Hall 9 – Ligne décapage
OPA 3	Inhibiteur de rouille	-	2 m3	1 m3	Grands Récipients pour Vrac	Hall 9 – Ligne décapage
Leuzolit 387 THS	Inhibiteur de surdécapage (Protection de l'acier)	-	2 m3	1 m3	Grands Récipients pour Vrac	Hall 9 - Ligne décapage

Les produits usagés et déchets générés sur le site sont répertoriés dans le tableau suivant :

TABLEAU 7 : LISTE DES PRODUITS USAGES ET DECHETS GENERES SUR LE SITE

Déchets	Type de déchets	Condition de stockage	Centre de traitement
Absorbants, matériaux filtrants, chiffons d'essuyage	Dangereux	Contenants spécifiques (box, bennes) ou des contenants adaptés sur rétention, dans des zones dédiées.	CEDILOR
Émulsions et solutions d'usinage sans halogènes	Dangereux		CEDILOR
Emballages contenant des résidus de substances dangereuses	Dangereux		DRUM DRUM SARL
			GREIF PLASTICS LILLE
Acides de décapage	Dangereux		CEDILOR
Eau mélangée à des hydrocarbures provenant de séparateurs eau/hydrocarbures	Dangereux		CEDILOR
Boues provenant des traitements physico-chimiques contenant des substances dangereuses	Dangereux		CEDILOR
Liquides aqueux de nettoyage	Dangereux		SAFETY KLEEN France S.A.R.L. (51)
Boues métalliques (provenant du meulage et de l'affûtage) contenant des hydrocarbures	Dangereux		CEDILOR
			SUEZ RR IWS MINERALS FRANCE
Boues d'usinage contenant des substances dangereuses	Dangereux		CEDILOR
Gaz en récipients à pression (y compris les halons) contenant des substances dangereuses	Dangereux		CEDILOR
Déchets de peintures et vernis contenant des solvants organiques ou d'autres substances dangereuses	Dangereux	Contenants spécifiques (box, bennes) ou des contenants adaptés sur rétention, dans des zones dédiées	CEDILOR
Déchets de dégraissage contenant des substances dangereuses	Dangereux		CEDILOR
			CEDILOR
Acides de décapage	Dangereux		KUHLMANN FRANCE (PCL)
			CEDILOR
			CEDILOR
Déchets de peintures et vernis contenant des solvants organiques	Dangereux		SPEICHIM PROCESSING
Liquides aqueux de rinçage contenant des substances dangereuses	Dangereux		CEDILOR
Huiles hydrauliques non chlorées (émulsions)	Dangereux		CEDILOR
Autres matériaux d'isolation à base de ou contenant des substances dangereuses	Dangereux		SUEZ RR IWS MINERALS FRANCE
Huiles d'usinage à base minérale sans halogènes	Dangereux		CEDILOR
Fioul et diesel	Dangereux		CEDILOR
Équipements mis au rebut contenant des composants dangereux	Dangereux		ENVIE 2E TOUL)

Déchets	Type de déchets	Condition de stockage	Centre de traitement
Émulsions et solutions d'usinage sans halogènes	Dangereux		CEDILOR
Boues provenant des traitements physico-chimiques contenant des substances dangereuses	Dangereux		CEDILOR
Piles et accumulateurs	Dangereux		Grandidier Rehaincourt
Déchets de toner d'impression	Non dangereux		Bourgey
Emballages en papier/carton	Non dangereux		Lorraine Suez RV
Emballages en matières plastiques	Non dangereux		KAYSERSBERG Packaging SA
Emballages en bois	Non dangereux	Contenants spécifiques (box, bennes) ou des contenants adaptés sur rétention, dans des zones dédiées	Lorraine Suez RV
Emballages en mélange	Non dangereux		Lorraine Suez RV
Équipements mis au rebut autres que ceux visés aux rubriques 16 02 09 à 16 02 13	Non dangereux		ENVIE 2E LORRAINE
Revêtements de fours et réfractaires à base de carbone provenant de procédés métallurgiques autres que ceux visés à la rubrique 16 11 01	Non dangereux		Suez Lesmenils
Bois autres que ceux visés à la rubrique 20 01 37	Non dangereux		EPALIA
Matières plastiques	Non dangereux		Triethic by Gaia
Métaux	Non dangereux		ESKA DERICHEBOURG

4.1.7 Epandages

D'après les informations obtenues, aucun épandage n'est répertorié ou suspecté sur le site.

4.1.8 Inventaire des incidents/accidents

Des accidents sont répertoriés sur le site. Ces évènements ainsi que leurs conséquences environnementales présumées ou constatées sont détaillés ci-après :

- En date du 09/09/1993, une fuite d'effluents sur le site a eu lieu, seul le milieu sol et sous-sol aurait été impacté. Aucune information sur la localisation de l'incident n'a pu être retrouvé.

- En date du 09/11/2011, un feu se déclare vers 13h30 sur un four d'une usine de travail des métaux.

- En date du 17/12/2015, un déversement accidentel d'oxyde de fer en provenance d'une usine de profilage à froid pollue un ruisseau se jetant dans la SAULX. Une opération de vidange et rinçage des circuits de purge de la chaudière, des laveurs de buées et de la cuve acide étaient en cours. L'alerte est donnée rapidement. Les pompes de relevage des eaux pluviales sont arrêtées. Le ruisseau prend une coloration rouille liée à la présence de fer dans les effluents rejetés. La présence d'un barrage flottant permet de contenir la pollution. L'exploitant pompe les eaux et les traite dans sa propre station de traitement des eaux après analyse. La pollution provient d'une rupture du caniveau qui collecte les eaux de purge. L'opération de vidange réalisée trop rapidement a envoyé une quantité d'eau trop importante, en même temps dans le caniveau. Cette surcharge du caniveau a entraîné sa rupture et le déversement dans les eaux pluviales puis dans le contre fossé servant d'exutoire.
  L'exploitant prévoit de créer une procédure pour encadrer la vidange de la ligne de décapage. Il prévoit de réparer le caniveau en mettant en place un suivi de l'étanchéité de ce caniveau.

> En date du 13/10/2021, un feu se déclare sur l'inducteur électrique d'un four d'une usine de travail des métaux. Les pompiers établissent une lance. L'origine du feu se trouverait dans la fuite hydraulique d'un vérin avec échauffement.

4.1.9 Contraintes imposées par le biais de restrictions d'usage

Sur la base des documents consultés, le site est concerné par des contraintes qui sont imposées sur le site par le biais de restriction d'usage (Servitudes d'utilités Publiques).

En effet, plusieurs servitudes traversent la zone d'étude, liées :

> A la conservation du patrimoine culturel (AC1) ;
> A la présence de réseaux électriques (I4) ;
> A l'exploitation d'une canalisation de gaz (I1) ;
> Aux risques minier et d'inondation (PM1).

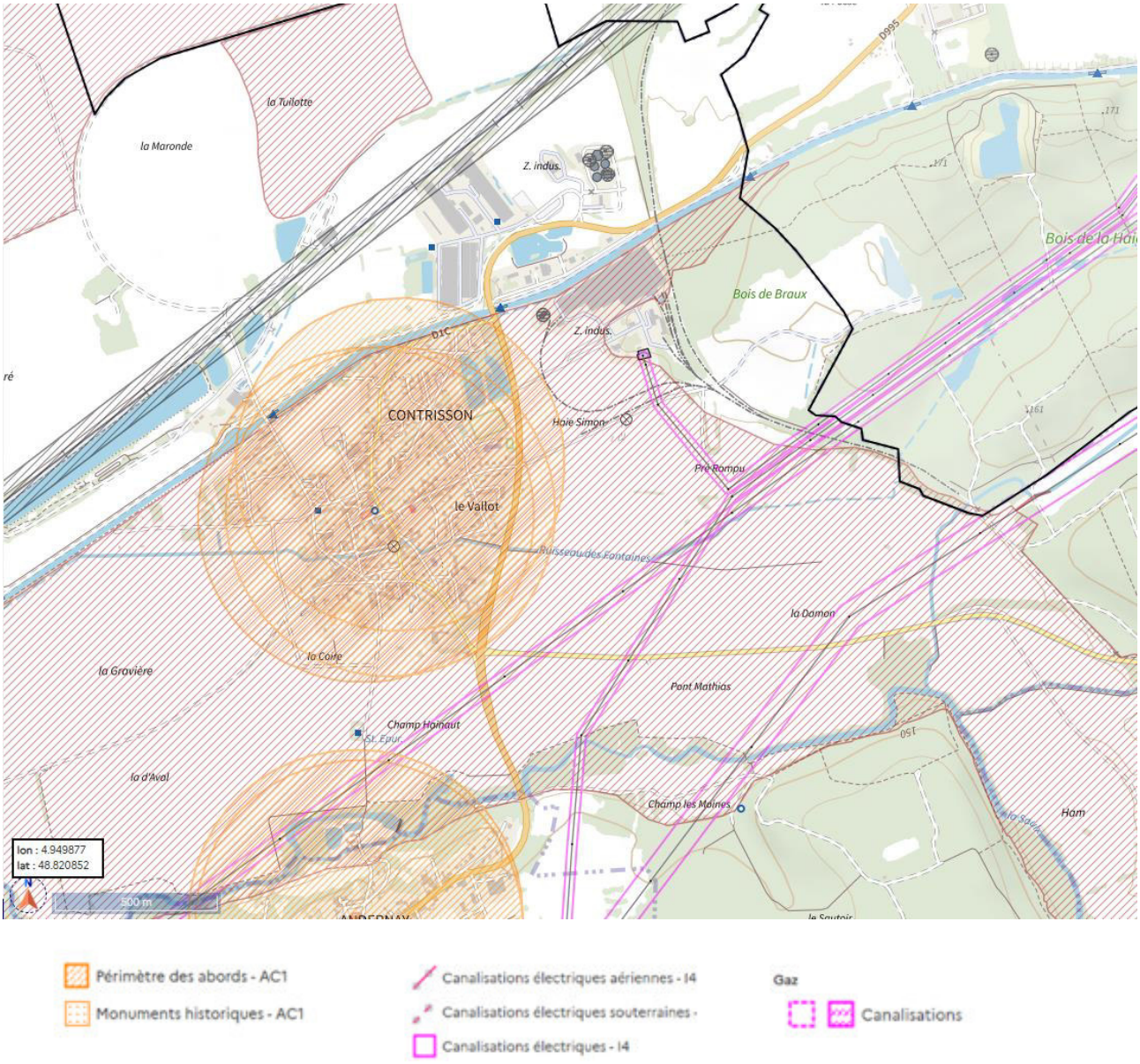


FIGURE 10 : LOCALISATION DES SERVITUDES D'UTILITE PUBLIQUE SUR LA ZONE D'ETUDE (SOURCE : GEOPORTAIL DE L'URBANISME)

Par ailleurs, l'acte de vente n'ayant pas été consulté, la possible présence de servitudes de droit privé n'est pas à exclure.

4.1.10 Activités à risques exercées au voisinage immédiat du site

Les bases de données GEORISQUES/BASIAS et BASOL ont été consultées afin d'identifier les anciens sites industriels, à proximité du site.

Ces bases de données ont permis d'identifier 4 activités industrielles à risques dans un périmètre de 800 m aux abords du site d'étude. Celles-ci sont listées dans le tableau suivant et localisées en Figure 11 ci-après.

TABLEAU 8 : PRESENTATION DES SITES BASIAS ET BASOL SITUES DANS UN RAYON DE 800 M

Type de site	Référence	Raison sociale	Adresse et localisation par rapport au site	Activités / Dates	Remarques
BASIAS	SSP3913947	ARCELOR CONSTRUCTION France **Site de la présente étude**	Morinval – 55800 Contrisson Site 1.	Depuis 2003 Usine de galvanisation, laminage, traitement des métaux	En 1992, galvanisation, laminage avec 155 salariés. S3 : Usine Galvameuse (galvanisation en continue de bobines et tôles d'acier) implantée en 1967. Prod. 8.000 t/mois en 1969. Unité de fabrication d'hydrogène et d'azote.;Unité de prélaquage en continu appartenant aux Forges d'Haironville produit 6.000 t/mois d'acier peint en 1976. "Décanteur permet neutralisation des effluents polluants ds des boues qui sont envoyées sur des lits de sable, filtrées puis agglomérées"
BASIAS	SSP3915028	LOUIS DREYFUS COMMUNICATION (Sté)	Zone industrielle de Contrisson, chemin de la Croix Champé 60 m au nord du site	Activité du 23/05/2001 à aujourd'hui Fabrication, réparation et recharge de piles et d'accumulateurs électriques Construction de réseaux et de lignes (électrique, isolation, eau, gaz, plomberie)	-
BASIAS	SSP3915024	ARCELOR CONSTRUCTION FRANCE	Lieu-dit Longues Raies – 55800 Contrisson 270 m au nord du site	Activité du 15/05/1998 à aujourd'hui Usine de prélaquage de tôles galvanisées pour fabrication de portes isolantes	-
BASIAS	SSP3915025	PROMISOL-HAIRONVILLE SA	Route départementale 995 – 55800 Contrisson 120 m au nord-ouest du site	Activité du 20/11/1984 – date de fin inconnue Fabrication de portes isolantes, panneaux plastique et métal	-



FIGURE 11 : LOCALISATION DES SITES BASIAS/BASOL ET ACTIVITES A RISQUES SITUES A PROXIMITE DU SITE D'ETUDE (RAYON DE 800 M) (SOURCE : INFOTERRE)

Compte tenu de la proximité des installations recensées, de la nature des activités réalisées et de leur configuration, le risque de transfert d'une éventuelle contamination issue de ces sites vers le site d'étude est jugé non négligeable.

4.1.11 Synthèse de l'étude historique, documentaire et mémorielle

Les activités ou installations potentiellement polluantes actuelles ou passées, et toutes pratiques (gestion des déchets, rejets maîtrisés ou non, etc…) pouvant être à l'origine d'une pollution potentielle des milieux sont recensées dans le tableau ci-après et sont localisées sur le plan en Figure 12.

TABLEAU 9 : SOURCES POTENTIELLES DE CONTAMINATION DU SITE

Source	Localisation	Profondeur	Composés traceurs
Transformateurs électrique	Hall 6 + centre du site	-	PCB, HCT, HAP, 8 métaux
Cuve fioul	Hall1 + hall 4	4 à 5 m (ou toit de la nappe)	HCT, HAP, COHV, BTEX, 8 métaux,
Cuve d'hydroxyde métallique liquide	Hall 4	2 m	HCT, HAP, BTEX 12 métaux
Zone de chargement des camions	Hall 8		HCT, HAP, 8 métaux
Entretien/mécanique/magasin pièces de rechange	Hall 8		
Cuves d'acide usées	Hall 9		pH
Cuve d'acides neufs + usés	Hall 9		pH
Cuve de soude	Hall 9 + nord hall 2		HCT, HAP, cyanures totaux, 12 métaux, pH
Décapage des bobines laminées à chaud avant laminage à froid	Hall 9		HCT C10-C40 + HAP + PCB + 8 métaux
Cuve d'huile soluble usagée	sud hall 9		HCT, HAP, BTEX ,8 métaux
Stockage de solvants neufs	sud Hall 7	4m	HCT, HAP, BTEX, COHV, cyanures totaux, 12 métaux, solvants polaires
Ligne de galvanisation 2	Hall 7		
Ligne Galvanisation 1	Hall 2		
Cuves de stockage de peinture en vrac	nord Hall 2		
Stockage peinture galvanisé en vrac	Hall 2		
	Hall 7		
Zone de stockage de peintures et détergents	Hall 11		
Stockage produits acides et basiques + huiles	Sud-ouest hall 3	2m	HCT, HAP, 8 métaux, pH
Stockage d'huile de laminage	Hall 5		HCT, HAP, 8 métaux
Caisse grillagée DEEE	Nord hall de refendage		HCT, HAP, BTEX, COHV, cyanures totaux, 12 métaux,
Stockage Déchets Industriel Dangereux			

			solvants polaires
Stockage de solvants usagées		4 m	HCT, HAP, BTEX, COHV, cyanures totaux, 12 métaux, solvants polaires
Bennes ferrailles	Nord du site	2 m	HCT, HAP, 8 métaux
Parking PL	Centre du site		
Zone de déchets - fûts vides	sud hall 10		HCT, HAP, BTEX, COHV, cyanures totaux, 12 métaux, solvants polaires
Benne de chutes blanches (chutes peintes)	Nord du site		
Benne de chutes de décapage	Est du site		
Remblais	Accueil		HCT, HAP, BTEX, 8 métaux
Parking VL	Accueil		
Voie ferrée	Centre du site		HCT, HAP, BTEX, 8 métaux, chlorure de benzalkonium, cyperméthrine
Quai de déchargement	Sud du site		HCT, HAP, COHV, BTEX, 8 métaux
Séparateurs d'hydrocarbures	Nord-est du site	3 m	
Cuve acide chlorhydrique	Nord du site	2m	HCT, HAP, 8 métaux, pH

SOCOTEC

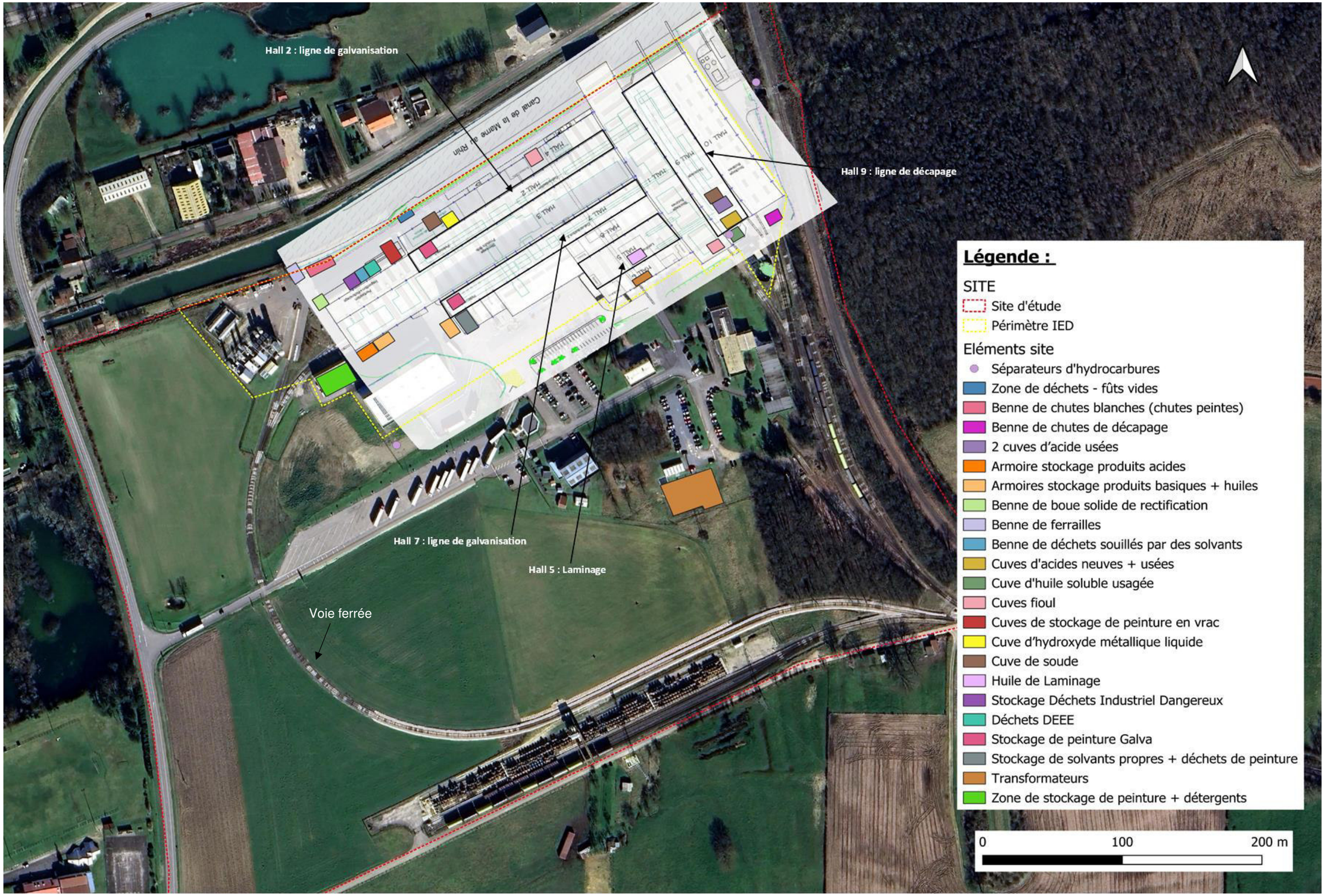


FIGURE 12 : LOCALISATION DES ACTIVITES / INSTALLATIONS POTENTIELLEMENT POLLUANTES / PRATIQUES / ACCIDENTS POUVANT ETRE A L'ORIGINE D'UNE CONTAMINATION POTENTIELLE

4.2 ETUDE DE VULNERABILITE DES MILIEUX (A120)

4.2.1 Sources d'information et documents consultés

L'étude de vulnérabilité des milieux a été réalisée sur la base de la consultation des sources d'informations et documents suivants :

TABLEAU 10 : SOURCES D'INFORMATION POUR L'ETUDE DE VULNERABILITE

Source des données	Type d'information
Carte IGN au 1/25 000ème (https://www.geoportail.gouv.fr) Photographie aérienne du secteur (https://www.geoportail.gouv.fr ou https://www.google.com/maps)	Cartographies / Vues aériennes
Carte géologique de Revigny sur Ornain (feuille n°190) Banque de données du sous-sol (BSS - Site Internet du BRGM : http://infoterre.brgm.fr)	Géologie Hydrogéologie
Données relatives aux captages AEP et périmètres de protection de l'Agence Régionale de Santé La base de données ADES (**Erreur ! Référence de lien hypertexte non valide.** Banque de données du sous-sol (BSS - Site Internet : http://infoterre.brgm.fr) Système d'Information sur l'Eau (https://www.eaufrance.fr)	Hydrogéologie / qualité des eaux souterraines / usage des eaux souterraines
Fédération départementale de pêche Voies Navigables de France	Usage des eaux superficielles
Info Climat (https://www.infoclimat.fr)	Météorologie
Carte IGN au 1/25 000ème (https://www.geoportail.gouv.fr) Données relatives aux captages AEP et périmètres de protection de l'Agence Régionale de Santé Données EAUFRANCE (https://www.eaufrance.fr)	Hydrographie / usage des eaux de surface / qualité eaux de surface / Patrimoine naturel
CARMEN (http://carmen.developpement-durable.gouv.fr)	Patrimoine naturel
Données sur les risques issues du site GEORISQUES (https://www.georisques.gouv.fr) BASIAS : base de données des anciens sites industriels et activités de service BASIAS/GEORISQUES relative aux anciens sites industriels (Site : https://www.georisques.gouv.fr) BASOL : sur les sites et sols pollués (ou potentiellement pollués) appelant une action des pouvoirs publics, à titre préventif oucuratif (Site Internet : https://www.georisques.gouv.fr)	Vulnérabilité, risques, usages…

4.2.2 Description des milieux sur et hors site

4.2.2.1 Situation géographique et topographique

Le site est implanté dans une zone d'activité industrielle dans la partie nord-est de la commune de Contrisson, dans le département de 55.

Il présente une topographie globalement plane, son altitude s'équilibrant à environ 138 m NGF.

4.2.2.2 Contexte géologique

L'examen de la carte géologique n°190 de la région de Revigny sur Ornain et de sa notice montre que le site est implanté sur une formation alluviale (Fz). Il s'agit des alluvions de la Chée, de l'Ornain, et de la Saulx. Comme les alluvions plus anciennes, les alluvions de la Chée, de l'Ornain et de la Saulx, sont riches en galets de calcaires jurassiques issus du Barrois. Les épaisseurs révélées par les nombreux forages sont généralement comprises entre 4 et 6 m.

L'extrait de la carte géologique est présenté ci-après, en Figure 13.

Le site InfoTerre du BRGM répertorie 7 ouvrages de la Banque de Données du Sol et du Sous-sol (BSS) situés à proximité du site (rayon d'environ 500 m) sur la même formation géologique, localisés en Figure 14 :

- Ouvrage n° BSS000PWHM, situé à 200 m, à l'est du site ;
- Ouvrage n° BSS000PWKA, situé à 220 m, au nord du site ;
- Ouvrage n° BSS000PWKB, situé à 220 m, au nord du site ;
- Ouvrage n° BSS000PWJH, situé à 220 m, au nord du site ;
- Ouvrage n° BSS000PWFT, situé à 40 m, au nord du site ;
- Ouvrage n° BSS000PWJV, en limite nord-ouest du site ;
- Ouvrage n° BSS000PWKG, situé à 380 m, à l'ouest du site.

A partir de l'analyse des documents relatifs à ces ouvrages, il est possible d'élaborer une coupe lithologique moyenne au droit du site :

- De 0 à 0,30 m : Remblais ;
- De 0,30 à 1,50 m : Argiles limoneuses ;
- De 1,50 à 3,60 m : Graviers moyens ;
- De 3,60 à 10 m : Argiles bleues compactes parfois plastiques à silteuses.
- Des passages sableux sont parfois observés jusqu'au calcaire marneux, identifié vers 20 m de profondeur.

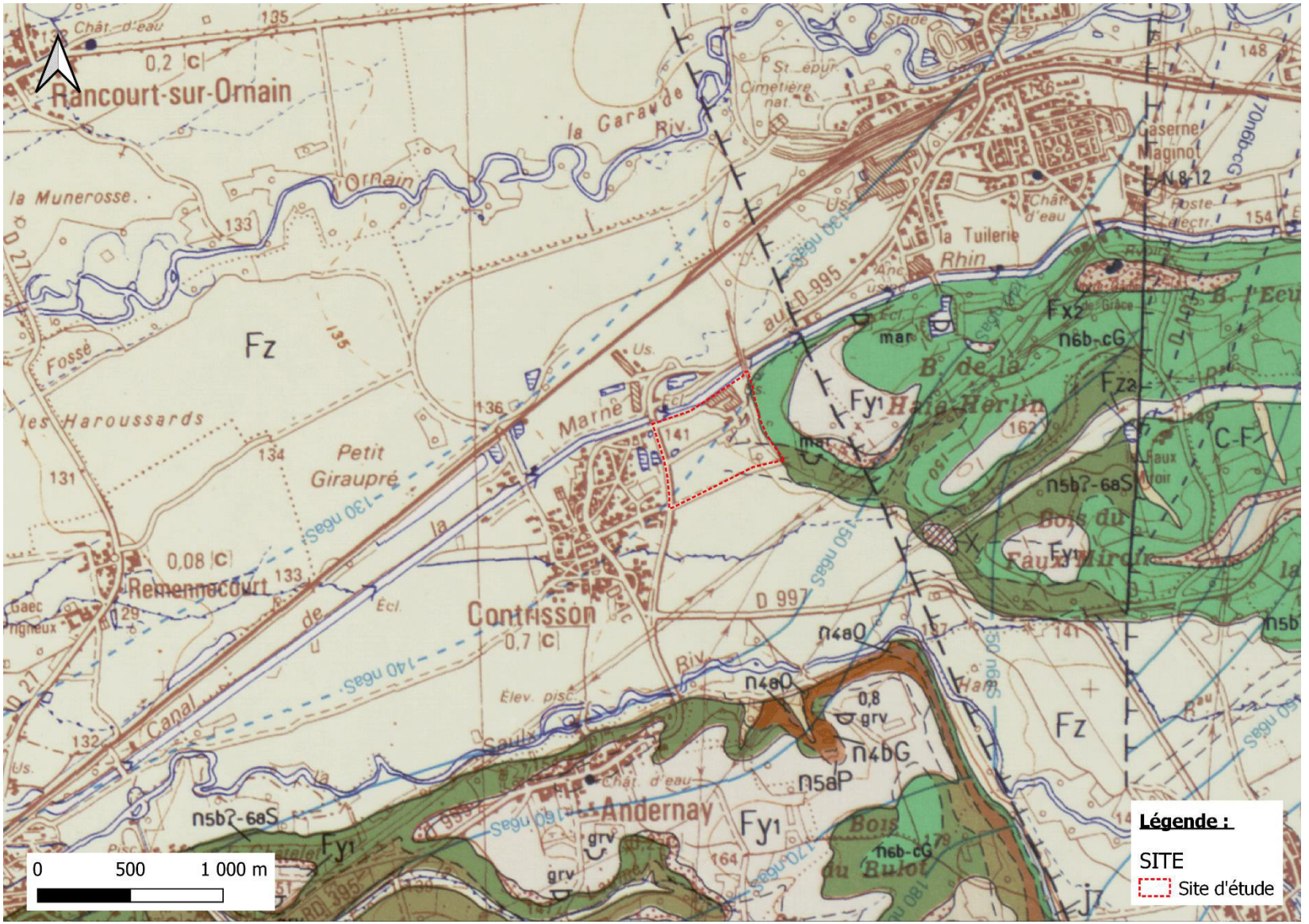


FIGURE 13 : EXTRAIT DE LA CARTE GEOLOGIQUE AU 1/50 000 (ECHELLE MODIFIEE) DE LA REGION DE REVIGNY SUR ORNAIN (SOURCE : INFOTERRE)



FIGURE 14 : LOCALISATION DES POINTS BSS DANS UN RAYON DE 500M (SOURCE : INFOTERRE)

4.2.2.3 Contexte hydrogéologique

Les formations en présence sont le siège d'une nappe alluviale (Alluvions du Perthois) qui correspond à la masse d'eau n°FRHG005.

La masse d'eau est formée d'un unique aquifère, qui s'établis dans les alluvions perméables du Quaternaire, abritant une nappe alluviale en relation avec la Marne et ses affluents. La nappe circule au sein des dépôts alluvionnaires grossiers (graviers et sables) et son régime est libre ou rarement captif sous des formations tourbeuses. Elle est généralement peu épaisse (environ 1 à 5 m), et son sens d'écoulement est dirigé globalement ouest-est avec un fort potentiel de remontée de nappe.

Considérant la faible profondeur supposée des eaux souterraines et la présence de couvertures peu perméables qui la séparerait de la surface, les eaux souterraines sont considérées comme **vulnérables**.

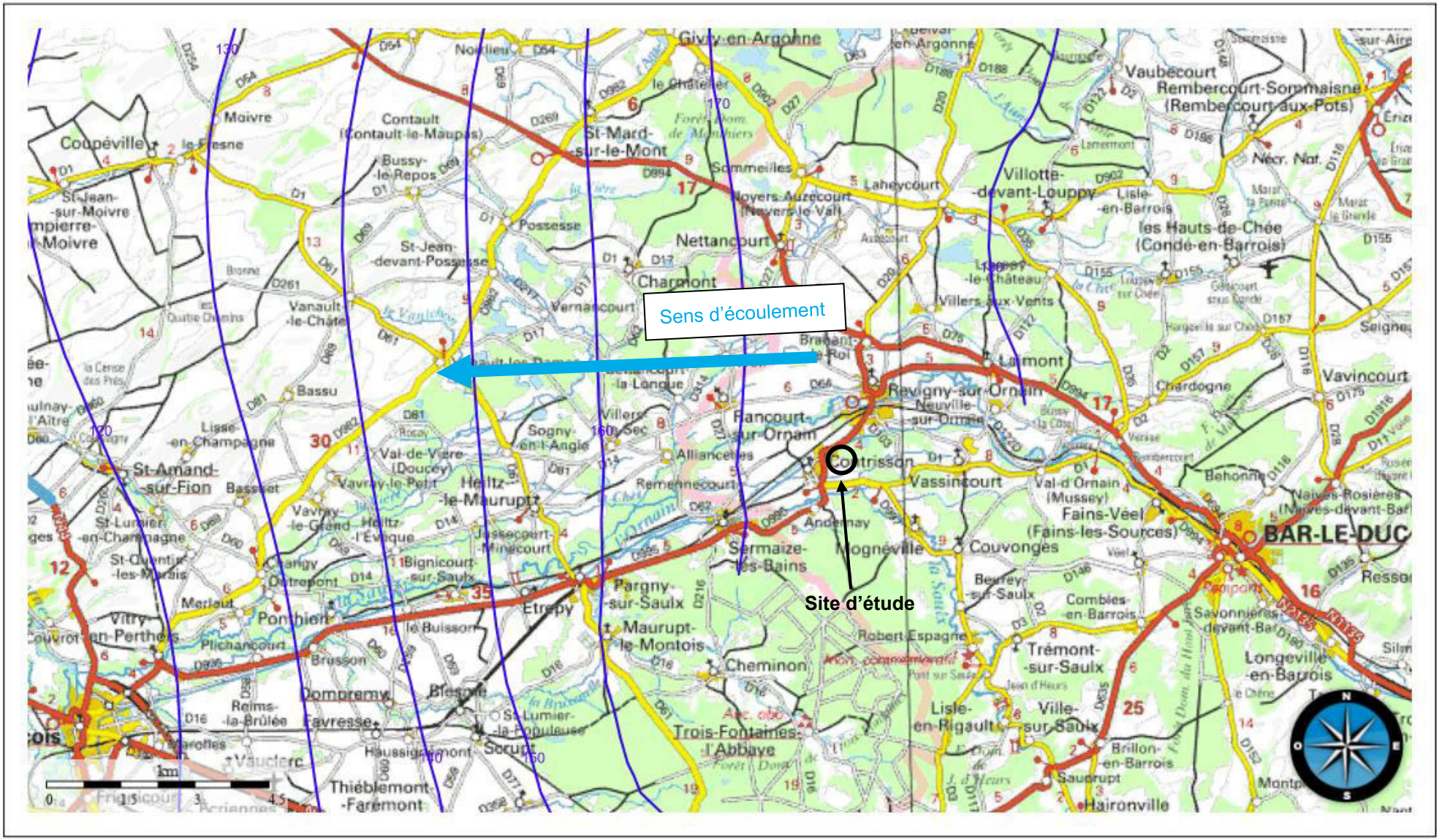


FIGURE 15 : CARTE PIEZOMETRIQUE - ISOPIEZES DE LA NAPPE DE L'ALBIEN - BASSIN SEINE-NORMANDIE - 2018 (SOURCE : SIGES SEINE-NORMANDIE)

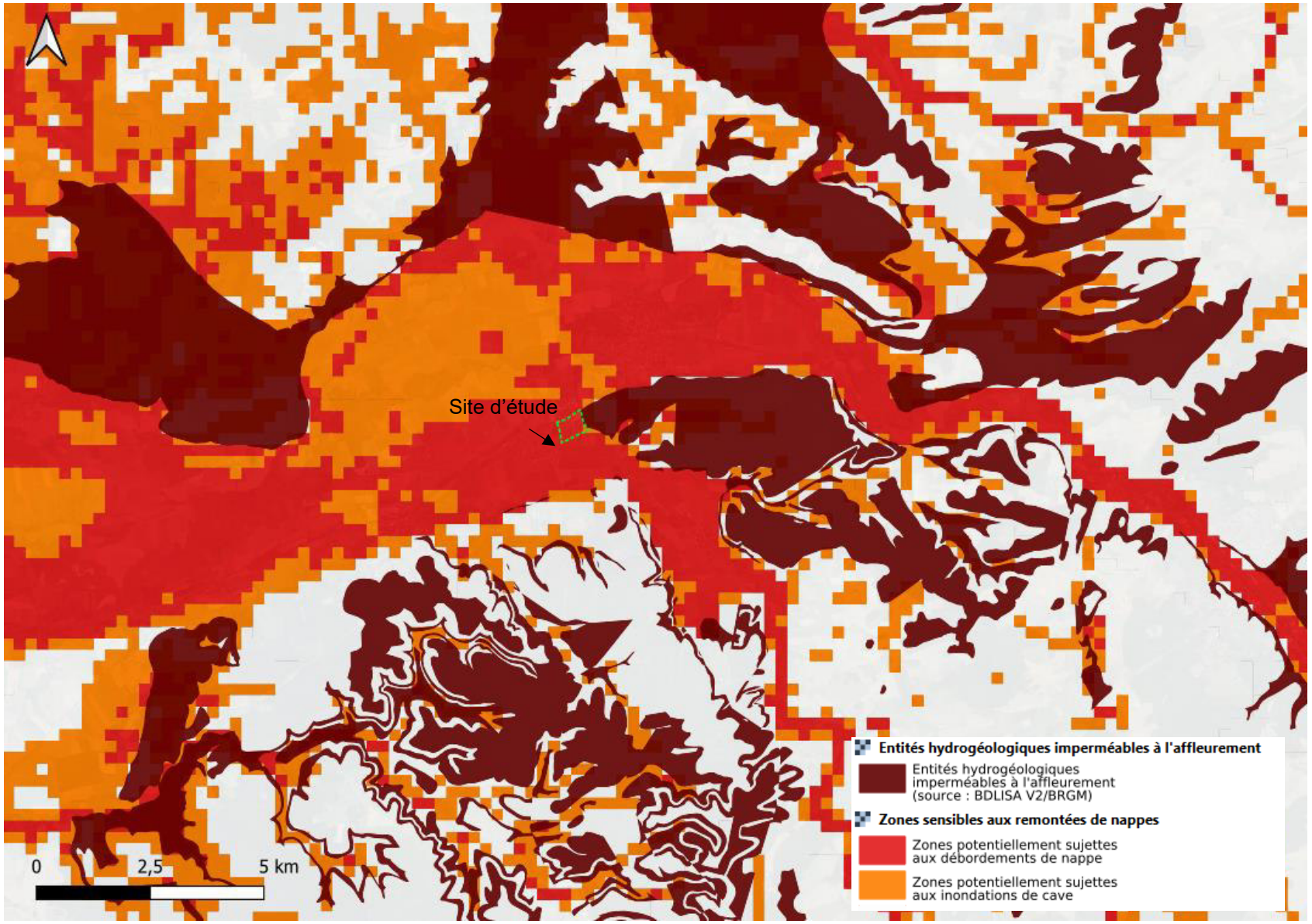


FIGURE 16 : IMPLANTATION DU SITE PAR RAPPORT AU RISQUE DE REMONTEE DE NAPPE (SOURCE : GEORISQUES)

4.2.2.4 ***Contexte hydrologique***

Le site est implanté (Figure 17) :

- En bordure sud du canal de la Marne au Rhin ;
- A environ 420 m au nord du ruisseau des Fontaines ;
- A environ 800 m au nord-ouest du ruisseau de Sereinval ;
- A environ 1 km au nord de la rivière de la Salux ;
- A environ 1,3 km au nord-ouest du ruisseau de Beuse ;
- A environ 1,4 km au sud de l'Ornain.

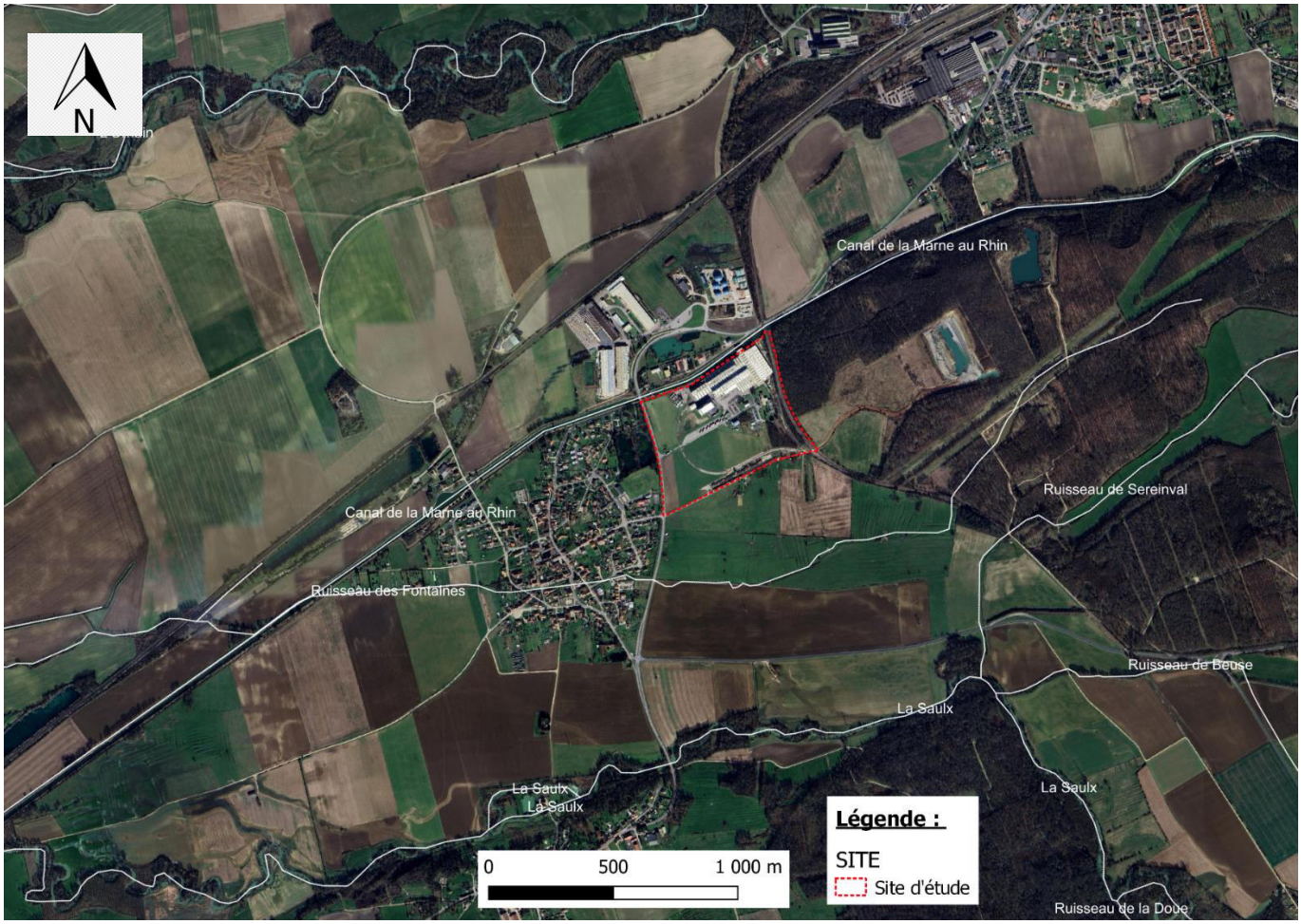


FIGURE 17 : PRESENTATION DU CONTEXTE HYDROLOGIQUE DE LA ZONE (SOURCE : SANDRE)

Au regard du site GEORISQUES, le site d'étude ne se trouve pas dans une zone de risque d'inondation, comme le montre la Figure 16 ci-après.

Considérant la présence à proximité immédiate du site d'eaux superficielles, ces dernières sont considérées comme **vulnérables.**

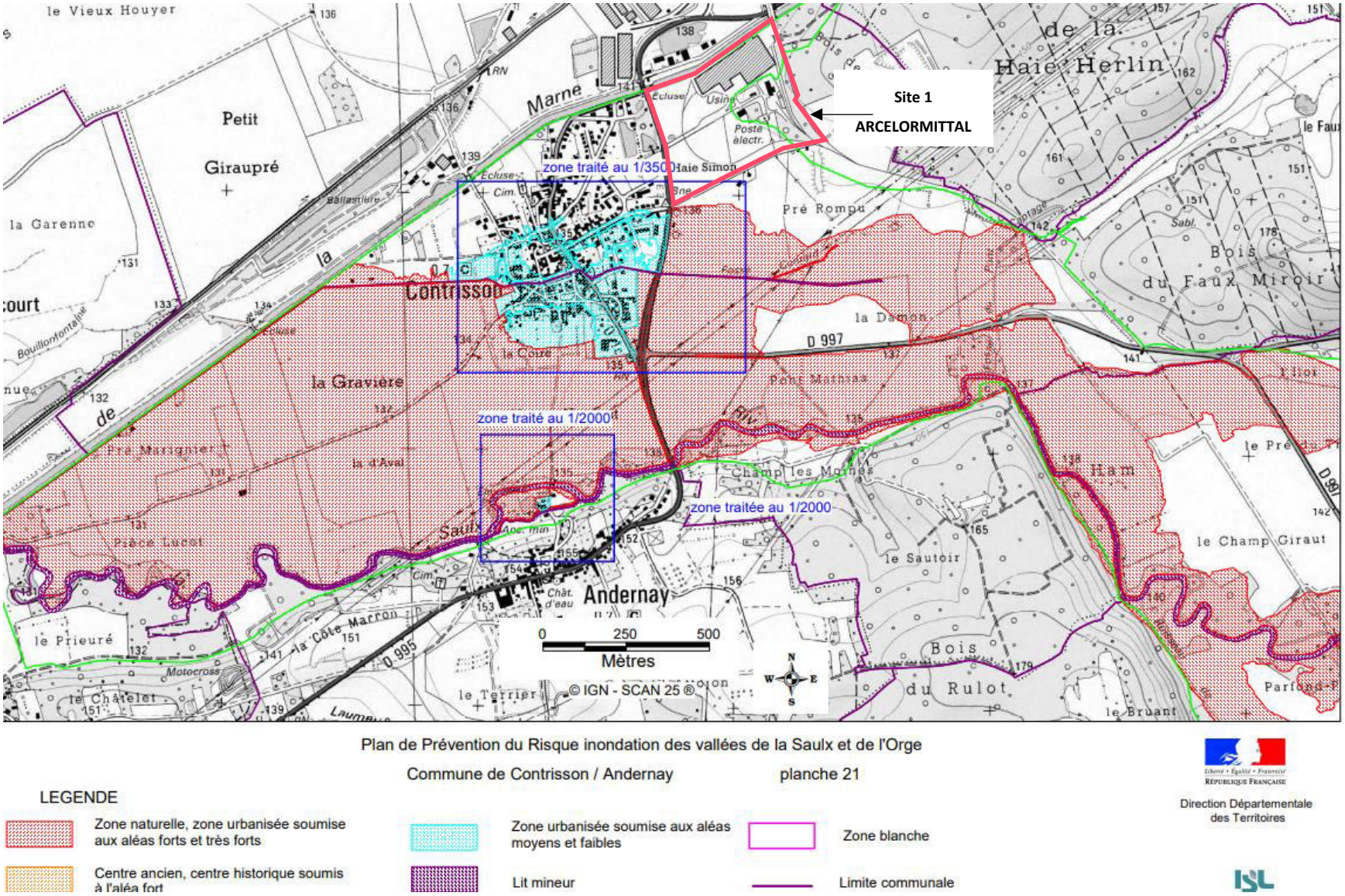


FIGURE 18 : IMPLANTATION DU SITE PAR RAPPORT AU RISQUE D'INONDATION (SOURCE : WWW.GEORISQUES.GOUV.FR)

4.2.2.5 Description des surfaces au sol

Le site comprend des surfaces imperméabilisées (enrobé, béton ou bâtiment) sur environ 30 % de sa surface. Sur le reste de sa surface, le site présente des surfaces non imperméabilisées : sols nus, espaces verts.

La présence d'activités ou de stockages sur terrain nu n'a pas été observée.

Au voisinage du site, des surfaces non imperméabilisées sont présentes (espaces verts, jardins potagers et champs agricole). La présence de stockages ou d'activités potentiellement polluantes au droit de ces zones n'a pas pu être identifiée.

4.2.2.6 Contexte météorologique

Le climat de Contrisson est dit tempéré chaud. Les niveaux de précipitations dans la ville de Contrisson sont remarquables, car il y a une quantité considérable de précipitations même pendant les mois où le temps est généralement sec.

Le vent dominant est orienté ouest/sud-ouest.

Les données météorologiques sont issues de la station de Vassincourt localisé à environ 4,5Km du site.

TABLEAU 11 : DONNEES METEOROLOGIQUES DE LA VILLE DE CONTRISSON (SOURCE : HTTPS://FR.CLIMATE-DATA.ORG

	Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août	Sep-tembre	Octobre	Novembre	Décembre
Température moyenne (°C)	3	3.5	6.6	10.2	14	17.6	19.6	19.2	15.8	11.9	7	3.9
Température minimale moyenne (°C)	0.7	0.5	2.6	5.6	9.5	12.9	15.1	14.8	11.7	8.7	4.5	1.6
Température maximale (°C)	5.4	6.7	10.6	14.6	18.1	21.8	23.8	23.6	20	15.4	9.7	6.2
Précipitations (mm)	95	78	75	68	78	65	69	69	71	82	92	111
Humidité(%)	84%	81%	76%	71%	73%	69%	66%	67%	72%	79%	86%	86%
Jours de pluie (jrée)	10	9	9	9	10	8	9	8	8	9	10	11
Heures de soleil (h)	2.9	4.0	5.9	8.4	9.0	10.2	10.3	9.2	7.2	5.2	3.4	2.8

Data: 1991 - 2021 Température minimale moyenne (°C), Température maximale (°C), Précipitations (mm), Humidité, Jours de pluie. Data: 1999 - 2019: Heures de soleil

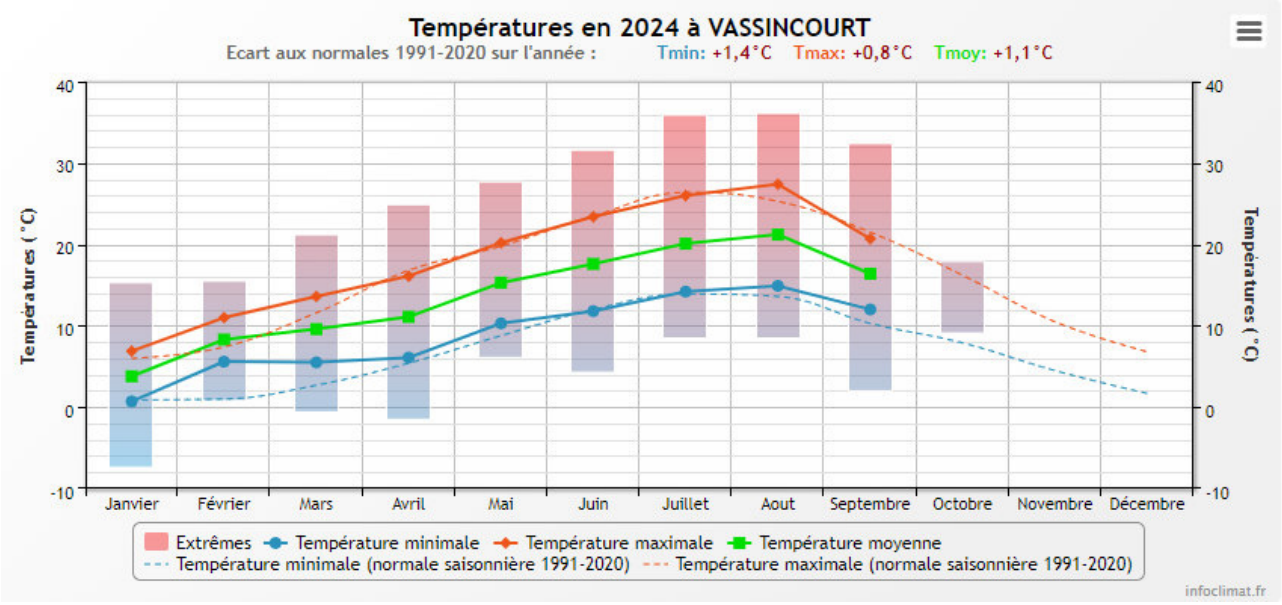


FIGURE 19 :RELEVE DE TEMPERATURE DE LA STATION METEOROLOGIQUE DE VASSINCOURT (SOURCE : INFOCLIMAT.FR)

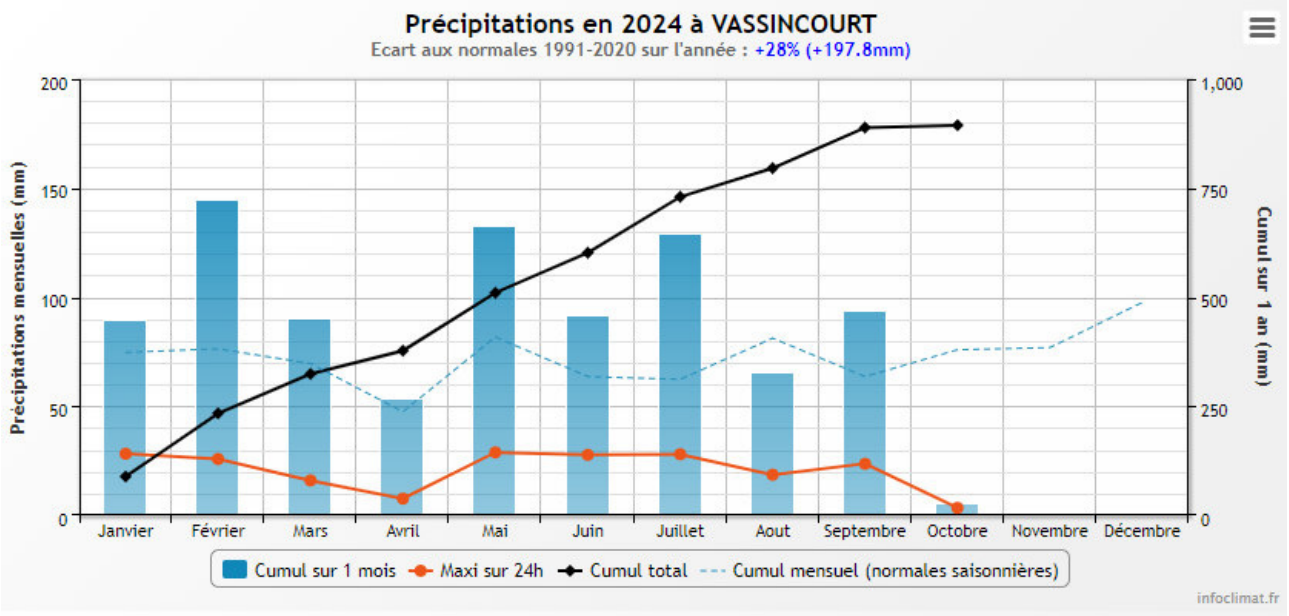


FIGURE 20 : RELEVE DES PRECIPITATIONS DE LA STATION METEOROLOGIQUE DE VASSINCOURT (SOURCE : INFOCLIMAT.FR)

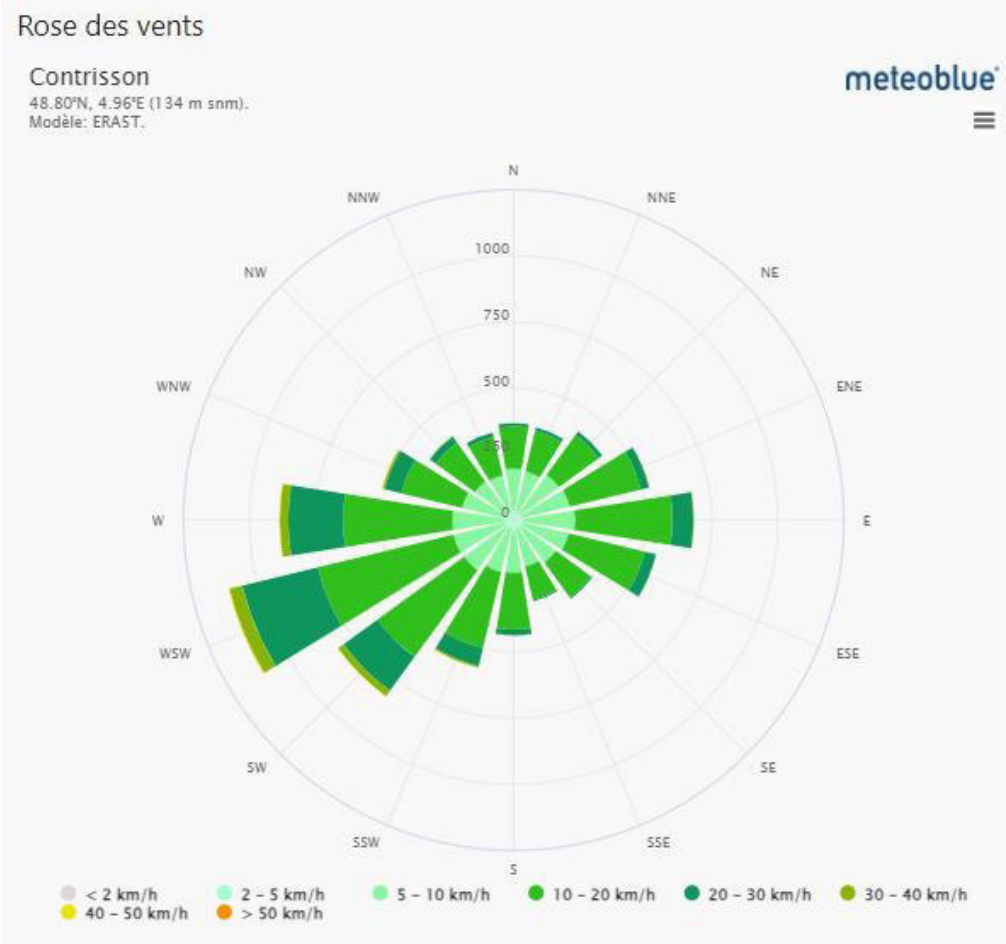


FIGURE 21 : DISTRIBUTION DES VENTS AU DROIT DE CONTRISSON (SOURCE : HTTPS://WWW.METEOBLUE.COM/)

4.2.3 Usages (existants et futurs) et milieux d'exposition

4.2.3.1 Occupation du sol

Le site est implanté dans une zone industrielle, notée UX au Plan Local d'Urbanisme de Contrisson. Le site d'implantation de la société ARCELORMITTAL Construction, site 1, se trouve sur le Plan communal de Contrisson.

La zone UX est dédiée aux activités économiques, y compris les installations classées autorisées.

L'environnement du site comporte en grande partie des habitations individuelles et collectives, des activités industrielles et artisanales et des parcelles agricoles.

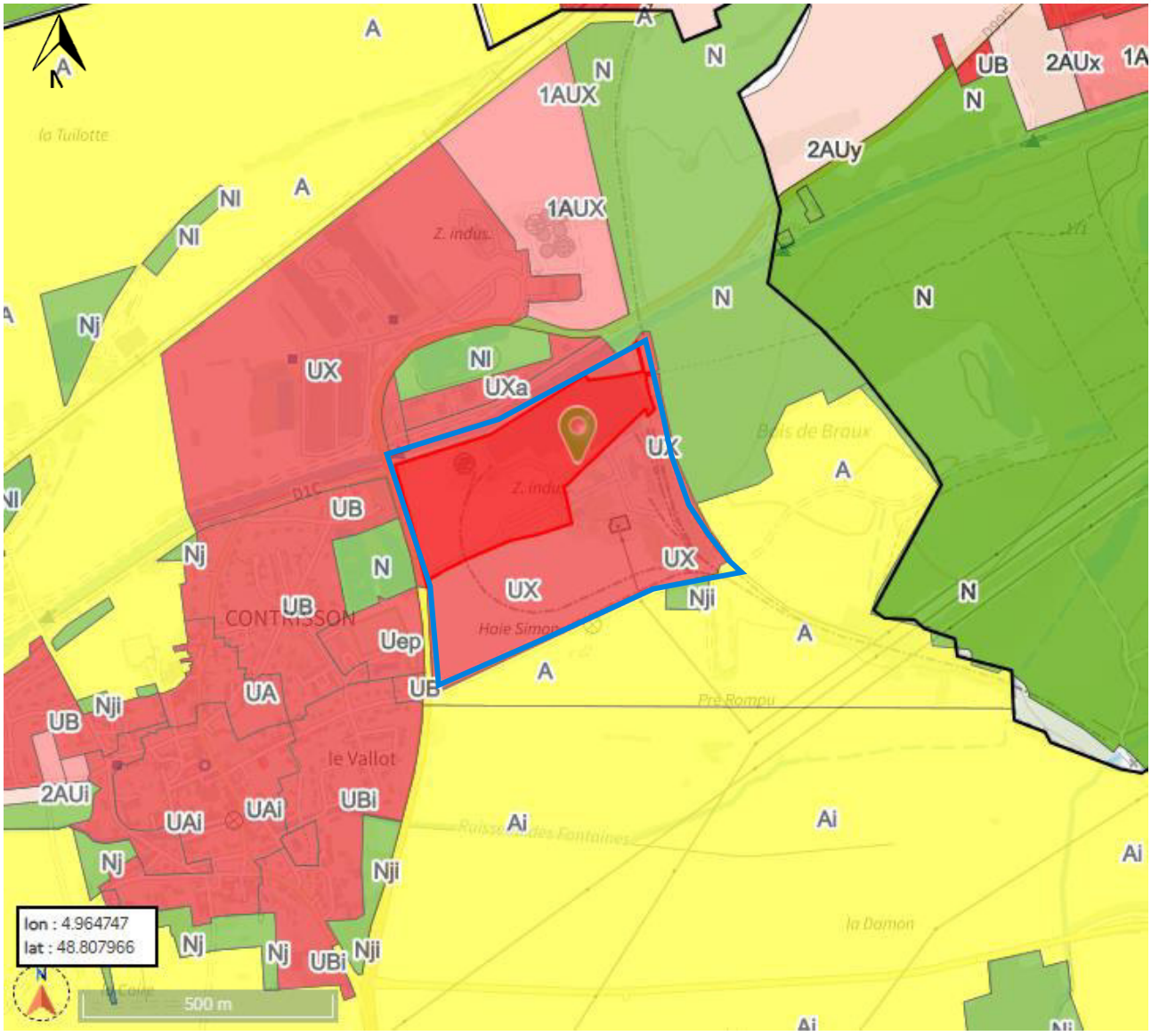


FIGURE 22 : EXTRAIT DU PLU DE LA COMMUNE DE CONTRISSON (SOURCE : GEOPORTAIL DE L'URBANISME)

4.2.3.2 Usages des eaux souterraines

D'après les données de l'Agence Régionale de Santé (ARS), le site n'est pas localisé au sein d'un périmètre d'alimentation de captage AEP.

Le captage AEP le plus proche recensé est situé à environ 3,6 km au nord-ouest du site d'étude, en amont latéral hydraulique supposé. Il s'agit de captages AEP d'adduction collective publique, nommé « Puits communal de Rancourt » sur la commune de Rancourt-Sur-Ornain (55).

Par ailleurs Info Terre répertorie plusieurs points BSS eau autour du site. Ces points sont présentés dans le tableau suivant et leur localisation précisée en Figure 22.

TABLEAU 12 : PRESENTATION DES CAPTAGES D'EAUX SOUTERRAINES RECENSES

Référence BSS	Nom de l'ouvrage	Niveau d'eau	Profondeur de l'ouvrage	Usage	Masse d'eau	Distance au site	Position par rapport au site
BSS000PWKA	F2	1,43 m Mesure du 11/12/1997	5.5 m	Eau industrielle	Non communiqué	220 m	Latéral
BSS000PWKB	F3	1,50 m Mesure du 12/12/1997	5.5 m	Eau industrielle	Non communiqué	220 m	Latéral
BSS000PWJH	F1	1,75 m Mesure du 11/12/1997	5.0 m	Eau industrielle	Non communiqué	220 m	Latéral
BSS000PWJV	**F**	**2,99 m mesure du 26/07/2024**	**4,6 m**	**Suivi environmental**	**Alluvions du Perthois**	**Sur site**	**Amont**
BSS000PWKG	F	Non communiqué	8.5 m	Pompe à chaleur	Alluvions du Perthois	380 m	Amont
BSS000PWFX	P	Non communiqué	4.5 m	Eau collective	Alluvions actuelles à anciennes du Perthois	350 m	Amont



FIGURE 23 : LOCALISATION DES POINTS BSS EAU DANS UN RAYON DE 500 M (SOURCE : INFOTERRE)

Parmi les points d'eau BSS recensés, aucun captage sensible n'est recensé dans un rayon de 500 m autour du site. Des captages sensibles sont situés en amont sur les communes limitrophes de Rancourt sur Ornain et de Sermaize-Les-Bains (situées dans un rayon de 4 km autour du site d'étude et le dernier situé sur la commune de Contrisson à l'ouest du site.

Le milieu eau souterraine est donc considéré comme **peu sensible**.

4.2.3.3 Usage des eaux superficielles

L'Agence de l'Eau ne répertorie aucun captage sur la commune de Contrisson et dans ses communes limitrophes (situées dans un rayon de 3 km autour du site).

L'Agence de l'Eau et la BNPE (Banque Nationale des Prélèvements quantitatifs en Eau) ne répertorie pas de captage d'eaux superficielles sur la commune Contrisson.

Par ailleurs, des activités de loisirs et de pêche sont pratiquées dans le Canal de la Canal de la Marne au Rhin située en bordure nord du site. A ce titre, le milieu eaux superficielles se voit attribuer un caractère **sensible**.

4.2.3.4 Zones protégées

Le site n'est pas situé au droit d'une zone à enjeux naturels.

Les zones à enjeux naturels les plus proches du site d'étude, identifiées dans un rayon de 1,5 km autour du site d'étude sont localisées en Figure 24 ci-après, il s'agit de :

- Une ZNIEFF de type 1, enregistrée sous la référence n°410015869 au nom de Forêt domaniale de Jean d'heurs et gite a chiroptères de, située à environ 900 m au sud du site d'étude ;
- Une zone Natura 2000, enregistrée sous la référence n°FR4112009 au nom de Forêt et étangs d'Argonne et vallée de l'Ornain, située à environ 1 km au nord du site d'étude.

Le milieu espaces protégés est donc considéré comme **peu vulnérable** et **sensible**.

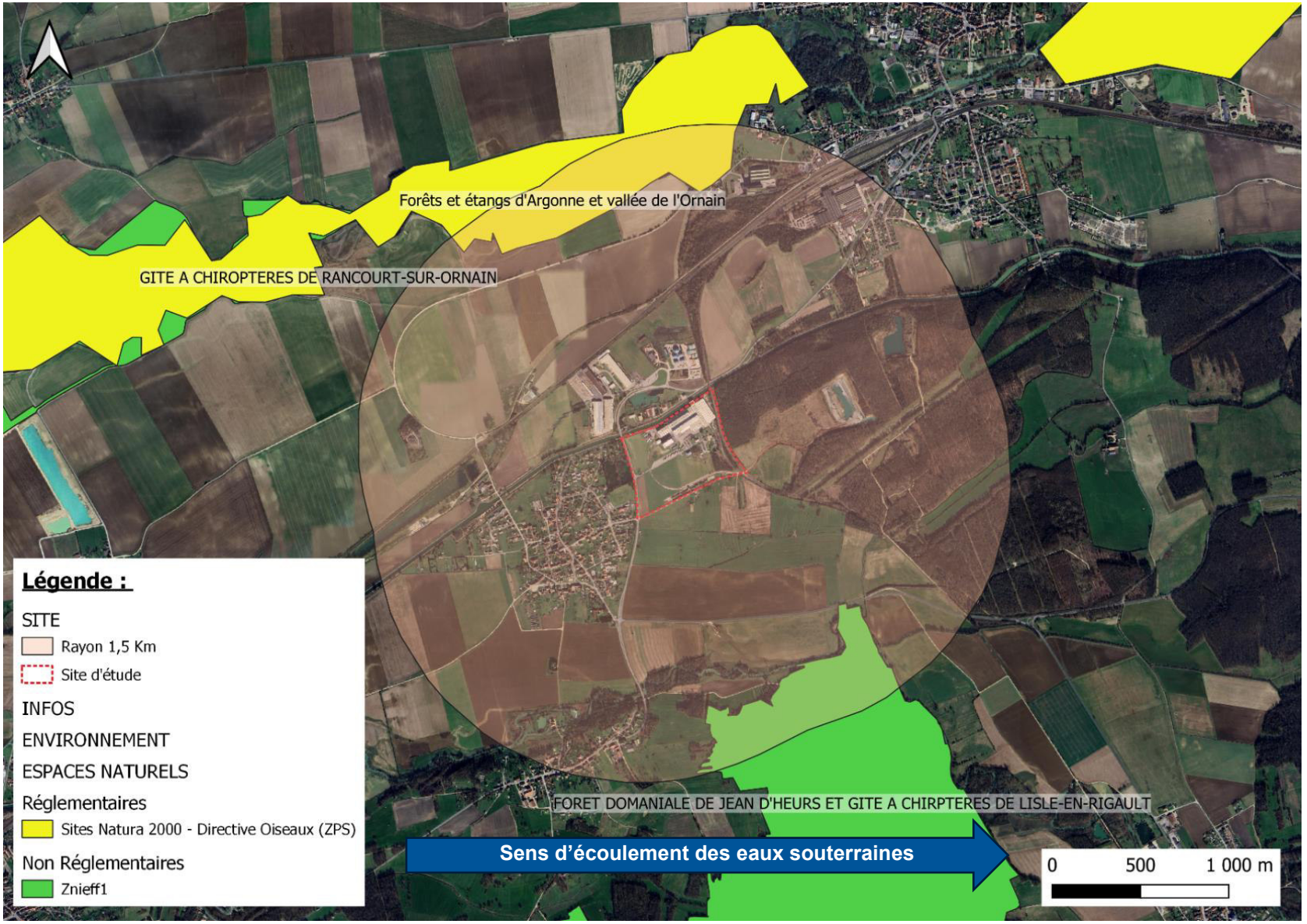


FIGURE 24 : LOCALISATION DES ZONES PROTEGEES DANS UN RAYON DE 500 M (SOURCE : GEOPORTAIL)

4.2.3.5 Recensement des ouvrages de surveillance

D'après les l'examen de l'ensemble des sources et documents consultés, le site comprend 3 ouvrages de surveillance. Le plan d'implantation des piézomètres du site est présenté en Figure 6.

4.2.3.6 Synthèse de l'étude vulnérabilité

Milieux	Vulnérabilité	Sensibilité
Environnement	Zones agricoles et habitations : moyennement vulnérable	Présence de terrain agricole et habitations : sensible
Eaux souterraines	Faible profondeur (entre 1 et 5 m), nappe alluvionnaire, argiles limoneuses présentes en surface : vulnérable	Absence de captage dit sensible dans le voisinage direct (AEP, Irrigation, remplissage de piscine) : peu sensible
Eaux de surface	En bordure latéral de site : vulnérable	Absence de captage dit sensible dans le voisinage direct (AEP, Irrigation et remplissage de piscine en amont) mais usage halieutique et nautique : sensible

4.2.3.7 Identification des voies d'exposition à retenir en fonction des milieux et de leurs usages

Des sources de contamination peuvent être suspectées dans les milieux souterrains du fait de la présence actuelle et/ou ancienne d'installations, activités et/ou zones à risques précitées.

Considérant les aménagements actuels, les voies de transfert envisageables correspondent à des transferts par :

- Volatilisation d'éventuels polluants volatils ;
- Migration de polluants dans les eaux souterraines et/ou superficielles ;
- Ingestion directe de sols et contact cutané ;
- Envols de poussières de sols.

En l'absence d'usages ou de sources potentielles identifiées sur sols nu, l'état ces transferts sont présentés mais considérés comme négligeables à ce stade

Par conséquent, les milieux suivants peuvent constituer des milieux d'exposition pour les usagers actuels et / ou futurs : les sols superficiels, l'air ambiant (intérieur et extérieur), les eaux superficielles et/ou souterraines sur site et hors site.

Considérant l'usage actuel du site, les cibles retenues sont constituées d'une population peu sensible (travailleurs).

Les voies d'exposition à retenir en fonction des milieux et de leurs usages sont précisées dans le tableau suivant.

TABLEAU 13 : MILIEUX A RETENIR

Milieu potentiellement impacté	Usages		Milieu à retenir
	Site	Extérieur au site	
Sol	Exploitation industrielle	Zone résidentielle, industrielle, agricole	A retenir pour des investigations Source potentielle et première voie de transfert de la pollution éventuelle
Eaux souterraines	Absence d'usage d'eaux souterraines sur site	Absence de captage dit sensible dans le voisinage direct	A retenir pour des investigations
Eaux superficielles	Absence d'usage d'eaux superficielles sur site	Usages halieutiques à proximité	Non retenu à ce stade de l'étude
Gaz des sols / air ambiant / poussières	Inhalation d'air ambiant intérieur / extérieur / Ingestion de poussières	Inhalation extérieure négligeable du fait de la dilution dans l'air	Non retenu à ce stade de l'étude
Denrées alimentaires / Eau potable	-	Domestique / agricole	Non retenu à ce stade de l'étude

4.3 SYNTHESE ET NECESSITE DE DEFINITION DE L'ETAT DES MILIEUX

Conformément à l'article L. 515-30 du code de l'environnement, seules les installations IED peuvent être redevables d'un rapport de base. Leurs exploitants doivent donc examiner les critères d'entrée dans la démarche.

Le 3° du paragraphe I de l'article R. 515-59 du code de l'environnement définit les deux conditions qui, lorsqu'elles sont réunies, conduisent à l'obligation pour l'exploitant de soumettre un rapport de base. Un rapport de base est dû lorsque l'activité implique :

- 1er critère : l'utilisation, la production ou le rejet de substances dangereuses pertinentes ;
- 2ème critère : un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation.

Ces deux conditions cumulées impliquent l'élaboration d'un rapport de base.

A partir de l'étude de ces critères, l'exploitant doit donc :

- Soit élaborer le rapport de base selon la méthodologie proposée ;
- Soit justifier du fait que l'installation IED n'est pas redevable d'un rapport de base, en démontrant la non-éligibilité aux critères ci-dessus dans un mémoire justificatif.

4.3.1 Critère n°1 : Identification des substances dangereuses utilisées, produites ou rejetées

La définition du caractère dangereux des substances se base sur l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008 (dit « règlement CLP »). Le tableau suivant précise les critères de dangerosité retenus dans le cadre de la directive IED (dangerosité pour l'environnement et pour la santé humaine).

TABLEAU 14 : MENTIONS DE DANGER A RETENIR DANS LE CADRE DE LA DEMARCHE IED

Mentions de danger pour la santé	
S3	H300 : Mortel en cas d'ingestion H310 : Mortel par contact cutané H330 : Mortel par inhalation H340 : Peut induire des anomalies génétiques H341 : Susceptible d'induire des anomalies génétiques H350 : Peut provoquer le cancer H351 : Susceptible de provoquer le cancer H360 : Peut nuire à la fertilité ou au fœtus H361 : Susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus H362 : Peut être nocif pour les bébés nourris au lait maternel H370 : Risque avéré d'effets graves pour les organes H372 : Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée
S2	H301 : Toxique en cas d'ingestion H304 : Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires H311 : Toxique par contact cutané H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H318 : Provoque des lésions oculaires graves H331 : Toxique par inhalation H334 : Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation H371 : Risque présumé d'effets graves pour les organes H373 : Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée
S1	H302 : Nocif en cas d'ingestion H312 : Nocif par contact cutané H315 : Provoque une irritation cutanée H317 : Peut provoquer une allergie cutanée H319 : Provoque une sévère irritation des yeux H332 : Nocif par inhalation H335 : Peut irriter les voies respiratoires H336 : Peut provoquer somnolence ou des vertiges
Mentions de danger pour l'environnement	
E3	H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques H410 : Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme
E2	H411 : Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme H412 : Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme
E1	H413 : Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques

Les substances et mélanges dangereux sont considérés comme « pertinents » et à prendre en compte dans l'élaboration du rapport de base :

- S'ils sont actuellement utilisés, produits ou rejetés par l'installation IED ;
- Si la demande d'autorisation d'exploiter déposée prévoit leur utilisation, production ou rejet futur par l'installation IED.

L'ensemble des produits et matières utilisées, stockés et produits dans le cadre de l'exploitation du site est listé en Annexe 2.

Parmi les produits utilisés, stockés et produits sur site, nous retiendrons uniquement ceux présentant un danger au sens de la règlementation CLP et ceux considérés dans le périmètre IED.

La liste des produits utilisés présentant un danger au sens de la réglementation CLP, pour lesquels une phrase de risque a été renseignée, et étant considérés comme pertinents est présentée ci-dessous.

TABLEAU 15 : LISTE DES SUBSTANCES UTILISEES, CLASSEES DANS LE REGLEMENT CLP

Type de produit	Nom du produit	Composition	Consommation L ou Kg/an	Mention de danger
Carburant	TOTAL FIOUL PREMIER (TFP)	Combustibles diesels	NC	H226/H332/H315/H351/H304/H373/H411
Huile de Laminage	QUAKEROL™ RR AM-CF 30	Alcohols, C16-18 and C18-unsatd., ethoxylated	NC	H315/400/411
		polysulfures de di-tert-dodécyle		H317
		méthyl-1H-benzotriazole		H302/361/411
		Phosphoric acid, mono- and dibutyl esters, compds. With C10-13-(branched)-alkylaniline		H317/411
		Phosphoric acid, mono- and dimethyl esters, compds. With C10-13-(branched)-alkylaniline		H315/317/400/410
		Poly(oxy-1,2-ethanediyl), α-hydro-ω-hydroxy-, mono-C12-14-alkylethers, phosphates		H314/318/400
		2,6-di-tert-butyl-α-dimethylamino-p-crésol		H302/319/317/400/410
		distillats naphténiques lourds (pétrole), hydrotraités		H304
Traitement des eaux	LESSIVE DE SOUDE 30.5%	Hydroxyde de sodium	2024 : 345 000 kg	H290/H314/H318
Traitement de surface (acier)	ACIDE CHLORHYDRIQUE 35%	Chlorure d'hydrogène	2024 : 950 000 kg	H390/H314/3H18/H335
Nettoyant peinture	ECO-PEINTURE SPP ECO-P ARCELOR LOT PF/BEA220865	XYLENE	2023 : 70 550 t 2024 : 73 100 t	H226/H332/H312/H315
		HYDROCARBURES, C10, AROMATIQUES, <1% NAPHTHALENE		H304/H336/H411
		BUTANONE		225/319/336
		ACETATE DE N-BUTYLE		H226/H336
		ACETATE D'ETHYLE		H225/H319/H336
		ACETONE		H225/H319/H336
		4-METHYLPENTAN-2-ONE		H225/H351/H332/H336/H319
		ACETATE DE 2-METHOXY-1-METHYLETHYLE		H226
		BUTAN-1-OL		H226/H302/H335/H315/H318/H336
		PROPAN-2-OL		H225/H319/H336
		ETHANOL		H225
		2-METHYLPROPAN-1-OL		H226/H335/H315/H318/H336
		TOLUENE		H225/H361d/H304/H373/H315/H336
		1-METHOXY-2-PROPANOL		H226/H336
		ACETATE D'ISOBUTYLE		H225
		ACETATE D'ISOPROPYLE		H225/H319/H336
Envers de Bande	9733	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	2023 : 858 120 kg	H304/H315/H336/H411
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		H226/H304/H335/H336/H411
		1,2,4-Triméthylbenzène		H315/H226/H335/H332/H319/H411
		BIS(ORTHOPHOSPHATE) DE TRIZINC		H400/H410
		Alcool n-butylique		H302/H315/H318/H335/H336/H226
		2-Butoxyéthanol		H331/H302/H315/H319
		Urea, polymer with formaldehyde, butylated		H413
		Alcool isobutylique		H315/H318/H335/H336/H226
		Mésitylène		H411/H226/H335/H304/H315/H319
		4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone		H319/H335/H226/H361d
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		H319/H315/H317/H411
		n-Propylbenzène		H226/H335/H304/H411
		Xylènes		H226/H312/H332/H315/H304/H319/H335/H336/H373
		Toluène		H315/H361d/H336/H373/H304/H225/H412
		Fatty acids, C18-unsaturated, trimers compounds with oleylamine		H302/H317/H373/H411

Type de produit	Nom du produit	Composition	Consommation L ou Kg/an	Mention de danger
		Naphtalène fondu		228/302/351/400/410
		Zinc (oxyde de)		H400/H410
Peinture	4936	acrylate de (5-éthyl-1,3-dioxanne-5-yl)méthyle	2023 : 154 700 kg	H315/H317/H411
		Aliphatic urethane acrylate resin RB3559		H315/H319
		acrylate de 4-(1,1-diméthyléthyl) cyclohexyle		H315/H319/H317/H335/H400/H411
		diacrylate d'oxybis(méthyl-2,1-éthanediyle)		H315/H318/H317
		bis(3-mercaptopropionate) d'éthylène		H302/H312/H319/H317/H400/H410
		triacrylate de triméthylolpropane		H315/H319/H317/H400/H410
		oxyde de bis (2,4,6-triméthylbenzoyl) phénylphosphine		H317/H413
		diacrylate de 1,2-éthanediyle		H301/H311/H315/H318/H317
Primaire	0615	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	2023 : 551 283 kg	H226/H335/H336/H304/H411
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		H226/H336
		1,2,4-triméthylbenzène		H226/H332/H315/H319/H335/H411
		2-butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319
		bisphenol a diglycidyl ether		H315/H319/H317/H411
		mésitylène		H226/H335/H411
		butane-1-ol		H226/H302/H315/H318/H335/H336
		propylbenzène		H226/H335/H304
Peinture	49B6	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	2023 : 85 012 kg	H226/H335/H336/H304/H411
		Reaction mass of ethylbenzene and xylene		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304
		butane-1-ol		H226/H302/H315/H318/H335/H336
		trimethylolpropane (TMP)		H361
Peinture	3912	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	2023 : 456 170 kg	H226/H304/H335/H336/H411
		2-Butoxyéthanol		H331/H302/H315/H319
		1,2,4-Triméthylbenzène		H315/H226/H335/H332/H319/H411
		Alcool n-butylique		H302/H3155/H318/H335/H336/H226
		Trimethylbenzène (tous isomerès)		H226/H315/H319/H32/H335/H411/H304
		Mésitylène		H411/H226/H335/H304/H315/H319
		Xylènes		H226/H312/H332/H315/H304/H319/H335/H336/H373
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		H319/H315/H317/H411
		2-(2-Butoxyéthoxy)éthanol		H319
		Acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		H226/H336
		Éthylbenzène		H225/H332/H373/H304/H412/H319/H336
		1,2,3-Triméthylbenzène		H226/H319/H335/H315/H304
		PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL		H361fd
Peinture	3921	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	2023 : 161 275 kg	H304/H315/H336/H411
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		H226/H304/H335/H336/H411
		1,2,4-Triméthylbenzène		H315/H226/H335/H332/H319/H411
		2-Butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319
		Mésitylène		H411/H226/H304/H315/H319
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		H319/H315/H317/H411
		Alcool n-butylique		H302/H315/H318/H335/H336/H226
		4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone		H319/H335/H226

Type de produit	Nom du produit	Composition	Consommation L ou Kg/an	Mention de danger
		n-Propylbenzène		H226/H335/H304/H411
		Isopropylbenzène		H226/H304/H335/H411
		Xylènes		H226/H312/H332/H315
Peinture	4902	Hydrocarbures C9 aromatiques	2023 : 172 009 kg	H304/H226/H335/H336/H411
		xylène		H313/H304/H226/H312/H332/H315/H319/H335/H412
		butane-1-ol		H318/H226/H302/H315/H335/H336
		1-méthoxy-2-propanol		H226/H336
		solvant naphta aromatique lourd (pétrole)		H304/H336/H411
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		H226
		Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène		H304
Peinture	3939	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	2023 : 57 227 kg	H304/H315/H336/H411
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		H226/H304/H335/H336/H401/H411
		1,2,4-Triméthylbenzène		H315/H226/H335/H332/H319/H401/H411
		2-Butoxyéthanol		H302/H332/H315/H319
		Mésitylène		H411/H226/H335/H304/H315/H319
		4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone		H319/H335/H226/H361d
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		H319/H315/H317/H411
		Alcool n-butylique		H302/H315/H318/H335/H336/H226
		n-Propylbenzène		H226/H335/H304/H411
		Isopropylbenzène		H226/H304/H335/H401/H411
		Xylènes		H226/H312/H332/H315/H304/H319/H335/H373
		PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL		H361d
Peinture	4930	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	2023 : 115 740 kg	H226/H335/H336/H304/H411
		Reaction mass of ethylbenzene and xylene		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304
		2-butoxyéthanol		H302/H331/H315/H319
		xylène		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304/H412
		naphta lourd (pétrole), hydrotraité		H304
		2-méthylpropane-1-ol		H226/H315/H318/H335/H336
		decanedioic acid, 1,10-bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl) ester, mixt. with 1-methyl 10-(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl) decanedioate		H317/H361f/H400/H410
		2,3-Epoxypropyl Neodecanoate, oligomeric reaction products with toluene-4-sulfonic acid		H317/H412
		acide maleique		H302/H315/H319/H317/H335
		formaldéhyde		H301/H311/H331/H314/H318/H317/H341/H350/H335
Peinture	0875	solvant naphtas (pétrole) légers aromatiques	2023 : 30 275 kg	H226/H335/H336/H304/H411
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		H226
		1,2,4-triméthylbenzène		H226/H332/H315/H319/H335/H411
		oligomeric rp:bisphenol-A-(epichlorhydrin) epoxy resin Md700		H315/H319/H317/H411
		mésitylène		H226/H335/H411
		n-butanol		H226/H302/H315/H318/H335/H336
		n-propylbenzène		H226/H335/H304/H411
		carbonate de propylène		H319
		iso-propylbenzène		H226/H335/H304/H411
Peinture	4802	Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène	2023 : 50 155 kg	H3045/H336/H411
		2-butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319

Type de produit	Nom du produit	Composition	Consommation L ou Kg/an	Mention de danger
		butane-1-ol		H318/H226/H302/H315/H335/H336
		Hydrocarbures C9 aromatiques		H304/H226/H335/H336/H411
		Isobutanol		H318/H226/H315/H335/H336
		Sébacate de bis(1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridyle		H317/H400/H410
Peinture	4904	Hydrocarbures, C10, aromatiques, <1% naphtalène	2023 : 32 925 kg	H336/H304/H411
		acétate de 2-méthoxy- 1-méthyléthyle		H226/H336
		2-méthylpropan-1-ol		H226/H315/H318/H335/H336
		xylène		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H304
		Hydrocarbures, C9, substances aromatiques		H226/H335/H336/H304/H411
		1-méthoxy-2-propanol		H226/H336
		Produit de réaction entre bis(1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridyl) sébacate et méthyl 1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridyl sébacate		H317/H361/H400/H410
		2-butoxyéthanol		H302/H331/H315/H319
		propylidynetriméthanol		H361
Peinture	49C3	acétate de n-butyle	2023 : 63 509 kg	H226/H336
		xylène		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H304
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		H226/H335/H336/H304/H411
		butane-1-ol		H226/H302/H315/H318/H335/H336
		1-méthoxy-2-propanol		H226/H336
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		H226/H336
		2,3-Epoxypropyl neodecanoate, oligomeric reaction products with toluene-4-sulfonic acid		H317/H412
Peinture	4702	Hydrocarbures C9 aromatiques	2023 : 25 290 kg	H304/H226/H335/H336/H411
		xylène		H373/H304/H226/H312/H332/H315/H319/H335
		butane-1-ol		H318/H226/H302/H315/H335/H336
		éthylbenzène		H225/H373/H304/H332/H315/H319/H335/H412
		Isobutanol		H318/H226/H315/H335/H336
		Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène		H304/H336/H411
		2-butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319
		Reaction mass of Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piper idyl) sebacate and Methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate		H317/H400/H410
Peinture	3917	Hydrocarbons, C9, aromatics	2023 : 23 260 kg	H226/H335/H336/H304/H411
		Hydrocarbons, C10 aromatics, <1% naphthalene		H336/H304/H411
		butan-1-ol; n-butanol		H226/H302/H315/H318/H335/H336
		2-butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319
		2,2-bis[p-(2,3-époxypropoxy) phényl]propane		H315/H319/H317/H411
		2-butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319
		4-hydroxy-4-methylpentan-2-one; diacetone alcohol		H226/H319/H361/H335
		trimethylolpropane (TMP)		H361
Peinture	49C1	Hydrocarbons, C9, aromatics	2023 : 57 823 kg	H226/H335/H336/H304/H411
		Reaction mass of ethylbenzene and xylene		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304
		2-butoxyéthanol		H302/H312/H332/H315/H319
		xylène		H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304/H412
		naphta lourd (pétrole), hydrotraité		H304
		2-methylpropan-1-ol; iso-butanol		H226/H315/H318/H335/H336

Type de produit	Nom du produit	Composition	Consommation L ou Kg/an	Mention de danger
		Reaction mass of Bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebacate and Methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate		H317/H361f/H400/H410
		trimethylolpropane (TMP)		H361
		2,3-Epoxypropyl neodecanoate, oligomeric reaction products with toluene-4-sulfonic acid		H317/H412
		acide maléique		H302/H315/H319/H317/H335

Ainsi, 21 substances, recensées selon le règlement CLP, sont utilisées sur site dans le cadre de l'activité de production : il s'agit principalement de peinture.

4.3.2 Identification des risques de contamination du sol et des eaux souterraines

Le risque de contamination du sol et des eaux souterraines est estimé au regard :

- De la dangerosité de la substance ou du mélange pertinent ;
- Des classes de danger associées ;
- De ses caractéristiques physiques au regard de sa capacité à impacter les sols, les eaux souterraines et l'état général des milieux et de l'environnement.

Pour cela, il est donc nécessaire de croiser, pour chaque substance ou mélange dangereux pertinent, les flux massiques annuels concernés, leur dangerosité pour la santé humaine et l'environnement et leurs conditions de mise en œuvre (mesures de prévention des pollutions, conception des installations…).

Deux règles permettent de caractériser une substance dangereuse comme susceptible ou non de générer un risque de contamination du sol et des eaux souterraines :

a) **Critère d'exclusion** : les substances gazeuses à température ambiante, et ne s'altérant pas en solide ou liquide lors de leur relargage accidentel ou chronique, ainsi que les substances solides non solubles dans l'eau et non pulvérulentes ne sont pas considérées comme susceptibles de générer un risque de contamination du sol et des eaux souterraines, et n'impliquent donc pas à elles seules l'élaboration d'un rapport de base.

b) **Critère d'inclusion** : toute substance définie comme prioritaire dans le domaine de l'eau et/ou faisant l'objet de normes de qualité environnementale (NQE) au titre de la réglementation issue de la Directive Cadre sur l'Eau, est considérée comme susceptible de représenter un risque de contamination du sol et des eaux souterraines et génère l'obligation d'élaborer un rapport de base.

Afin de tenir compte des évolutions réglementaires, les substances prioritaires pour l'eau prises en compte aux fins de croisement des données représentent la liste consolidée des éléments suivants :

- Arrêté du 25/01/10 relatif aux méthodes et critères d'évaluation de l'état écologique, de l'état chimique et du potentiel écologique des eaux de surface pris en application des articles R. 212-10, R. 212-11 et R. 212-18 du code de l'environnement ;
- Arrêté du 8 juillet 2010 établissant la liste des substances prioritaires et fixant les modalités et délais de réduction progressive et d'élimination des déversements, écoulements, rejets directs ou indirects respectivement des substances prioritaires et des substances dangereuses visées à l'article R. 212-9 du code de l'environnement ;
- Directive 2008/105/CE établissant des normes de qualité environnementale dans le domaine de la politique de l'eau ;
- Arrêté du 24/08/17 «dit RSDE » modifiant dans une série d'arrêtés ministériels les dispositions relatives aux rejets de substances dangereuses dans l'eau en provenance des installations classées pour la protection de l'environnement.

Pour les autres substances, un rapport de base est requis sauf à prouver que, du fait des caractéristiques physico-chimiques des substances et des quantités manipulées, il n'y a aucun risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le périmètre IED.

Le tableau de la page suivante présente pour chacune des substances retenues au 1er critère l'analyse de risque des contaminations du sol et des eaux souterraines associé :

TABLEAU 16 : ANALYSE DU RISQUE DE CONTAMINATION DES SOLS ET EAUX SOUTERRAINES PAR LES SUBSTANCES RETENUES

Type de produits	Nom d'usage	Consommation L ou Kg/an	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Carburant	TOTAL FIOUL PREMIER (TFP)	NC	NON	H226/H332/H315/H351/H304/H373/H411	GRV	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Huile de Laminage	QUAKEROL™ RR AM-CF 30	NC	NON	 H315/400/411 H317 H302/361/411 H317/411 H315/317/400/410 H314/318/400 H302/319/317/400/410 H304	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Traitement des eaux	LESSIVE DE SOUDE 30.5%	2024 : 345 000 kg	NON	H290/H314/H318	Cuves Aérienne	Composés dangereux présents en faible pourcentage (35%) du prémélange. Risque de contamination négligeable
Traitement de surface (acier)	ACIDE CHLORHYDRIQUE 35%	2024 : 950 000 kg	NON	H390/H314/3H18/H335	Cuves Aérienne	Composés dangereux présents en faible pourcentage (35%) du prémélange. Risque de contamination négligeable
Nettoyant peinture	ECO-PEINTURE SPP ECO-P ARCELOR LOT PF/BEA220865	2023 : 70 550 t 2024 : 73 100 t	OUI	H226/H332/H312/H315 H304/H336/H411 225/319/336 H226/H336 H225/H319/H336 H225/H319/H336 H225/H351/H332/H336/H319 H226 H226/H302/H335/H315/H318/H336 H225/H319/H336 H225 H226/H335/H315/H318/H336 H225/H361d/H304/H373/H315/H336 H226/H336 H225 H225/H319/H336	GRV	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE

Type de produits	Nom d'usage	Consommation L ou Kg/an	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Envers de Bande	9733	2023 : 858 120 kg	OUI	H304/H315/H336/H411 H226/H304/H335/H336/H411 H315/H226/H335/H332/H319/H411 H400/H410 H302/H315/H318/H335/H336/H226 H331/H302/H315/H319 H413 H315/H318/H335/H336/H226 H411/H226/H335/H304/H315/H319 H319/H335/H226/H361d H319/H315/H317/H411 H226/H335/H304/H411 H226/H312/H332/H315/H304/H319/H335/H336/H373 H315/H361d/H336/H373/H304/H225/H412 H302/H317/H373/H411 228/302/351/400/410 H400/H410	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	4936	2023 : 154 700 kg	NON	H315/H317/H411 H315/H319 H315/H319/H317/H335/H400/H411 H315/H318/H317 H302/H312/H319/H317/H400/H410 H315/H319/H317/H400/H410 H317/H413 H301/H311/H315/H318/H317	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Primaire	0615	2023 : 551 283 kg	NON	H226/H335/H336/H304/H411 H226/H336 H226/H332/H315/H319/H335/H411 H302/H312/H332/H315/H319 H315/H319/H317/H411 H226/H335/H411 H226/H302/H315/H318/H335/H336 H226/H335/H304	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	49B6	2023 : 85 012 kg	NON	H226/H335/H336/H304/H411 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304 H226/H302/H315/H318/H335/H336 H361	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	3912	2023 : 456 170 kg	OUI	H226/H304/H335/H336/H411 H331/H302/H315/H319 H315/H226/H335/H332/H319/H411	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les

Type de produits	Nom d'usage	Consommation L ou Kg/an	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
				H302/H3155/H318/H335/H336/H226 H226/H315/H319/H32/H335/H411/H304 H411/H226/H335/H304/H315/H319 H226/H312/H332/H315/H304/H319/H335/H336/H373 H319/H315/H317/H411 H319 H226/H336 H225/H332/H373/H304/H412/H319/H336 H226/H319/H335/H315/H304 H361fd		sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	3921	2023 : 161 275 kg	OUI	H304/H315/H336/H411 H226/H304/H335/H336/H411 H315/H226/H335/H332/H319/H411 H302/H312/H332/H315/H319 H411/H226/H304/H315/H319 H319/H315/H317/H411 H302/H315/H318/H335/H336/H226 H319/H335/H226 H226/H335/H304/H411 H226/H304/H335/H411 H226/H312/H332/H315	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	4902	2023 : 172 009 kg	OUI	H304/H226/H335/H336/H411 H313/H304/H226/H312/H332/H315/H319/H335/H412 H318/H226/H302/H315/H335/H336 H226/H336 H304/H336/H411 H226 H304	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	3939	2023 : 57 227 kg	OUI	H304/H315/H336/H411 H226/H304/H335/H336/H401/H411 H315/H226/H335/H332/H319/H401/H411 H302/H332/H315/H319 H411/H226/H335/H304/H315/H319 H319/H335/H226/H361d H319/H315/H317/H411 H302/H315/H318/H335/H336/H226 H226/H335/H304/H411 H226/H304/H335/H401/H411 H226/H312/H332/H315/H304/H319/H335/H373 H361d	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE

Type de produits	Nom d'usage	Consommation L ou Kg/an	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Peinture	4930	2023 : 115 740 kg	OUI	H226/H335/H336/H304/H411 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304 H302/H331/H315/H319 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304/H412 H304 H226/H315/H318/H335/H336 H317/H361f/H400/H410 H317/H412 H302/H315/H319/H317/H335 H301/H311/H331/H314/H318/H317/H341/H350/H335	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	0875	2023 : 30 275 kg	OUI	H226/H335/H336/H304/H411 H226 H226/H332/H315/H319/H335/H411 H315/H319/H317/H411 H226/H335/H411 H226/H302/H315/H318/H335/H336 H226/H335/H304/H411 H319 H226/H335/H304/H411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	4802	2023 : 50 155 kg	NON	H3045/H336/H411 H302/H312/H332/H315/H319 - H318/H226/H302/H315/H335/H336 H304/H226/H335/H336/H411 H318/H226/H315/H335/H336 H317/H400/H410	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	4904	2023 : 32 925 kg	OUI	H336/H304/H411 H226/H336 H226/H315/H318/H335/H336 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H304 H226/H335/H336/H304/H411 H226/H336 H317/H361/H400/H410 H302/H331/H315/H319 H361	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	49C3	2023 : 63 509 kg	OUI	H226/H336 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H304 H226/H335/H336/H304/H411 - H226/H302/H315/H318/H335/H336 H226/H336 H226/H336 H317/H412	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE

Type de produits	Nom d'usage	Consommation L ou Kg/an	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Peinture	4702	2023 : 25 290 kg	OUI	H304/H226/H335/H336/H411 - H373/H304/H226/H312/H332/H315/H319/H335 H318/H226/H302/H315/H335/H336 H225/H373/H304/H332/H315/H319/H335/H412 H318/H226/H315/H335/H336 H304/H336/H411 H302/H312/H332/H315/H319 H317/H400/H410	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	3917	2023 : 23 260 kg	NON	H226/H335/H336/H304/H411 H336/H304/H411 H226/H302/H315/H318/H335/H336 H302/H312/H332/H315/H319 H315/H319/H317/H411 H302/H312/H332/H315/H319 H226/H319/H361/H335 H361	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
Peinture	49C1	2023 : 57 823 kg	OUI	H226/H335/H336/H304/H411 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304 H302/H312/H332/H315/H319 H226/H312/H332/H315/H319/H335/H373/H304/H412 H304 H226/H315/H318/H335/H336 H317/H361f/H400/H410 H361 H317/H412 H302/H315/H319/H317/H335	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE

Type de produits	Nom d'usage	Composition	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Envers de Bande	9733	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	OUI	304/315/336/411	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		226/304/335/336/411		
		1,2,4-Triméthylbenzène		315/226/335/332/319/411		
		BIS(ORTHOPHOSPHATE) DE TRIZINC		400/410		
		Alcool n-butylique		302/315/318/335/336/226		
		2-Butoxyéthanol		331/302/315/319		
		Urea, polymer with formaldehyde, butylated		413		
		Alcool isobutylique		315/318/335/336/226		
		Mésitylène		411/226/335/304/315/319		
		4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone		319/335/226/361d		
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		319/315/317/411		
		n-Propylbenzène		226/335/304/411		
		Xylènes		226/312/332/315/304/319/335/336/373		
		Toluène		315/361d/336/373/304/225/412		
		Fatty acids, C18-unsaturated, trimers compounds with oleylamine		302/317/373/411		
		Naphtalène fondu		228/302/351/400/410		
		Zinc (oxyde de)		400/410		
Peinture	4936	acrylate de (5-éthyl-1,3-dioxanne-5-yl)méthyle	NON	315/317/411	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Aliphatic urethane acrylate resin RB3559		315/319		
		acrylate de 4-(1,1-diméthyléthyl) cyclohexyle		315/319/317/335/400/411		
		diacrylate d'oxybis(méthyl-2,1-éthanediyle)		315/318/317		
		bis(3-mercaptopropionate) d'éthylène		302/312/319/317/400/410		
		triacrylate de triméthylolpropane		315/319/317/400/410		
		oxyde de bis (2,4,6-triméthylbenzoyl) phénylphosphine		317/413		
		diacrylate de 1,2-éthanediyle		301/311/315/318/317		
Primaire	0615	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	NON	226/335/336/304/411	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		226/336		
		1,2,4-triméthylbenzène		226/332/315/319/335/411		
		2-butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		bisphenol a diglycidyl ether		315/319/317/411		
		mésitylène		226/335/411		
		butane-1-ol		226/302/315/318/335/336		
		propylbenzène		226/335/304		
Peinture	49B6	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	NON	226/335/336/304/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Reaction mass of ethylbenzene and xylene		226/312/332/315/319/335/373/304		
		butane-1-ol		226/302/315/318/335/336		
		trimethylolpropane (TMP)		361		

Type de produits	Nom d'usage	Composition	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Peinture	3912	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	OUI	226/304/335/336/411	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		2-Butoxyéthanol		331/302/315/319		
		1,2,4-Triméthylbenzène		315/226/335/332/319/411		
		Alcool n-butylique		302/3155/318/335/336/226		
		Trimethylbenzène (tous isomerès)		226/315/319/32/335/411/304		
		Mésitylène		411/226/335/304/315/319		
		Xylènes		226/312/332/315/304/319/335/336/373		
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		319/315/317/411		
		2-(2-Butoxyéthoxy)éthanol		319		
		Acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		226/336		
		Éthylbenzène		225/332/373/304/412/319/336		
		1,2,3-Triméthylbenzène		226/319/335/315/304		
		PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL		361fd		
Peinture	3921	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	OUI	304/315/336/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		226/304/335/336/411		
		1,2,4-Triméthylbenzène		315/226/335/332/319/411		
		2-Butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		Mésitylène		411/226/304/315/319		
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		319/315/317/411		
		Alcool n-butylique		302/315/318/335/336/226		
		4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone		319/335/226		
		n-Propylbenzène		226/335/304/411		
		Isopropylbenzène		226/304/335/411		
		Xylènes		226/312/332/315		
Peinture	4902	Hydrocarbures C9 aromatiques	OUI	304/226/335/336/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		xylène		313/304/226/312/332/315/319/335/412		
		butane-1-ol		318/226/302/315/335/336		
		1-méthoxy-2-propanol		226/336		
		solvant naphta aromatique lourd (pétrole)		304/336/411		
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		226		
		Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène		304		
Peinture	3939	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	OUI	304/315/336/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		226/304/335/336/401/411		
		1,2,4-Triméthylbenzène		315/226/335/332/319/401/411		
		2-Butoxyéthanol		302/332/315/319		
		Mésitylène		411/226/335/304/315/319		
		4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone		319/335/226/H361d		
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		319/315/317/411		
		Alcool n-butylique		302/315/318/335/336/226		
		n-Propylbenzène		226/335/304/411		
		Isopropylbenzène		226/304/335/401/411		
		Xylènes		226/312/332/315/304/319/335/373		
		PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL		361d		

Type de produits	Nom d'usage	Composition	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Peinture	3912	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	OUI	226/304/335/336/411	Cuves Aérienne	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		2-Butoxyéthanol		331/302/315/319		
		1,2,4-Triméthylbenzène		315/226/335/332/319/411		
		Alcool n-butylique		302/3155/318/335/336/226		
		Trimethylbenzène (tous isomerès)		226/315/319/32/335/411/304		
		Mésitylène		411/226/335/304/315/319		
		Xylènes		226/312/332/315/304/319/335/336/373		
		RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)		319/315/317/411		
		2-(2-Butoxyéthoxy)éthanol		319		
		Acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		226/336		
		Éthylbenzène		225/332/373/304/412/319/336		
		1,2,3-Triméthylbenzène		226/319/335/315/304		
		PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL		361fd		
Peinture	4930	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	OUI	226/335/336/304/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Reaction mass of ethylbenzene and xylene		226/312/332/315/319/335/373/304		
		2-butoxyéthanol		302/331/315/319		
		xylène		226/312/332/315/319/335/373/304/412		
		naphta lourd (pétrole), hydrotraité		304		
		2-méthylpropane-1-ol		226/315/318/335/336		
		decanedioic acid, 1,10-bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl) ester, mixt. with 1-methyl 10-(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl) decanedioate		317/361f/400/410		
		2,3-Epoxypropyl Neodecanoate, oligomeric reaction products with toluene-4-sulfonic acid		317/412		
		acide maleique		302/315/319/317/335		
		formaldéhyde		301/311/331/314/318/317/341/350/335		
Peinture	0875	solvant naphtas (pétrole) légers aromatiques	OUI	226/335/336/304/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		226		
		1,2,4-triméthylbenzène		226/332/315/319/335/411		
		oligomeric rp:bisphenol-A-(epichlorhydrin) epoxy resin Md700		315/319/317/411		
		mésitylène		226/335/411		
		n-butanol		226/302/315/318/335/336		
		n-propylbenzène		226/335/304/411		
		carbonate de propylène		319		
		iso-propylbenzène		226/335/304/411		
Peinture	4802	Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène	NON	3045/336/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		2-butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		(2-méthoxyméthylethoxy)propanol		-		
		butane-1-ol		318/226/302/315/335/336		
		Hydrocarbures C9 aromatiques		304/226/335/336/411		
		Isobutanol		318/226/315/335/336		
		Sébacate de bis(1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridyle		317/400/410		

Type de produits	Nom d'usage	Composition	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Peinture	4904	Hydrocarbures, C10, aromatiques, <1% naphtalène	OUI	336/304/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		acétate de 2-méthoxy- 1-méthyléthyle		226/336		
		2-méthylpropan-1-ol		226/315/318/335/336		
		xylène		226/312/332/315/319/335/304		
		Hydrocarbures, C9, substances aromatiques		226/335/336/304/411		
		1-méthoxy-2-propanol		226/336		
		Produit de réaction entre bis(1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridyl) sébacate et méthyl 1,2,2,6,6-pentaméthyl- 4-pipéridyl sébacate		317/361/400/410		
		2-butoxyéthanol		302/331/315/319		
		propylidynetriméthanol		361		
Peinture	49C3	acétate de n-butyle	OUI	226/336	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		xylène		226/312/332/315/319/335/304		
		Solvant naphta aromatique léger (pétrole)		226/335/336/304/411		
		(2-méthoxyméthylethoxy) propanol		-		
		butane-1-ol		226/302/315/318/335/336		
		1-méthoxy-2-propanol		226/336		
		acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle		226/336		
		2,3-Epoxypropyl neodecanoate, oligomeric reaction products with toluene-4-sulfonic acid		317/412		
Peinture	4702	Hydrocarbures C9 aromatiques	OUI	304/226/335/336/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		(2-méthoxyméthylethoxy)propanol		-		
		xylène		373/304/226/312/332/315/319/335		
		butane-1-ol		318/226/302/315/335/336		
		éthylbenzène		225/373/304/332/315/319/335/412		
		Isobutanol		318/226/315/335/336		
		Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène		304/336/411		
		2-butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		Reaction mass of Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piper idyl) sebacate and Methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4- piperidyl sebacate		317/400/410		
Peinture	3917	Hydrocarbons, C9, aromatics	NON	226/335/336/304/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Hydrocarbons, C10 aromatics, <1% naphthalene		336/304/411		
		butan-1-ol; n-butanol		226/302/315/318/335/336		
		2-butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		2,2-bis[p-(2,3-époxypropoxy) phényl]propane		315/319/317/411		
		2-butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		4-hydroxy-4-methylpentan-2-one; diacetone alcohol		226/319/361/335		
		trimethylolpropane (TMP)		361		

Type de produits	Nom d'usage	Composition	NQE OUI/NON	Dangerosité du produit (1)	Conditionnement	Risque de contamination (2)
Peinture	49C1	Hydrocarbons, C9, aromatics	OUI	226/335/336/304/411	Fûts	Mode de stockage réglementaire (rétention). Néanmoins, un incident (fuite de rétention, écoulement accidentel…) pourrait impacter les sols et potentiellement les eaux souterraines, considérant la solubilité des produits et leur mobilité. RISQUE DE CONTAMINATION NON NEGLIGEABLE
		Reaction mass of ethylbenzene and xylene		226/312/332/315/319/335/373/304		
		2-butoxyéthanol		302/312/332/315/319		
		xylène		226/312/332/315/319/335/373/304/412		
		naphta lourd (pétrole), hydrotraité		304		
		2-methylpropan-1-ol; iso-butanol		226/315/318/335/336		
		Reaction mass of Bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebacate and Methyl 1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl sebacate		317/361f/400/410		
		trimethylolpropane (TMP)		361		
		2,3-Epoxypropyl neodecanoate, oligomeric reaction products with toluene-4-sulfonic acid		317/412		
		acide maleique		302/315/319/317/335		

L'évaluation du risque de contamination a été réalisée en fonction des caractéristiques des substances recensées ci-dessus, du volume rejeté, utilisé, ou produit, et de la vulnérabilité des milieux.

Malgré le mode de stockage des substances recensées (en rétention, systèmes de détection de fuite…), au vu du nombre d'installations de stockage, de la vulnérabilité de l'environnement en présence et des volumes stockés sur site et incertitudes liées à l'utilisation des produits, en particulier depuis les années 1970 susceptibles d'impacter la qualité des milieux, le risque de contamination des sols et des eaux souterraines ne peut pas être considéré comme négligeable.

A ce stade de l'étude, au regard des activités exercées et des substances utilisées, l'élaboration d'un rapport de base phase 2, pour la définition de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines du site apparaît nécessaire.

4.4 ELABORATION D'UN PROGRAMME PREVISIONNEL D'INVESTIGATIONS SUR LES MILIEUX (A130)

4.4.1 Schéma conceptuel

Les caractéristiques du schéma conceptuel considéré dans le cadre de notre étude, établissant les relations entre sources potentielles de contamination, voies de transfert et voies d'exposition sur site et hors site sont présentées dans le tableau ci-dessous.

Le schéma conceptuel simplifié est illustré en Figure 24 ci-après.

TABLEAU 17 : SCHEMA CONCEPTUEL

Milieu source	Sur site		Voie de transfert hors site	Hors site	
	Usage / Cibles	Voie d'exposition / Voie de transfert		Usage / Cibles	Voies d'exposition
Sol	Industriel : Travailleurs adultes	> Ingestion de sol et contact cutané et ingestion ou inhalation de poussières de sol par envol ☒OUI (présence de sols nus mais n'abritant pas d'activités) ☐NON > Inhalation de gaz par volatilisation de composés potentiellement présents dans les sols ☒OUI ☐NON > Ingestion de végétaux cultivés sur place ou de viande d'animaux élevés sur place ☐OUI ☒NON (absence de potagers / vergers / élevages) > Ingestion, contact et inhalation de vapeurs d'eaux contaminées par transfert depuis les sols à travers les canalisations ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude)	> Envol de poussières ☒OUI (pas de sources sur sol nu, et sols végétalisés) ☐NON > Volatilisation dans l'air ambiant ☐OUI ☒NON (jugé négligeable du fait de la diffusion dans l'air extérieur)	Résidentiel : Résidents adultes et enfants Industriel : Travailleurs adultes Agricole	> Ingestion de sol et contact cutané et ingestion ou inhalation de poussières de sol par envol ☐OUI ☒NON > Inhalation de gaz par volatilisation de composés potentiellement présents dans les sols ☐OUI ☒NON (négligeable à ce stade de l'étude > Ingestion de végétaux cultivés sur place ou de viande d'animaux élevés sur place ☒OUI ☐NON > Ingestion, contact et inhalation de vapeurs d'eaux contaminées par transfert depuis les sols à travers les canalisations ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude)

Milieu source	Sur site		Voie de transfert hors site	Hors site	
	Usage / Cibles	Voie d'exposition / Voie de transfert		Usage / Cibles	Voies d'exposition
Eaux souterraines	Pompage d'eau pour usage indsutriel	> Inhalation de vapeurs ☒OUI ☐NON > Ingestion d'eau et contact cutané ☐OUI ☒NON (pas d'utilisation directe des eaux) > Ingestion de végétaux cultivés sur site, de viande d'animaux élevés sur place ☐OUI ☒NON (eau non utilisée pour arrosage et abreuvage des animaux)	> Migration des composés potentiellement présents dans les sols du site, vers les eaux souterraines sur et hors site ☒OUI ☐NON	Absence d'usage à proximité immédiate ou à l'aval du site	> Inhalation de vapeurs ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude) > Ingestion d'eau et contact cutané ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude) > Ingestion de végétaux cultivés sur site, de viande d'animaux élevés sur place ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude)
Eaux superficielles	Absence de milieu	Sans objet	> Relation nappe / rivière ☒OUI ☐NON > Ruissellement hors site ☒OUI ☐NON	Usage halieutique et nautique	> Inhalation de vapeurs ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude) > Ingestion d'eau et contact cutané ☒OUI ☐NON (non retenu à ce stade de l'étude) > Ingestion de végétaux cultivés sur site, de viande d'animaux élevés sur place ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude) > Ingestion de poissons ☐OUI ☒NON (non retenu à ce stade de l'étude)

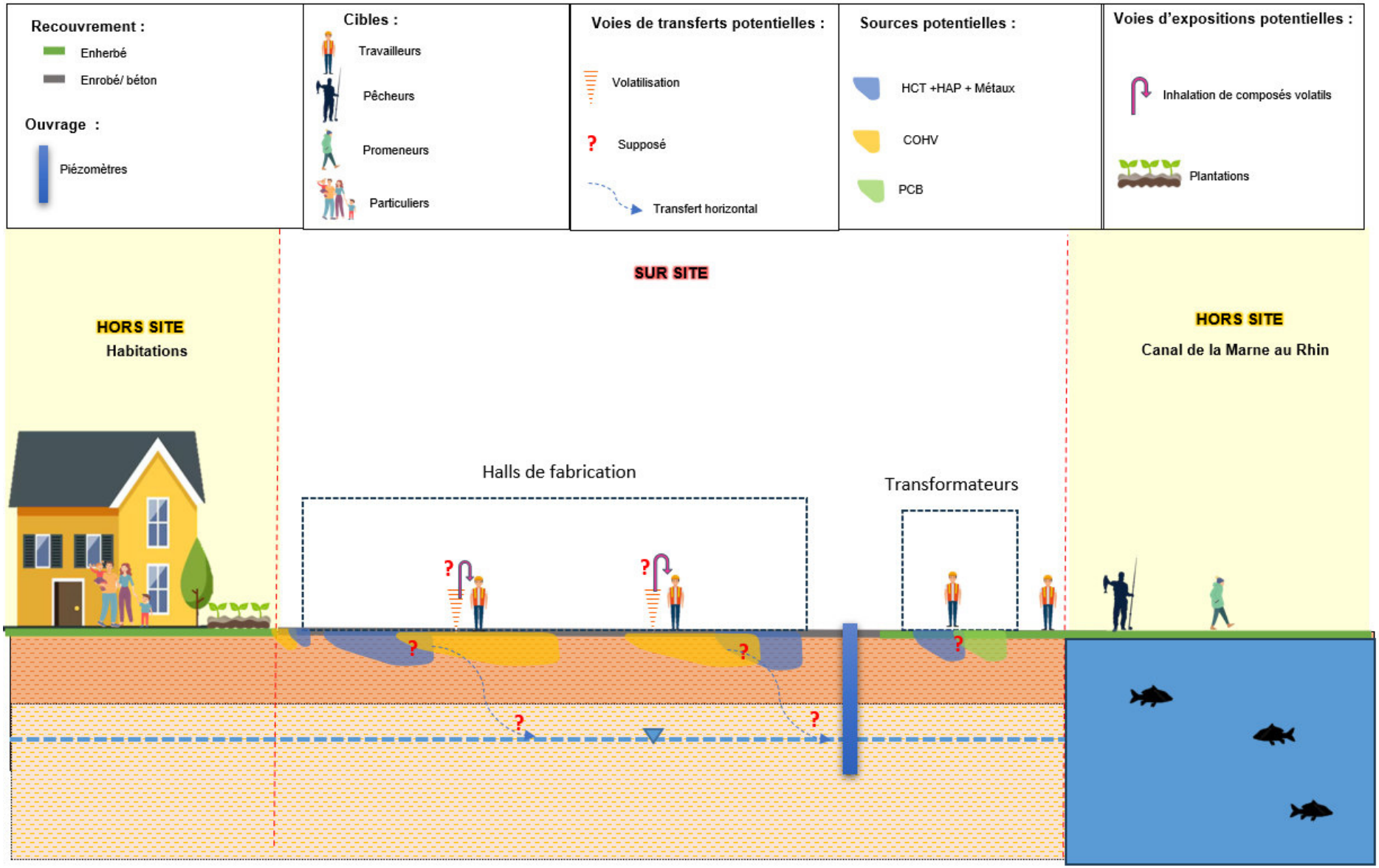


FIGURE 25 : SCHEMA CONCEPTUEL SIMPLIFIE

4.4.2 Rappel des objectifs et du contexte de la mission

Cette mission étant réalisée pour l'élaboration d'un rapport de base selon la directive IED sur le site INEOS à Sarralbe, compte tenu des éléments issus des missions élémentaires A100, A110, A120, A130 et du schéma conceptuel de site, les investigations sont définies dans le tableau ci-dessous.

TABLEAU 18 : MILIEUX A INVESTIGUER ET OBJECTIFS

Milieu à investiguer	Objectifs
Sols	Vérification de l'impact lié à la présence de sources de contamination potentielle au droit du périmètre afin d'établir un état initial de la qualité des milieux.
Eaux souterraines	Vérification de l'impact lié à la présence de sources de contamination potentielle au droit du périmètre afin d'établir un état initial de la qualité des milieux. Etablir un diagnostic du réseau piézométrique en place.

4.4.3 Programme prévisionnel d'investigations

Sur la base des informations récoltées au cours de cette étude, le programme prévisionnel d'investigations est présenté ci-après et illustré en Figure 25 et 26.

TABLEAU 19 : INVESTIGATIONS PROPOSEES

Source	Localisation	Sondages	Profondeur
Transformateurs électrique	Hall 6 + centre du site	Non réalisable en activité	-
Cuve fioul	Hall1 + hall 4	S9+ S10 +S11 S22 + S23 + S24 + S43	4 à 5 m (ou toit de la nappe)
Cuve d'hydroxyde métallique liquide	Hall 4	S25	2 m
Zone de chargement des camions	Hall 8	S41	
Entretien/mécanique/magasin pièces de rechange	Hall 8	S14	
Cuves d'acide usées	Hall 9	S3	
Cuve d'acides neufs + usés	Hall 9	S1 + S2	
Cuve de soude	Hall 9 + nord hall 2	S4 + S26	
Décapage des bobines laminées à chaud avant laminage à froid	Hall 9	S5 + S6	
Cuve d'huile soluble usagée	sud hall 9	S7	
Stockage de solvants neufs	sud Hall 7	S18	4m
Ligne de galvanisation 2	Hall 7	S15 +S16	
Ligne Galvanisation 1	Hall 2	S19 + S20	
Cuves de stockage de peinture en vrac	nord Hall 2	S28 +S29	
Stockage peinture galvanisé en vrac	Hall 2	S21	
	Hall 7	S17	
Zone de stockage de peintures et détergents	Hall 11	S35	
Stockage produits acides et basiques + huiles	Sud-ouest hall 3	S36 + S37 +S38	2m
Stockage d'huile de laminage	Hall 5	S12 + S13	
Caisse grillagée DEEE	Nord hall de refendage	S31	
Stockage Déchets Industriel Dangereux		S32	
Stockage de solvants usagées		S30	4 m

Source	Localisation	Sondages	Profondeur
Bennes ferrailles	Nord du site	S34	2 m
Parking PL	Centre du site	S39	
Zone de déchets - fûts vides	sud hall 10	S27	
Benne de chutes blanches (chutes peintes)	Nord du site	S33	
Benne de chutes de décapage	Est du site	S44	
Remblais	Accueil	S42 + S47 + S49	
Parking VL	Accueil	S40	
Voie ferrée	Centre du site	S48	
Quai de déchargement	Sud du site	S49	
Séparateurs d'hydrocarbures	Nord-est du site	S45	3 m
	sud du hall 9	S8	
	Centre du site	S46	

Les postes transformateurs étant toujours en activité, ces derniers ne pourront pas être soumis aux investigations du fait d'un très grand nombre de réseau enterrés. Ces zones seront à investiguées lors de leur mise en arrêt.

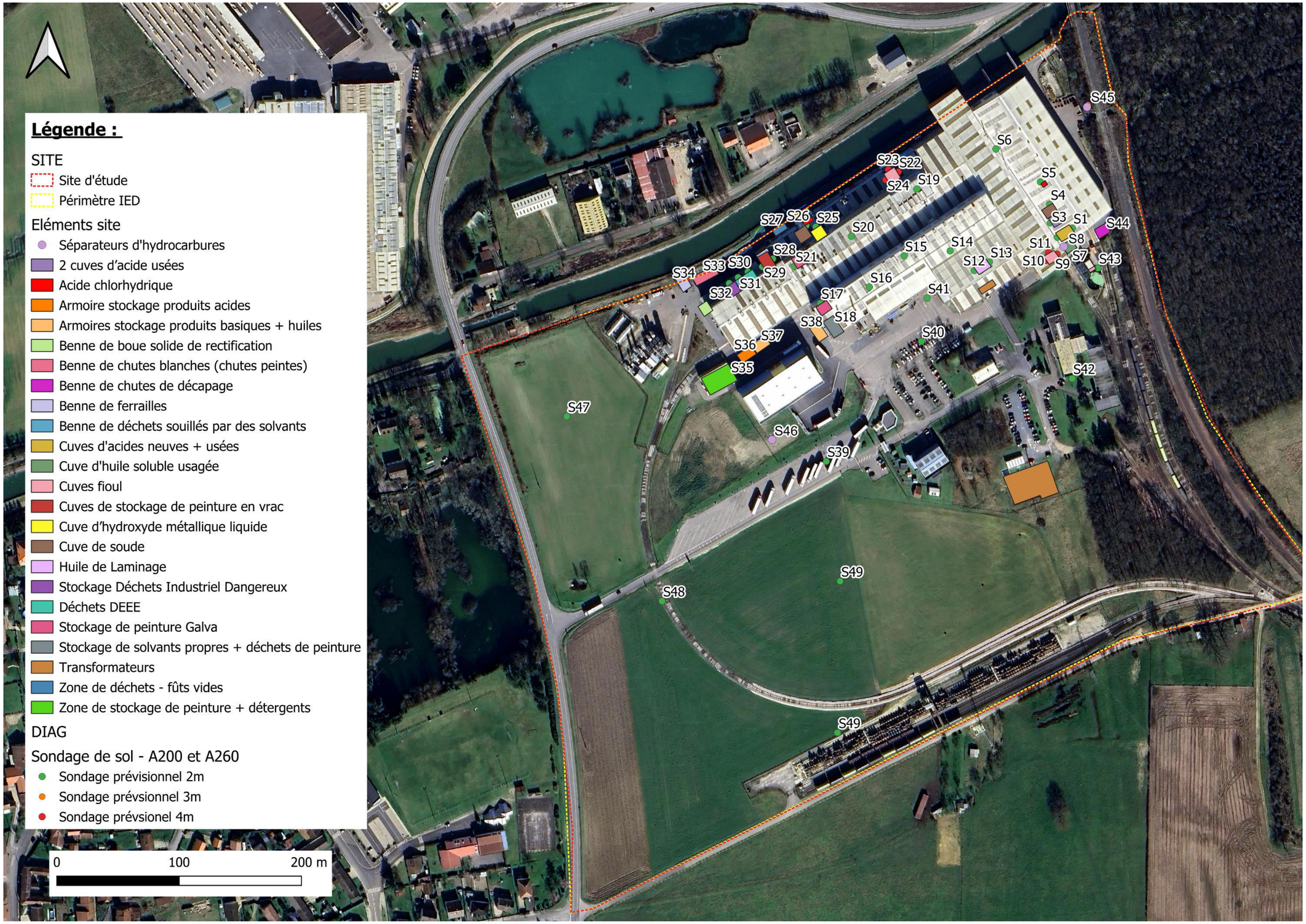


FIGURE 26 : PLAN PREVISIONNEL DES INVESTIGATIONS SUR LES SOLS

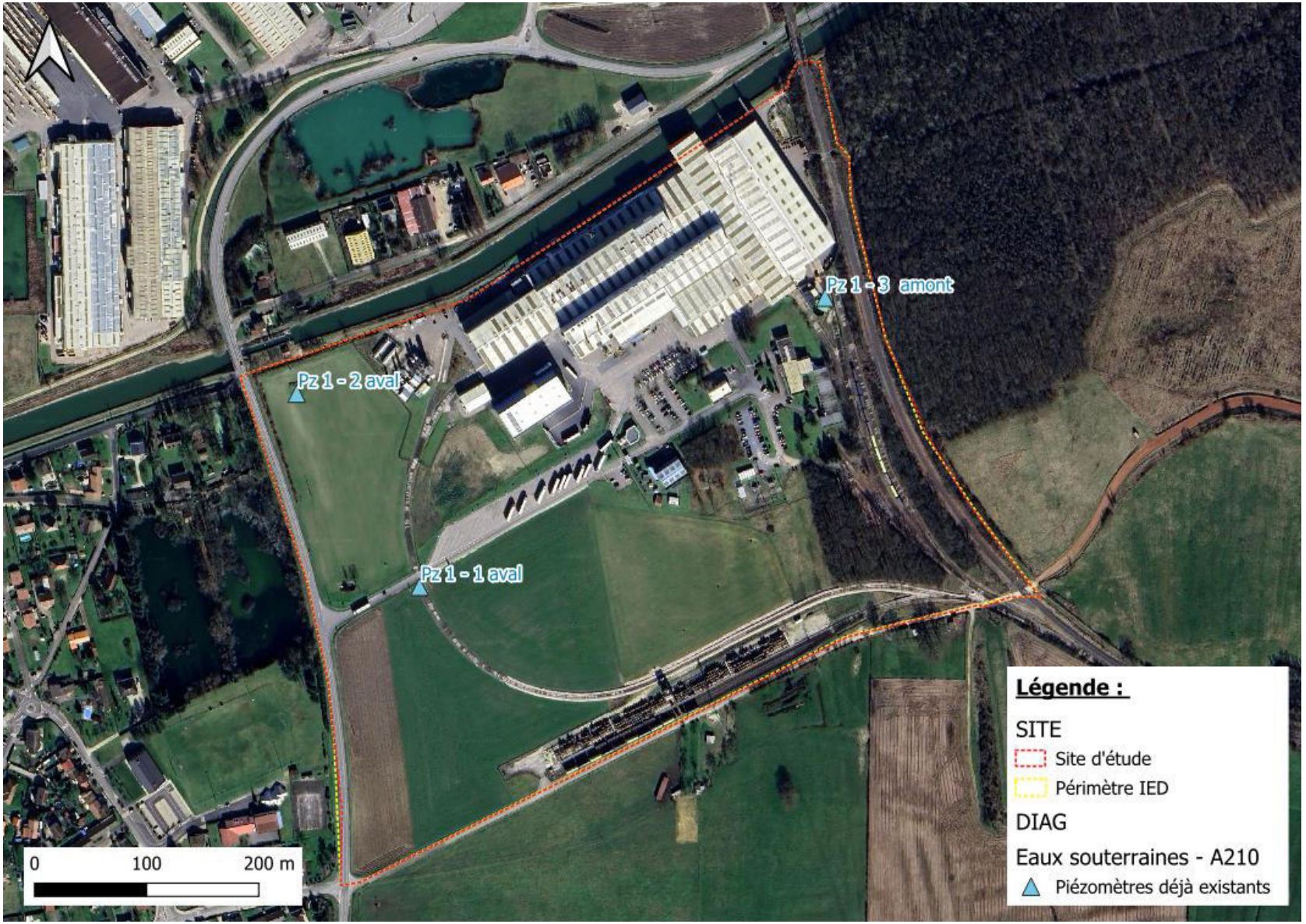


FIGURE 27 : PLAN PREVISIONNEL DES INVESTIGATIONS SUR LES EAUX SOUTERRAINES

Les investigations seront réalisées avec le matériel et selon les caractéristiques présentées dans le tableau ci-dessous.

TABLEAU 20 : METHODOLOGIE PROPOSEES

Milieu	Mode de forage	Normes et méthodologies de prélèvements
Sols	> Sondeuse mécanique sur chenille de type SEDIDRILL SD 80, équipée de tarières hélicoïdales emboîtables (longueur 1,50 m et Ø 63 mm) ;	**Prélèvements :** selon la norme NF ISO 18400-102 et technique de prélèvement systématique stratifié horizon homogène **Conditionnements :** selon NF ISO 18400-105 à 107 Chaque échantillon est conditionné dans un flacon en verre fourni par le laboratoire. Chaque flacon est étiqueté puis conservé à basse température et à l'obscurité dans une glacière, jusqu'à l'expédition au laboratoire pour réalisation des analyses.
Eaux souterraines	-	Prélèvements de l'ensemble des piézomètres : selon la norme NF X31-615 à l'aide d'une pompe immergée de type GRUNDFOSS (ou manuellement si la capacité de recharge du piézomètre ne le permet pas) Conditionnements : conforme la norme NF EN ISO 5667-3

Le programme et les méthodes analytiques sont définis ci-après.

TABLEAU 21 : PROGRAMME ANALYTIQUE PREVISIONNEL SUR LES SOLS (A200) EUROFINS

Paramètres	Nombre d'analyses	Norme	Limite quantification
Préparation	361	NF EN 16179	-
Matière sèche	361	Equ ISO 11465 et Equ NEN EN 15934	-
Hydrocarbures totaux C10-C40	65	NF EN ISO 16703	5-20 mg/kg MS
Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques (HAP)	65	NF EN ISO 16181 et NF ISO 18287	0,01-0,16 mg/kg MS
Solvants aromatiques volatils (BTEX)	51	NF EN ISO 22155	0,02-0,04 mg/kg MS
Composés organo-halogénés volatiles (COHV)	44	NF EN ISO 22155	0,02 mg/kg MS
Eléments traces métalliques (ETM) (As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn) (Hg)	41	NEN 6950 (NEN 6961 et NEN EN ISO 17294-2) Méthode Interne (NEN 6961 et Equ NF EN 16174, NEN EN ISO 17294-2 et NF EN 16171)	0,05 à 10 mg/kg MS
Eléments traces métalliques (Cr,Se,Zn, Ni,Sb,As,Ba, Cd, Cu, Mo, Pb, Hg)	30	NF EN ISO 17294-2	0,01 µg/kg M.S. à 2 µg/kg M.S.
Cyanures totaux	29	NF EN ISO 17380+NF EN ISO 14403-2 (adapt. BO/SED)	0.5 mg/kg M.S.
Solvants polaires	27	Méthode interne	10 mg/kg M.S.
Polycholobyphényls	2	Méthode interne	0,01 µg/kg M.S.
pH	7	NF ISO 10390	-

TABLEAU 22 : PROGRAMME ANALYTIQUE PREVISIONNEL SUR LES EAUX SOUTERRAINES (A210) EUROFINS

Paramètres	Normes	Limite quantification
Hydrocarbures totaux, fractions C5-C40, dont : Hydrocarbures totaux C10-C40 (découpage 4 fractions) Hydrocarbures volatils C5-C10 (découpage 2 fractions)	NF EN ISO 9377-2 Méthode interne (C5-C10)	0,03 mg/L 30 µg/L
Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques (HAP)	Méthode interne adaptée de NF EN ISO 17993	0,01 µg/L
Solvants aromatiques volatils (BTEXN)	NF ISO 11423-1 et NF EN ISO 10301	0,5 à 1 µg/l
Composés organo-halogénés volatils (COHV)	NF ISO 11423-1 et NF EN ISO 10301	0,5 à 5 µg/L

Eléments traces métalliques (8 ETM)	NF EN ISO 17294-2 et NF EN ISO 17852	0,2 à 10 µg/L
Eléments traces métalliques (ETM) : As, Ba, B, Cd, Cr, Co, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, Zn	NF EN ISO 11885 et NF EN ISO 17294-2 et NF EN ISO 17852	0,2 à 5 µg/L
Polychlorobiphényles (PCB, 7 congénères réglementaires)	NF ISO 11423-1 et NF EN ISO 10301	0,01 µg/l
pH	Appareillage SOCOTEC ENVIRONNEMENT	

5. EVALUATION DES INCERTITUDES

Comme toute étude, ce diagnostic est susceptible de présenter des incertitudes inhérentes aux nombreux facteurs intervenants dans sa réalisation (informations collectées, investigations et mesures réalisées, hypothèses prises en compte …).

Ces dernières font l'objet d'une évaluation qualitative dans le tableau ci-après, recensant pour les causes de ces incertitudes et les moyens mis en œuvre pour les limiter.

TABLEAU 23 : EVALUATION DES INCERTITUDES

Incertitudes	Causes éventuelles	Moyens mis en œuvre pour les limiter
Etudes historique et documentaire	Exhaustivité et fiabilité des informations.	Ce diagnostic a été réalisé sur la base des informations recueillies par nos soins. Une attention particulière a été portée sur l'exhaustivité des sources d'informations. Lorsqu'il a été possible de le faire, les différentes sources ont été recoupées afin de valider les informations. Certaines informations ont pu ne pas être transmises à SOCOTEC Environnement par les interlocuteurs, volontairement ou involontairement. Absence des consultations aux administrations.
Schéma conceptuel	Modification du projet d'aménagement ou de l'usage du site	Toute modification du projet d'aménagement ou de l'usage du site est susceptible d'entrainer une modification du schéma conceptuel, et donc des recommandations formulées en conclusion.

6. CONCLUSION ET RECOMMANDATIONS

Le site 1 exploité par le groupe Arcelor Construction France, basé à Contrisson (55) entre dans le champ d'action de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite « IED », entrée en vigueur le 7 janvier 2011.

Au regard de la directive IED, le site est concerné par les rubriques :

- 3670-2 (A) pour son activité de traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques.
- 3260 (A) pour son activité de traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique.
- 3230-c (A) pour son activité de transformation des métaux ferreux.

L'étude historique a permis de mettre en évidence que le site a accueillis :

- Avant 1967 : parcelles agricoles
- De 1967 à 1992 : une activité de profilage à froid par formage ou pliage par la société GALVAMEUSE SA;
- De 1995 à 2002 : une activité de profilage à froid par formage ou pliage par la société HAIRONVILLE SA - Division GALVAMEUSE ARCELOR ;
- Depuis 2003 : l'activité actuelle d'ArcelorMittal de fabrication de tôles laminées, galvanisées et prélaquées en continu, destinées à être transformées en éléments profilés.

L'étude de vulnérabilité a permis d'attribuer :

- un caractère **vulnérable** des eaux souterraines en raison de de sa faible profondeur, et **peu sensible** du fait de l'absence de captage sensible en aval du site ;
- un caractère **vulnérable** des eaux superficielles du fait de leur proximité, et **sensible** compte tenu de la pratique d'activités nautiques et de pêche ;
- un caractère **sensible** de l'environnement en raison de la présence de champs agricoles en bordure de site.

Aucun impact dans les eaux souterraines n'a été constaté depuis 2020, néanmoins pour le paramètre zinc on identifie des concentrations légèrement plus fortes en aval qu'en amont, relevant de l'activité du site. Néanmoins, ces résultats sont à relativiser, puisque le réseau piézométrique ainsi que le programme analytique actuel ne permets pas de conclure sur une absence d'impact sur les eaux souterraines liées à l'activité.

Les substances dangereuses (conformément à l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008, dit « règlement CLP ») utilisées, produites ou rejetées au droit du site d'étude ont été recensées.

Au vu des quantités présentes sur site, de leur nature et de leurs conditions de mise en œuvre, le risque de contamination des milieux sol et eaux souterraines au droit du site d'étude a été jugé **non négligeable**. 21 substances ont été retenues comme éligibles simultanément aux deux critères de soumission au rapport de base.

En application de l'article R515-59 du Code de l'Environnement l'élaboration d'un rapport de base pour la définition de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines du site apparaît nécessaire.

Les données acquises ne permettent pas d'établir un état complet de la qualité des milieux au droit du périmètre concerné par l'IED. Dans ce cadre, il est recommandé de réaliser des investigations sur les sols afin d'établir un état initial de la qualité des milieux sur site.

Le présent rapport devra être conservé dans la mémoire du site

6.1 RECOMMANDATIONS

Dans le cadre de l'établissement du rapport de base selon la directive IED, SOCOTEC Environnement recommande :

- la réalisation d'une campagne d'investigation sur les sols,
- le nivellement de l'ensemble des piézomètres,
- le maintien du suivi des eaux souterraines avec ajout des paramètres BTEX, COHV et PCB.

ANNEXES :

ANNEXE 1 : SUBSTANCE UTILISEES, PRODUITES OU REJETEES AU DROIT DU PERIMETRE IED

Données générales								Données FDS		Substance pertinente		
NOM D'USAGE	NOM CHIMIQUE	n° CAS	Proportions maximales (%)	Catégorie	Etat physique	Consommation L ou Kg/an	Conditionnement	Phrases de risques	Mention de danger	Oui	Non	Prise en compte des substance
TOTAL FIOUL PREMIER (TFP)	Combustibles diesels	68334-30-5	100	Carburant	Liquide		GRV		226/332/315/351/304/373/411	X		X
QUAKEROL™ RR AM-CF 30	Huile minérale	-	10	Huile de Laminage	Liquide		Cuves Aérienne			X		X
	Alcohols, C16-18 and C18-unsatd., ethoxylated	68920-66-1	5						315/400/411	X		
	polysulfures de di-tert-dodécyle	68425-15-0	3						317	X		
	méthyl-1H-benzotriazole	29385-43-1	1						302/361/411	X		
	Phosphoric acid, mono- and dibutyl esters, compds. With C10-1	1412893-78-7	0,3						317/411	X		
	Phosphoric acid, mono- and dimethyl esters, compds. With C10	1412893-77-6	0,3						315/317/400/410	X		
	Poly(oxy-1,2-ethanediyl), α-hydro-ω-hydroxy-, mono-C12-14-al	68511-37-5	0,3						314/318/400	X		
	2,6-di-tert-butyl-α-dimethylamino-p-crésol	88-27-7	0,3						302/319/317/400/410	X		
	distillats naphténiques lourds (pétrole), hydrotraités	64742-52-5	0,3						304	X		
LESSIVE DE SOUDE 30.5%	Hydroxyde de sodium	1310-73-2	35	Traitement des eaux	Liquide	2024 : 345 000 kg	Cuves Aérienne		290/314/318	X		X
ACIDE CHLORHYDRIQUE 35%	Chlorure d'hydrogène	7647-01-0	35	Traitement de surface (acier)	Liquide	2024 : 950 000 kg	Cuves Aérienne		390/314/318/335	X		X
ECO-PEINTURE SPP ECO-P ARCELOR LOT PF/BEA220865	XYLENE	1330-20-7	25	Nettoyant peinture	Liquide	2023 : 70 550 t 2024 : 73 100 t	GRV		226/332/312/315		X	X
	HYDROCARBURES, C10, AROMATIQUES, <1% NAPHTHALENE	64742-94-5	25						304/336/411	X		
	BUTANONE	78-93-3	25						225/319/336	X		
	ACETATE DE N-BUTYLE	123-86-4	25						226/336	X		
	ACETATE D'ETHYLE	141-78-6	10						225/319/336	X		
	ACETONE	67-64-1	10						225/319/336	X		
	4-METHYLPENTAN-2-ONE	108-10-1	10						225/351/332/336/319	X		
	ACETATE DE 2-METHOXY-1-METHYLETHYLE	108-65-6	10						226		X	
	BUTAN-1-OL	71-36-3	10						226/302/335/315/318/336	X		
	PROPAN-2-OL	67-63-0	2,5						225/319/336	X		
	ETHANOL	64-17-5	2,5						225		X	
	2-METHYLPROPAN-1-OL	78-83-1	2,5						226/335/315/318/336	X		
	TOLUENE	108-88-3	2,5						225/361d/304/373/315/336	X		
	1-METHOXY-2-PROPANOL	107-98-2	2,5						226/336	X		
	ACETATE D'ISOBUTYLE	110-19-0	2,5						225		X	
	ACETATE D'ISOPROPYLE	108-21-4	2,5						225/319/336	X		
9733	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	64742-94-5	25	Envers de Bande	Liquide	2023 : 858 120 kg	Cuves Aérienne		304/315/336/411	X		X
	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	10						226/304/335/336/411	X		
	1,2,4-Triméthylbenzène	95-63-6	10						315/226/335/332/319/411	X		
	BIS(ORTHOPHOSPHATE) DE TRIZINC	7779-90-0	5						400/410	X		
	Alcool n-butylique	71-36-3	3						302/315/318/335/336/226	X		
	2-Butoxyéthanol	111-76-2	3						331/302/315/319		X	
	Urea, polymer with formaldehyde, butylated	68002-19-7	3						413	X		
	Alcool isobutylique	78-83-1	3						315/318/335/336/226	X		
	Mésitylène	108-67-8	3						411/226/335/304/315/319	X		
	4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone	123-42-2	3						319/335/226/361d	X		
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)	25068-38-6	3						319/315/317/411	X		
	n-Propylbenzène	103-65-1	3						226/335/304/411	X		
	Xylènes	1330-20-7	0,3						226/312/332/315/304/319/335/336/373	X		
	Toluène	108-88-3	0,3						315/361d/336/373/304/225/412	X		
	Fatty acids, C18-unsaturated, trimers compounds with oleylam	147900-93-4	0,3						302/317/373/411	X		
	Naphtalène fondu	91-20-3	0,3						228/302/351/400/410	X		
	Zinc (oxyde de)	1314-13-2	0,3						400/410	X		
4936	acrylate de (5-éthyl-1,3-dioxanne-5-yl)méthyle	66492-51-1	25	Peinture	Liquide	2023 : 154 700 kg	Cuves Aérienne		315/317/411	X		X
	Aliphatic urethane acrylate resin RB3559	-	25						315/319	X		
	acrylate de 4-(1,1-diméthyléthyl) cyclohexyle	84100-23-2	20						315/319/317/335/400/411	X		
	diacrylate d'oxybis(méthyl-2,1-éthanediyle)	57472-68-1	3						315/318/317	X		
	bis(3-mercaptopropionate) d'éthylène	22504-50-3	1						302/312/319/317/400/410	X		
	triacrylate de triméthylolpropane	15625-89-5	1						315/319/317/400/410	X		
	oxyde de bis (2,4,6-triméthylbenzoyl) phénylphosphine	162881-26-7	0,3						317/413	X		
	diacrylate de 1,2-éthanediyle	05/11/2274	0,3						301/311/315/318/317	X		
0615	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	25	Primaire	Liquide	2023 : 551 283 kg	Cuves Aérienne		226/335/336/304/411	X		X
	acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle	108-65-6	10						226/336	X		
	1,2,4-triméthylbenzène	95-63-6	10						226/332/315/319/335/411	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	3						302/312/332/315/319	X		
	bisphenol a diglycidyl ether	1675-54-3	3						315/319/317/411	X		
	mésitylène	108-67-8	3						226/335/411	X		
	butane-1-ol	71-36-3	3						226/302/315/318/335/336	X		
	propylbenzène	103-65-1	3						226/335/304	X		
49B6	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	16	Peinture	Liquide	2023 : 85 012 kg	Fûts		226/335/336/304/411	X		X
	Reaction mass of ethylbenzene and xylene	CE: 905-588-0	1,8						226/312/332/315/319/335/373/304	X		
	butane-1-ol	71-36-3	1,6						226/302/315/318/335/336	X		
	trimethylolpropane (TMP)	77-99-6	0,3						361		X	
3912	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	10	Peinture	Liquide	2023 : 456 170 kg	Cuves Aérienne		226/304/335/336/411	X		X
	2-Butoxyéthanol	111-76-2	10						331/302/315/319	X		
	1,2,4-Triméthylbenzène	95-63-6	5						315/226/335/332/319/411	X		
	Alcool n-butylique	71-36-3	3						302/3155/318/335/336/226	X		
	Trimethylbenzène (tous isomerès)	25551-13-7	3						226/315/319/32/335/411/304	X		
	Mésitylène	108-67-8	3						411/226/335/304/315/319	X		
	Xylènes	1330-20-7	3						226/312/332/315/304/319/335/336/373	X		
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)	25068-38-6	3						319/315/317/411	X		
	2-(2-Butoxyéthoxy)éthanol	112-34-5	1						319	X		
	Acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle	108-65-6	1						226/336	X		
	Éthylbenzène	100-41-4	1						225/332/373/304/412/319/336	X		
	1,2,3-Triméthylbenzène	526-73-8	0,3						226/319/335/315/304	X		
	PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL	77-99-6	0,3						361fd		X	
	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	64742-94-5	25						304/315/336/411	X		
	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	10						226/304/335/336/411	X		
	1,2,4-Triméthylbenzène	95-63-6	5						315/226/335/332/319/411	X		
	2-Butoxyéthanol	111-76-2	3						302/312/332/315/319	X		
	Mésitylène	108-67-8	3						411/226/304/315/319	X		

3921	RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)	25068-38-6	3	Peinture	Liquide	2023 : 161 275 kg	Fûts		319/315/317/411	X		X
	Alcool n-butylique	71-36-3	3						302/315/318/335/336/226	X		
	4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone	123-42-2	3						319/335/226	X		
	n-Propylbenzène	103-65-1	3						226/335/304/411	X		
	Isopropylbenzène	98-82-8	1						226/304/335/411	X		
	Xylènes	1330-20-7	0,3						226/312/332/315	X		
4902	Hydrocarbures C9 aromatiques	-	12,5	Peinture	Liquide	2023 : 172 009 kg	Fûts		304/226/335/336/411	X		X
	xylène	1330-20-7	3						313/304/226/312/332/315/319/335/412	X		
	butane-1-ol	71-36-3	3						318/226/302/315/335/336	X		
	1-méthoxy-2-propanol	107-98-2	1						226/336	X		
	solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	64742-94-5	0,3						304/336/411	X		
	acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle	108-65-6	0,3						226		X	
	Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène	-	0,3						304	X		
3939	Solvant naphta aromatique lourd (pétrole)	64742-94-5	25	Peinture	Liquide	2023 : 57 227 kg	Fûts		304/315/336/411	X		X
	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	10						226/304/335/336/401/411	X		
	1,2,4-Triméthylbenzène	95-63-6	5						315/226/335/332/319/401/411	X		
	2-Butoxyéthanol	111-76-2	3						302/332/315/319	X		
	Mésitylène	108-67-8	3						411/226/335/304/315/319	X		
	4-Hydroxy-4-méthyl-2-pentanone	123-42-2	3						319/335/226/H361d	X		
	RÉSINES ÉPOXYDIQUES (POIDS MOLÉCULAIR MOYEN <=700)	25068-38-6	3						319/315/317/411	X		
	Alcool n-butylique	71-36-3	3						302/315/318/335/336/226	X		
	n-Propylbenzène	103-65-1	3						226/335/304/411	X		
	Isopropylbenzène	98-82-8	1						226/304/335/401/411	X		
	Xylènes	1330-20-7	0,3						226/312/332/315/304/319/335/373	X		
	PROPYLIDYNETRIMÉTHANOL	77-99-6	0,3						361d		X	
4930	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	18	Peinture	Liquide	2023 : 115 740 kg	Fûts		226/335/336/304/411	X		X
	Reaction mass of ethylbenzene and xylene	CE: 905-588-0	10						226/312/332/315/319/335/373/304	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	5						302/331/315/319	X		
	xylène	1330-20-7	3						226/312/332/315/319/335/373/304/412	X		
	naphta lourd (pétrole), hydrotraité	64742-48-9	3						304	X		
	2-méthylpropane-1-ol	78-83-1	1,6						226/315/318/335/336	X		
	decanedioic acid, 1,10-bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl	1065336-91-5	0,65						317/361f/400/410	X		
	2,3-Epoxypropyl Neodecanoate, oligomeric reaction products v	98362-33-5	0,3						317/412	X		
	acide maleique	110-16-7	0,3						302/315/319/317/335	X		
	formaldéhyde	50-00-0	0,1						301/311/331/314/318/317/341/350/335	X		
0875	solvant naphtas (pétrole) légers aromatiques	64742-95-6	10	Peinture	Liquide	2023 : 30 275 kg	Fûts		226/335/336/304/411	X		X
	acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle	108-65-6	10						226		X	
	1,2,4-triméthylbenzène	95-63-6	7						226/332/315/319/335/411	X		
	oligomeric rp:bisphenol-A-(epichlorhydrin) epoxy resin Md700	25068-38-6	3						315/319/317/411	X		
	mésitylène	108-67-8	2,5						226/335/411	X		
	n-butanol	71-36-3	2						226/302/315/318/335/336	X		
	n-propylbenzène	103-65-1	2						226/335/304/411	X		
	carbonate de propylène	108-32-7	2						319	X		
	iso-propylbenzène	98-82-8	2						226/335/304/411	X		
4802	Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène	-	12,5	Peinture	Liquide	2023 : 50 155 kg	Fûts		3045/336/411	X		X
	2-butoxyéthanol	111-76-2	10						302/312/332/315/319	X		
	(2-méthoxyméthylethoxy)propanol	34590-94-8	10						-		X	
	butane-1-ol	71-36-3	3						318/226/302/315/335/336	X		
	Hydrocarbures C9 aromatiques	-	3						304/226/335/336/411	X		
	Isobutanol	78-83-1	3						318/226/315/335/336	X		
	Sébacate de bis(1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridyle	41556-26-7	0,3						317/400/410	X		
4904	Hydrocarbures, C10, aromatiques, <1% naphtalène	64742-94-5	9,1	Peinture	Liquide	2023 : 32 925 kg	Fûts		336/304/411	X		X
	acétate de 2-méthoxy- 1-méthyléthyle	108-65-6	10						226/336	X		
	2-méthylpropan-1-ol	78-83-1	5						226/315/318/335/336	X		
	xylène	1330-20-7	4,9						226/312/332/315/319/335/304	X		
	Hydrocarbures, C9, substances aromatiques	64742-95-6	3,3						226/335/336/304/411	X		
	1-méthoxy-2-propanol	107-98-2	5						226/336	X		
	Produit de réaction entre bis(1,2,2,6,6-pentaméthyl-4-pipéridy	1065336-91-5	1,2						317/361/400/410	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	0,3						302/331/315/319	X		
	propylidynetriméthanol	77-99-6	0,3						361	X		
49C3	acétate de n-butyle	123-86-4	10	Peinture	Liquide	2023 : 63 509 kg	Fûts		226/336	X		X
	xylène	1330-20-7	5						226/312/332/315/319/335/304	X		
	Solvant naphta aromatique léger (pétrole)	64742-95-6	3,1						226/335/336/304/411	X		
	(2-méthoxyméthylethoxy) propanol	34590-94-8	3						-		X	
	butane-1-ol	71-36-3	2,6						226/302/315/318/335/336	X		
	1-méthoxy-2-propanol	107-98-2	2,1						226/336	X		
	acétate de 2-méthoxy-1-méthyléthyle	108-65-6	1,5						226/336	X		
	2,3-Epoxypropyl neodecanoate, oligomeric reaction products w	98362-33-5	0,3						317/412	X		
4702	Hydrocarbures C9 aromatiques	CE: 918-668-5	20	Peinture	Liquide	2023 : 25 290 kg	Fûts		304/226/335/336/411	X		X
	(2-méthoxyméthylethoxy)propanol	34590-94-8	10						-		X	
	xylène	1330-20-7	10						373/304/226/312/332/315/319/335	X		
	butane-1-ol	71-36-3	3						318/226/302/315/335/336	X		
	éthylbenzène	100-41-4	3						225/373/304/332/315/319/335/412	X		
	Isobutanol	78-83-1	3						318/226/315/335/336	X		
	Hydrocarbures C10 aromatiques <1% naphtalène	-	1						304/336/411	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	1						302/312/332/315/319	X		
	Reaction mass of Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piper idyl) sebac	1065336-91-5	1						317/400/410	X		
3917	Hydrocarbons, C9, aromatics	64742-95-6	12	Peinture	Liquide	2023 : 23 260 kg	Fûts		226/335/336/304/411	X		X
	Hydrocarbons, C10 aromatics, <1% naphthalene	CE: 918-811-1	4,9						336/304/411	X		
	butan-1-ol; n-butanol	71-36-3	2,6						226/302/315/318/335/336	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	2,6						302/312/332/315/319	X		
	2,2-bis[p-(2,3-époxypropoxy) phényl]propane	1675-54-3	1,8						315/319/317/411	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	1,6						302/312/332/315/319	X		
	4-hydroxy-4-methylpentan-2-one; diacetone alcohol	123-42-2	1						226/319/361/335	X		
	trimethylolpropane (TMP)	77-99-6	0,3						361	X		
49C1	Hydrocarbons, C9, aromatics	64742-95-6	18	Peinture	Liquide	2023 : 57 823 kg	Fûts		226/335/336/304/411	X		X
	Reaction mass of ethylbenzene and xylene	CE: 905-588-0	10						226/312/332/315/319/335/373/304	X		
	2-butoxyéthanol	111-76-2	10						302/312/332/315/319	X		
	xylène	1330-20-7	3						226/312/332/315/319/335/373/304/412	X		
	naphta lourd (pétrole), hydrotraité	64742-48-9	3						304	X		

4961	2-methylpropan-1-ol; iso-butanol	78-83-1	1,7	Peinture	Liquide	2023 : 37 823 kg	Fûts		226/315/318/335/336	X		
	Reaction mass of Bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl) sebac	1065336-91-5	0,67						317/361f/400/410	X		
	trimethylolpropane (TMP)	77-99-6	0,3						361	X		
	2,3-Epoxypropyl neodecanoate, oligomeric reaction products w	98362-33-5	0,3						317/412	X		
	acide maleique	110-16-7	0,3						302/315/319/317/335	X		

PIECE JOINTE 1 : BORDEREAUX D'ANALYSES DES EAUX SOUTERRAINES

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00222

Date du rapport : 29.04.21

Numéro de dossier : CN/15-04-21/06526

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 20P2056

Numéro d'identification	: 21/CN06526_02
Date de réception	: 15.04.21
Condition de l'échantillon	: Prélèvement ponctuel
Echantillonneur	: Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage	: 14.04.21

Description Eau canal amont - Echantillon prélevé par Cereco Est le 14.04.21 à 11h30

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00222

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
date de prélèvement	14/04/2021		FD T 90-523-2[1]
heure de prélèvement	11h30.		FD T 90-523-2[1]
référence du point de prélèvement	Canal amont du rejet.		FD T 90-523-2
modalités de prélèvement	Seau.		FD T 90-523-2
température in situ	9.8	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.0		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	436	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	26.8	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	1.9	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	6	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	3	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	0.12	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.02	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	84	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	72	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	6	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	74	mg/l	MS00061
magnésium (Mg)	11.5	mg/l	MS00061
Date de début analyses physico-chimiques	15.04.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00222

Résultats validés électroniquement par : Laurent Bourdon
Directeur Général

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00223

Date du rapport : 29.04.21

Numéro de dossier : CN/15-04-21/06526

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 20P2056

Numéro d'identification	: 21/CN06526_03
Date de réception	: 15.04.21
Condition de l'échantillon	: Prélèvement ponctuel
Echantillonneur	: Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage	: 14.04.21

Description Eau canal site 1 aval - Echantillon prélevé par Cereco Est le 14.04.21 à 13h00

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00223

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
date de prélèvement	14/04/2021		FD T 90-523-2[1]
heure de prélèvement	13h00.		FD T 90-523-2[1]
référence du point de prélèvement	Canal aval du rejet.		FD T 90-523-2
modalités de prélèvement	Seau.		FD T 90-523-2
température in situ	9.9	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.1		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	524	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	26.2	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	2.6	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	10	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	4	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.02	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	130	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	140	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	74	mg/l	MS00061
magnésium (Mg)	10.5	mg/l	MS00061
Date de début analyses physico-chimiques	15.04.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00223

Résultats validés électroniquement par : Laurent Bourdon
Directeur Général

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00227

Date du rapport : 29.04.21

Numéro de dossier : CN/15-04-21/06526

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 20P2056

Numéro d'identification : 21/CN06526_07
Date de réception : 15.04.21

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 14.04.21

Description Eau marre d'infiltration site 1 EP - à sec - pas de prélèvement

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
Pas de prélèvement : à sec.	.		.

Résultats validés électroniquement par : Laurent Bourdon
Directeur Général

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00226

Date du rapport : 29.04.21

Numéro de dossier : CN/15-04-21/06526

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 20P2056

Numéro d'identification	: 21/CN06526_06
Date de réception	: 15.04.21
Condition de l'échantillon	: Prélèvement ponctuel
Echantillonneur	: Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage	: 14.04.21

Description Eau contre fosse site 1 EP - Echantillon prélevé par Cereco Est le 14.04.21 à 13h22

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00226

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
date de prélèvement	14/04/2021		FD T 90-523-2[1]
heure de prélèvement	13h22.		FD T 90-523-2[1]
référence du point de prélèvement	Fossé.		FD T 90-523-2
modalités de prélèvement	Seau.		FD T 90-523-2
température in situ	12.3	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.6		NF EN ISO 10523
azote total Kjeldahl (N)	0.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	3.7	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	3.7	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	18	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	4.2	mg/l	Calcul
DBO5	1.1	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	6	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
METAUX :			
aluminium (Al)	59	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
arsenic (As)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	62	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	17	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
mercure (Hg)	<0.2	µg/l	NF EN ISO 12846[1]
métaux totaux	138	µg/l	calcul
Date de début analyses physico-chimiques	15.04.21		.

Pour le mercure, digestion selon la norme NF EN ISO 12846.
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00226

Résultats validés électroniquement par : Laurent Bourdon
Directeur Général

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Eaux de rejet station site n°1

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
Autosurveillance Trimestrielle
Avril 2021

Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40
au jeudi 15 avril 2021 09h40

Par : CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet
Avenue Jean Monnet
59111 LIEU SAINT AMAND

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00214*

Lieu Saint-Amand,
Le 27 avril 2021

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit pas être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins. Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité de la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Informations générales

Généralités

Contexte de l'intervention : Autosurveillance trimestrielle des eaux de rejet station selon le devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020.

La campagne de mesure et de prélèvements s'est déroulée au cours de la période reprise dans le rapport.

Durant cette période de 24 heures, le débit, la température et le pH ont été mesurés en continu.

Différents échantillons ont été prélevés proportionnellement au débit, puis l'ensemble de ces prélèvements a été mélangé pour former un échantillon représentatif de la journée.

Les opérations de prélèvement et d'échantillonnage ont été réalisées selon :

- la norme NF EN ISO 5667-3 *« Qualité de l'eau – Echantillonnage – Partie 3 : Lignes directrices pour la conservation et la manipulation des échantillons d'eau »*
- le guide FD T 90-523-2 *« Qualité de l'eau – Guide de prélèvement pour le suivi de qualité des eaux dans l'environnement – Prélèvement d'eau résiduaire »*
- *le mode opératoire interne I.5.7.24.*

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au débit). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

Mesure du débit journalier :

La mesure du débit a été effectuée en continu sur une période horaire de 24h, en portant une attention particulière au respect des normes en vigueur figurant dans le FD T 90-532-2.

Le matériel utilisé pour la mesure du débit est un débitmètre ISCO 4230 Bubbler Flow Meter associé à une canne de bullage. Le débitmètre détermine la hauteur d'eau par le biais de la contre pression nécessaire au maintien du bullage régulier. Ce type de débitmètre n'est pas affecté par la présence du vent, des mousses, de turbulences et de la température du liquide.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS
CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Caractéristiques techniques	
Purge	Automatique, évitant le colmatage de la ligne de bullage, à intervalle réglable
Conversion hauteur / débit par fonctions intégrées :	Pour déversoirs triangulaires, rectangulaires avec ou sans contractions. Courbes points par points (canaux venturi).

Mesure de la température et du pH :

L'appareil utilisé pour la mesure du pH et de la température est un module pH-mètre autonome. La sonde pH a été au préalablement calibrée à l'aide de trois solutions tampon pH =4,0 pH=7,0 et pH=10,0 et vérifiée après intervention.

Prélèvement continu sur 24h à température contrôlée :

Le matériel utilisé pour la réalisation du prélèvement est un échantillonneur portatif constituant un échantillon moyen sur toute la période considérée.

Cet échantillonneur est réfrigéré permettant ainsi de garantir une température de stockage de l'échantillon avant analyses de 5°C ± 3°c.

Un contrôle métrologique de l'appareil de prélèvement est réalisé périodiquement permettant ainsi de garantir :

- La justesse et la répétabilité du volume prélevé (volume minimal : 50ml, écart toléré entre volume théorique et réel 5%)
- La vitesse de circulation de l'effluent dans les tuyaux supérieure ou égale à 0.5m/s et <1m/s.

Le positionnement de la prise d'effluent a été réalisé de façon à respecter les points suivants :

- Dans une zone turbulente
- A mi-hauteur de la colonne d'eau
- A une distance suffisante des parois pour éviter une contamination des échantillons par les dépôts ou les biofilms qui s'y développent.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELORMITTAL CONTRISSON
A l'attention de **Monsieur MONTIGNEUL**
Site 1
ZI Longues Raies
55800 CONTRISSON

N/Réf. : RA/VV

Lieu Saint-Amand,
Le 27 avril 2021

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00214*

Concerne : Mesure de débit, du pH et de la température en continu, prélèvements et analyses des eaux de rejet selon votre demande (devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020)

Introduction :

Les mesures (volumes d'eaux rejetées, pH et température) et les prélèvements des échantillons d'eaux en fonction du débit ont été réalisées au niveau du point suivant :

- Eaux de rejet Station s*ite n°1* – Autosurveillance Trimestrielle (*avril 2021*)

Les mesures ont été réalisées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avril 2021 09h40.

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au débit). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

Informations provenant du client : nous ne pouvons être tenus responsables si les documents fournis ne sont pas corrects ou ne sont plus d'application.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

I) – CONDITIONS DE PRELEVEMENT :

- **Identification de l'échantillon :** Eaux de rejet station site n°1

- **Identification de l'organisme de prélèvement :** préleveurs délocalisés sur le site de Fèves (57)

- **technicien en charge du prélèvement :** Daniel DURIVAL – CERECO EST

- **Type de prélèvement :** Prélèvement 24h00 asservi au débit

- **Nombre de prélèvements pour la constitution de l'échantillon moyen :** 210
  Prélèvement de 60 ml tous les 0.3 m^3.

- **Débitmètre utilisé :** Débitmètre bulle à bulle ISCO 4230

- **Préleveur utilisé :** Préleveur réfrigéré mono flacon en plastique ISCO Glacier

- **Période du prélèvement** : du mercredi 14 avril 2021 09h40
  au jeudi 15 avril 2021 09h40

- **Durée du prélèvement :** 24h00

- **Conditions climatiques au cours de la période de prélèvement** : temps sec

- **Réalisation du blanc du système de prélèvement :** Non

- **Date du dernier contrôle métrologique de l'échantillonneur automatique utilisé :**
  février 2020

- **Identification du laboratoire principal d'analyse :** laboratoire CERECO à Lieu Saint-Amand

- **Date et heure de prise en charge de l'échantillon par le laboratoire :** 16/04/2021 à 08h15

- **Température dans l'enceinte de transport à l'arrivée au laboratoire** : +6.1°C

- **Identification de l'échantillon :** 21/CN06680_01

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

II) – DESCRIPTION DU POINT DE PRELEVEMENT :

- **Localisation :** eau de rejet station site n°1 – ARCELORMITTAL à Contrisson

- **Infrastructure de prélèvement et de débit en place (type d'appareil…) :** appareil pour mesure de débit en continu

- **Chambre de mesure en place :** Le volume d'eau a été mesuré au niveau du déversoir à paroi mince à seuil triangulaire (angle de 28°). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

III) – RENSEIGNEMENTS DIVERS :

- **Personne ayant demandé les mesures sur le site :** Monsieur Montigneul

- **Diffusion du rapport par mail à :** Mme FLUDER (Cereco Est) puis Mr Montigneul (Arcelor Mittal Contrisson)

IV) – METROLOGIE CONCERNANT LE MATERIEL UTILISE POUR LE CONTROLE :

- Longueur du tuyau d'aspiration : 1,7 m

- Diamètre du tuyau d'aspiration : 10 mm

- Vitesse d'aspiration mesurée avant le début des prélèvements : 0,88 m/s

- Vitesse d'aspiration mesurée à la fin des prélèvements : 0,88 m/s

- Température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle : + 2.7°C (Méthode interne MS00147)[1]

[1] : prestation réalisée sous accréditation pour la mesure de la température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle.

- Consigne de prélèvement 60 ml, volume réellement prélevé 60 ml tous les 0.3 m^3.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

V) – RESULTATS DE LA MESURE DU DEBIT :

- Volume d'eau mesuré sur 24 heures par Cereco : 63.77 m^3
(conversion hauteur/débit avec l'équation $Q = 1\,462 \times H^{2,47}$)

- Volume d'eau mesuré par le débitmètre de l'industriel : 63 m^3

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe et les valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps pour la période des 24 heures (voir les annexes 2 et 3).

La mesure de débit n'est pas couverte par l'accréditation COFRAC.

VI) – MESURES DU pH ET DE LA TEMPERATURE AU NIVEAU DU POINT DE MESURE DES EAUX DE REJET STATION SITE N°1:

. Le pH et la température ont été mesurés en continu du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avril 2021 09h40.

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe représentant le pH et la température en fonction du temps et le tableau des valeurs de pH et de la température (voir les annexes 4 à 7).

. Matériel de mesure : module pH-température ISCO 201.

Les mesures de pH et de température sont réalisées hors accréditation COFRAC.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) :

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRA-TION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN06680_01				
pH in situ moyen	NF EN ISO 10523	-	7.4	5,5 à 9	-	-	C
Température in situ	Sonde spécifique	°C	de 19.5°C à 23.2°C	<30	-	-	C
Azote total Kjeldahl	NF EN 25663[1]	mg/l	4.0	380	255.1	64600	C
Nitrites (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.01	1	<0.64	170	C
Nitrates calculés (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.20	-	<12.8	-	-
Nitrites + Nitrates (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.20	-	<12.8	-	-
Azote global (N)	Calcul	mg/l	4.0	380	255.1	64600	C
Cyanures totaux (CN)	NF EN ISO 14403-2[1]	µg/l	<5	0.1	<0.32	17	C
ST-DCO	ISO 15705[1]	mgO2/l	259	300	16516.4	51000	C
MES (filtre Whatman)	NF EN 872[1]	mg/l	19	30	1 211.6	5100	C
Indice hydrocarbure	NF EN ISO 9377-2[1]	mg/l	1.7	5	108.4	850	C
Hydrocarbures volatils	Selon XPT90-124	mg/l	0.22	-	14.0	-	-
Chrome VI (Cr VI)	NF T 90-043[1]	µg/l	<20	0.1	<1.3	17	C
Fluorures	NF EN ISO 10304-1	mg/l	0.05	15	3.2	2550	C
Aluminium (Al)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	81	5	5.2	850	C
Cadmium (Cd)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.2	<0.06	34	C
Chrome (Cr)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.5	<0.06	85	C
Cuivre (Cu)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	21	0.5	1.34	85	C

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) (suite):

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRATION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN06680_01				
Etain (Sn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	2	<0.32	340	C
Nickel (Ni)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	17	0.5	1.08	85	C
Fer (Fe)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	760	5	48.5	850	C
Manganèse (Mn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	22	1	1.4	170	C
Plomb (Pb)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	0.5	<0.32	85	C
Zinc (Zn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	26	3	1.7	510	C
Somme métaux	Calcul	mg/l	0.93	15	59	2550	C
Phosphore (P)	NF EN ISO 11885[1]	mg/l	0.38	10	24.2	1700	C
Volume débité		m3/24 heures	63.8	170 m^3/j	-	-	C

* MES réalisées dans les 48 heures après le prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à +5°C maximum
Paramètre nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé le 16/04/2021
Pour les métaux et phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).

Date de début des analyses : 16/04/2021

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Ce rapport comporte également 7 annexes :

Annexe 1 : rapport d'analyse LIMS B21/R40372/00214 (3 pages)
Annexe 2 : graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 3 : valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 4 : graphe représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 5 : valeurs représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 6 : graphe représentant la température en fonction du temps (1 page)
Annexe 7 : valeurs représentant la température en fonction du temps (1 page)

Résultats validés électroniquement par Laurent Bourdon
Directeur Général

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00214

Date du rapport : 27.04.21

Numéro de dossier : CN/16-04-21/06680

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN06680_01
Date de réception : 16.04.21

Condition de l'échantillon : Prélèvement 24 heures
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 15.04.21

Description (AUTOSURVEILLANCE) - Eaux de rejet station site 1 - Prélèvement par Cereco Est du 14.04.21 09h40 au 15.04.21 09h40 - ARCELOR MITTAL CONTRISSON

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,1

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00214

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
type d'installation	déversoir à paroi mince à seuil triangulaire (angle de 28°)		FD T 90-523-2
mesure en fonction	du débit		FD T 90-523-2[1]
N°MA du préleveur employé	19.1446		FD T 90-523-2
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
pH à 20 °C	6.7		NF EN ISO 10523[1]
azote total Kjeldahl (N)	4.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	4.0	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.38	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	259	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	19	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	1.7	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	0.22	mg/l	selon XPT90-124
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
fluorures	0.05	mg/l	NF EN ISO 10304-1
METAUX :			
aluminium (Al)	81	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	21	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
étain (Sn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	760	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
manganèse (Mn)	22	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	17	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	26	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
Date de début analyses physico-chimiques	16.04.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

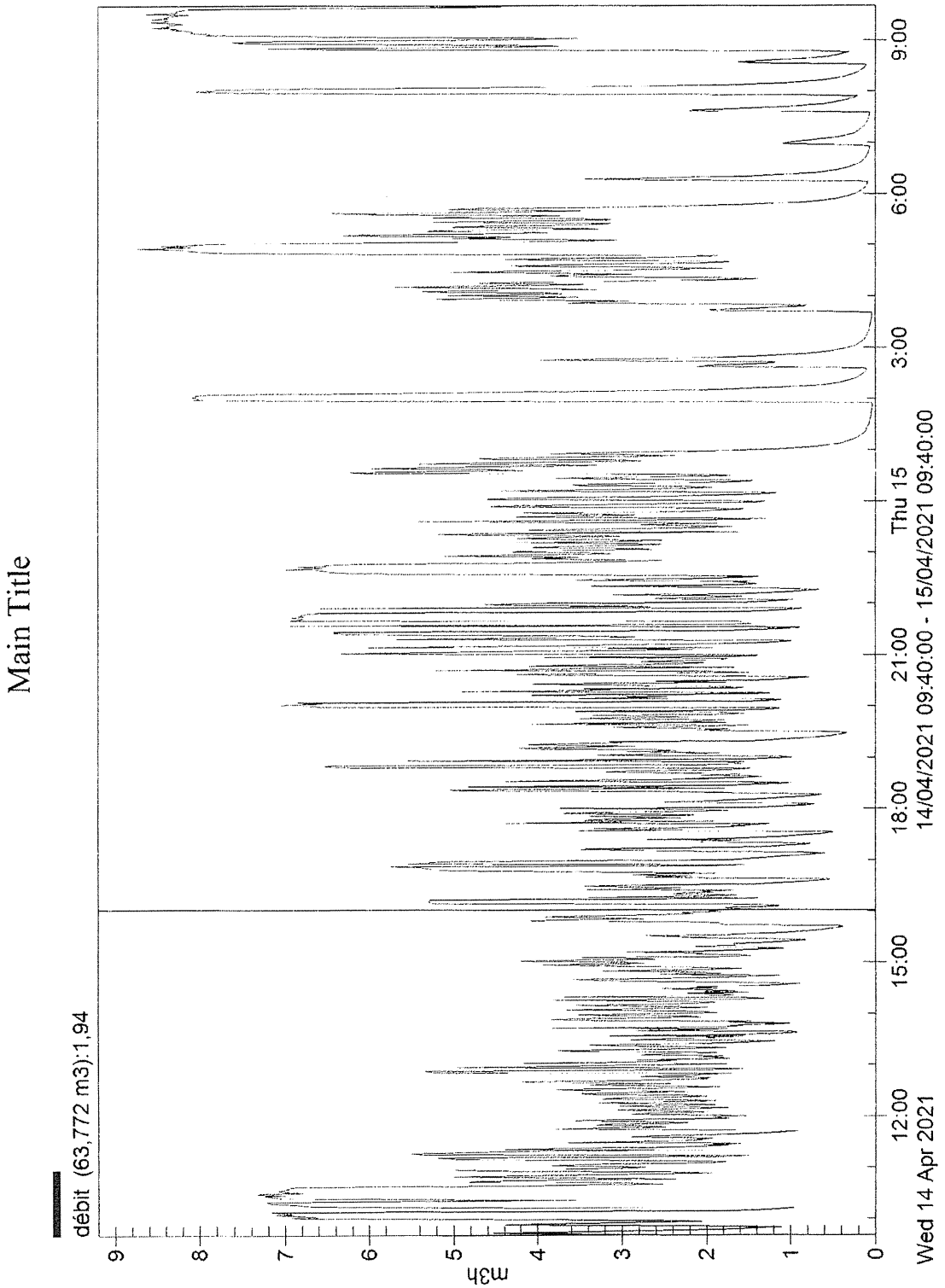
CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Résultats validés électroniquement par : Laurent Bourdon
Directeur Général

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

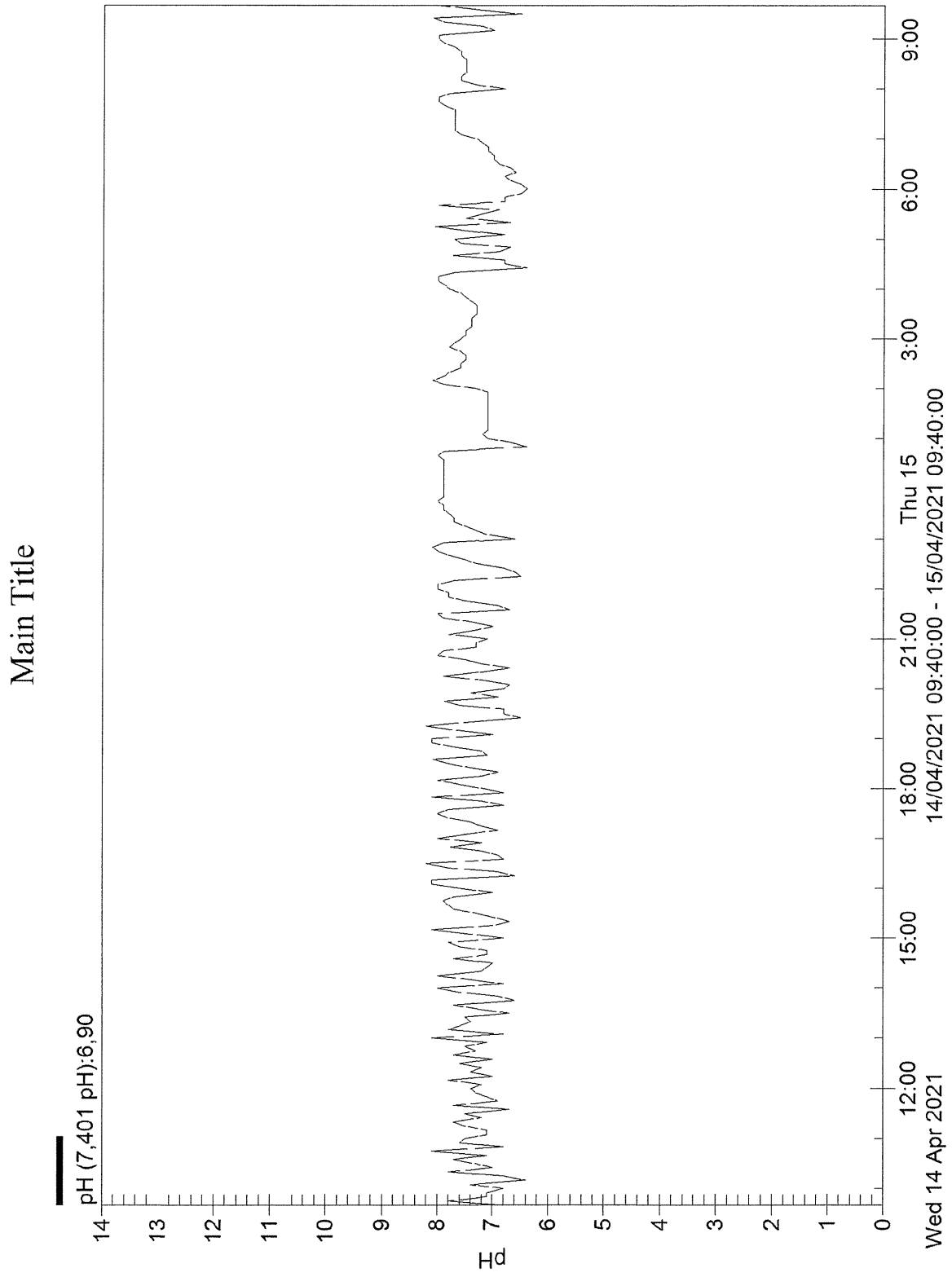
Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avtil 2021 09h40
Graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avtil 2021 09h40
Valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps

Date/Heure	débit moy (m3h)	débit min (m3h)	débit max (m3h)
	Moyenne	Minimum	Maximum
14/04/2021 10:40:00	4,886	0,954	7,339
14/04/2021 11:40:00	3,166	1,162	5,518
14/04/2021 12:40:00	2,610	0,909	4,198
14/04/2021 13:40:00	2,479	0,918	5,353
14/04/2021 14:40:00	2,266	0,877	3,856
14/04/2021 15:40:00	1,999	0,481	4,269
14/04/2021 16:40:00	2,302	0,379	5,310
14/04/2021 17:40:00	2,381	0,503	5,753
14/04/2021 18:40:00	2,228	0,629	5,051
14/04/2021 19:40:00	2,387	0,327	6,534
14/04/2021 20:40:00	2,760	0,774	7,102
14/04/2021 21:40:00	3,140	0,887	6,949
14/04/2021 22:40:00	3,295	0,662	7,102
14/04/2021 23:40:00	3,678	1,258	6,843
15/04/2021 00:40:00	3,093	1,164	6,236
15/04/2021 01:40:00	1,293	0,047	5,415
15/04/2021 02:40:00	1,854	0,030	8,092
15/04/2021 03:40:00	0,548	0,032	4,048
15/04/2021 04:40:00	3,166	0,038	5,708
15/04/2021 05:40:00	4,996	1,802	8,768
15/04/2021 06:40:00	0,938	0,086	5,059
15/04/2021 07:40:00	0,363	0,059	2,208
15/04/2021 08:40:00	1,539	0,103	8,043
15/04/2021 09:40:00	6,405	0,303	8,650
		Minimum débit min 0,030 (m3h)	Maximum débit max 8,768 (m3h)
	Total 63,772 m3		

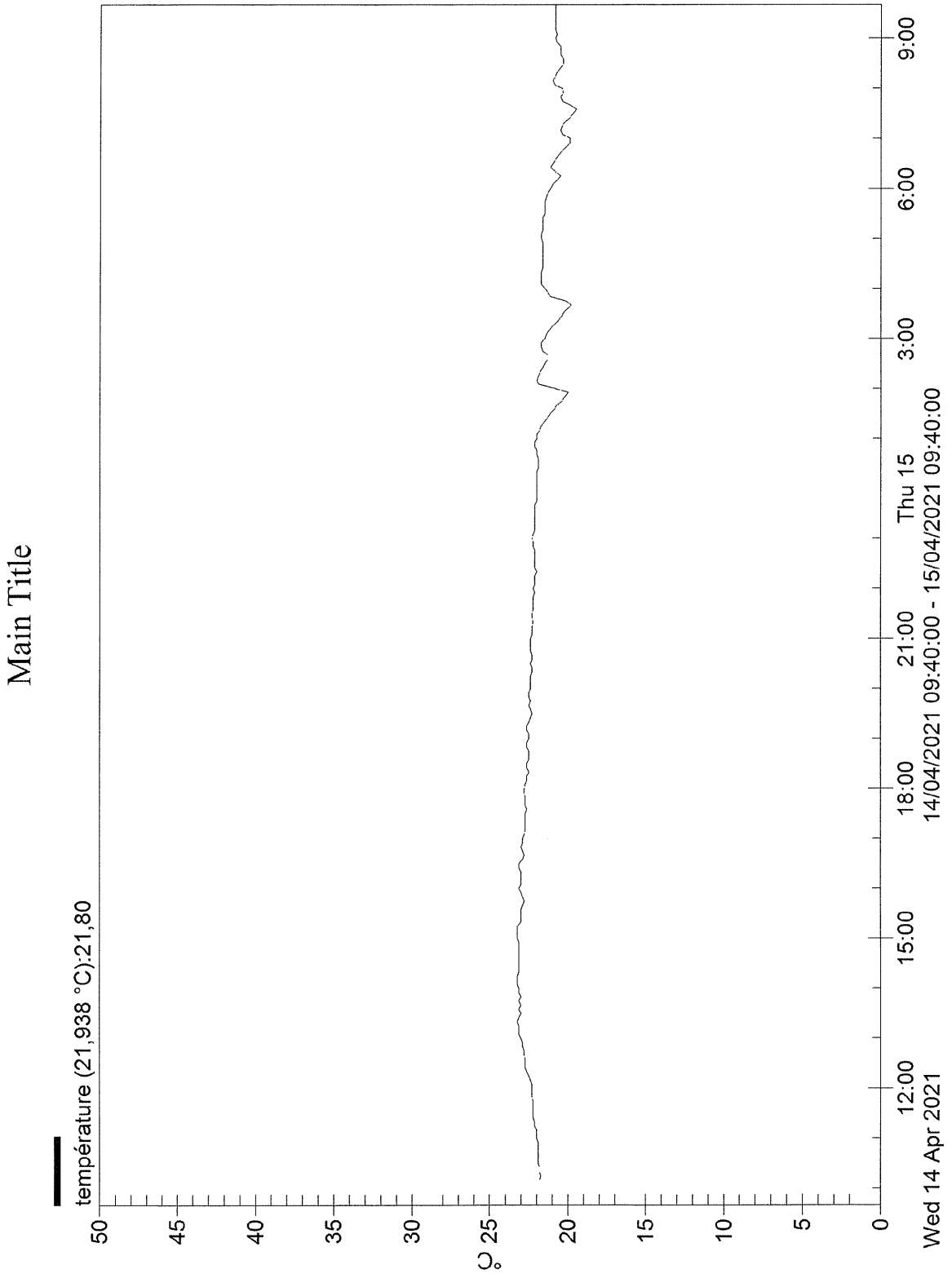
Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avtil 2021 09h40
Graphe représentant le pH en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avtil 2021 09h40
Valeurs représentant le pH en fonction du temps

Date/Heure	pH moy (pH)	pH min (pH)	pH max (pH)
	Moyenne	Minimum	Maximum
14/04/2021 10:40:00	7,192	6,400	7,800
14/04/2021 11:40:00	7,375	6,700	8,100
14/04/2021 12:40:00	7,300	6,900	7,800
14/04/2021 13:40:00	7,400	6,700	8,100
14/04/2021 14:40:00	7,283	6,600	8,000
14/04/2021 15:40:00	7,358	6,700	8,100
14/04/2021 16:40:00	7,467	6,600	8,200
14/04/2021 17:40:00	7,467	6,800	8,000
14/04/2021 18:40:00	7,450	6,800	8,100
14/04/2021 19:40:00	7,425	6,500	8,200
14/04/2021 20:40:00	7,283	6,700	8,000
14/04/2021 21:40:00	7,383	6,700	8,000
14/04/2021 22:40:00	7,442	6,500	8,000
14/04/2021 23:40:00	7,625	6,600	8,100
15/04/2021 00:40:00	7,917	7,900	8,000
15/04/2021 01:40:00	7,083	6,400	7,900
15/04/2021 02:40:00	7,542	7,100	8,100
15/04/2021 03:40:00	7,483	7,300	7,800
15/04/2021 04:40:00	7,475	6,400	8,000
15/04/2021 05:40:00	7,300	6,700	8,100
15/04/2021 06:40:00	6,725	6,400	7,000
15/04/2021 07:40:00	7,533	7,100	7,900
15/04/2021 08:40:00	7,558	6,800	8,000
15/04/2021 09:40:00	7,600	6,500	8,100
	Moyenne pH moy 7,403 (pH)	Minimum pH min 6,400 (pH)	Maximum pH max 8,200 (pH)

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avtil 2021 09h40
Graphe représentant la température en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 14 avril 2021 09h40 au jeudi 15 avtil 2021 09h40
Valeurs représentant la température en fonction du temps

Date/Heure	temp moy (°C)	temp min (°C)	temp max (°C)
	Moyenne	Minimum	Maximum
14/04/2021 10:40:00	21,817	21,700	21,900
14/04/2021 11:40:00	22,058	21,900	22,200
14/04/2021 12:40:00	22,483	22,200	22,800
14/04/2021 13:40:00	23,025	22,800	23,200
14/04/2021 14:40:00	23,117	23,000	23,200
14/04/2021 15:40:00	23,083	22,900	23,200
14/04/2021 16:40:00	22,975	22,800	23,100
14/04/2021 17:40:00	22,775	22,600	23,000
14/04/2021 18:40:00	22,633	22,500	22,800
14/04/2021 19:40:00	22,500	22,300	22,600
14/04/2021 20:40:00	22,383	22,300	22,500
14/04/2021 21:40:00	22,308	22,200	22,400
14/04/2021 22:40:00	22,117	22,000	22,200
14/04/2021 23:40:00	22,142	22,100	22,300
15/04/2021 00:40:00	21,975	21,900	22,000
15/04/2021 01:40:00	21,600	20,700	22,100
15/04/2021 02:40:00	21,225	20,000	22,000
15/04/2021 03:40:00	20,958	19,800	21,700
15/04/2021 04:40:00	21,433	20,100	21,700
15/04/2021 05:40:00	21,592	21,500	21,700
15/04/2021 06:40:00	20,983	20,500	21,500
15/04/2021 07:40:00	20,067	19,500	20,500
15/04/2021 08:40:00	20,550	20,300	21,000
15/04/2021 09:40:00	20,733	20,500	20,800
	Moyenne temp moy 21,939 (°C)	Minimum temp min 19,500 (°C)	Maximum temp max 23,200 (°C)

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Fin de rapport

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Eaux de rejet station site n°1

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
Autosurveillance Trimestrielle
Janvier 2021

Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20
au jeudi 21 janvier 2021 10h20

Par : CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet
Avenue Jean Monnet
59111 LIEU SAINT AMAND

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00196*

Lieu Saint-Amand,
Le 16 février 2021

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Informations générales

Généralités

Contexte de l'intervention : Autosurveillance trimestrielle des eaux de rejet station selon le devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020.

La campagne de mesure et de prélèvements s'est déroulée au cours de la période reprise dans le rapport.

Durant cette période de 24 heures, le débit, la température et le pH ont été mesurés en continu.

Différents échantillons ont été prélevés proportionnellement au débit, puis l'ensemble de ces prélèvements a été mélangé pour former un échantillon représentatif de la journée.

Les opérations de prélèvement et d'échantillonnage ont été réalisées selon :

- la norme NF EN ISO 5667-3 *« Qualité de l'eau – Echantillonnage – Partie 3 : Lignes directrices pour la conservation et la manipulation des échantillons d'eau »*
- le guide FD T 90-523-2 *« Qualité de l'eau – Guide de prélèvement pour le suivi de qualité des eaux dans l'environnement – Prélèvement d'eau résiduaire »*
- *le mode opératoire interne I.5.7.24.*

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au débit). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

Mesure du débit journalier :

La mesure du débit a été effectuée en continu sur une période horaire de 24h, en portant une attention particulière au respect des normes en vigueur figurant dans le FD T 90-532-2.

Le matériel utilisé pour la mesure du débit est un débitmètre ISCO 4230 Bubbler Flow Meter associé à une canne de bullage. Le débitmètre détermine la hauteur d'eau par le biais de la contre pression nécessaire au maintien du bullage régulier. Ce type de débitmètre n'est pas affecté par la présence du vent, des mousses, de turbulences et de la température du liquide.

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Caractéristiques techniques	
Purge	Automatique, évitant le colmatage de la ligne de bullage, à intervalle réglable
Conversion hauteur / débit par fonctions intégrées :	Pour déversoirs triangulaires, rectangulaires avec ou sans contractions. Courbes points par points (canaux venturi).

Mesure de la température et du pH :

L'appareil utilisé pour la mesure du pH et de la température est un module pH-mètre autonome. La sonde pH a été au préalablement calibrée à l'aide de trois solutions tampon pH =4,0 pH=7,0 et pH=10,0 et vérifiée après intervention.

Prélèvement continu sur 24h à température contrôlée :

Le matériel utilisé pour la réalisation du prélèvement est un échantillonneur portatif constituant un échantillon moyen sur toute la période considérée.

Cet échantillonneur est réfrigéré permettant ainsi de garantir une température de stockage de l'échantillon avant analyses de 5°C ± 3°c.

Un contrôle métrologique de l'appareil de prélèvement est réalisé périodiquement permettant ainsi de garantir :

- La justesse et la répétabilité du volume prélevé (volume minimal : 50ml, écart toléré entre volume théorique et réel 5%)
- La vitesse de circulation de l'effluent dans les tuyaux supérieure ou égale à 0.5m/s et <1m/s.

Le positionnement de la prise d'effluent a été réalisé de façon à respecter les points suivants :

- Dans une zone turbulente
- A mi-hauteur de la colonne d'eau
- A une distance suffisante des parois pour éviter une contamination des échantillons par les dépôts ou les biofilms qui s'y développent.

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELORMITTAL CONTRISSON
A l'attention de **Monsieur MONTIGNEUL**
Site 1
ZI Longues Raies
55800 CONTRISSON

N/Réf. : RA/VV

Lieu Saint-Amand,
Le 16 février 2021

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00196*

Concerne : Mesure de débit, du pH et de la température en continu, prélèvements et analyses des eaux de rejet selon votre demande (devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020)

Introduction :

Les mesures (volumes d'eaux rejetées, pH et température) et les prélèvements des échantillons d'eaux en fonction du débit ont été réalisées au niveau du point suivant :

- Eaux de rejet Station s*ite n°1* – Autosurveillance Trimestrielle (*janvier 2021*)

Les mesures ont été réalisées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20.

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au débit). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

Informations provenant du client : nous ne pouvons être tenus responsables si les documents fournis ne sont pas corrects ou ne sont plus d'application.

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

I) – CONDITIONS DE PRELEVEMENT :

- **Identification de l'échantillon :** Eaux de rejet station site n°1

- **Identification de l'organisme de prélèvement :** préleveurs délocalisés CERECO EST

- **technicien en charge du prélèvement :** Daniel DURIVAL – CERECO EST

- **Type de prélèvement :** Prélèvement 24h00 asservi au débit

- **Nombre de prélèvements pour la constitution de l'échantillon moyen :** 161
  Prélèvement de 70 ml tous les 0.5 m^3.

- **Débitmètre utilisé :** Débitmètre bulle à bulle ISCO 4230

- **Préleveur utilisé :** Préleveur réfrigéré mono flacon en plastique ISCO Glacier

- **Période du prélèvement** : du mercredi 20 janvier 2021 10h20
  au jeudi 21 janvier 2021 10h20

- **Durée du prélèvement :** 24h00

- **Conditions climatiques lors des prélèvements :** temps pluvieux

- **Réalisation du blanc du système de prélèvement :** Non

- **Date du dernier contrôle métrologique de l'échantillonneur automatique utilisé :**
  novembre 2020

- **Identification du laboratoire principal d'analyse :** laboratoire CERECO à Lieu Saint-Amand

- **Date et heure de prise en charge de l'échantillon par le laboratoire :** 22/01/2021 à 08h15

- **Température dans l'enceinte de transport à l'arrivée au laboratoire** : +4.7°C

- **Identification de l'échantillon :** 21/CN01264_01

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

II) – DESCRIPTION DU POINT DE PRELEVEMENT :

- Localisation : eau de rejet station site n°1 – ARCELORMITTAL à Contrisson

- Infrastructure de prélèvement et de débit en place (type d'appareil…) : appareil pour mesure de débit en continu

- Chambre de mesure en place : Le volume d'eau a été mesuré au niveau du déversoir à paroi mince à seuil triangulaire (angle de 28°). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

III) – RENSEIGNEMENTS DIVERS :

- Personne ayant demandé les mesures sur le site : Monsieur Montigneul

- Diffusion du rapport par mail à : Mme FLUDER (Cereco Est) puis Mr Montigneul (Arcelor Mittal Contrisson)

IV) – METROLOGIE CONCERNANT LE MATERIEL UTILISE POUR LE CONTROLE :

- Longueur du tuyau d'aspiration : 1,8 m

- Diamètre du tuyau d'aspiration : 10 mm

- Vitesse d'aspiration mesurée avant le début des prélèvements : 0,86 m/s

- Vitesse d'aspiration mesurée à la fin des prélèvements : 0,85 m/s

- Température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle : + 2.4°C (Méthode interne MS00147)[1]

[1] : prestation réalisée sous accréditation pour la mesure de la température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle.

- Consigne de prélèvement 70 ml, volume réellement prélevé 70 ml tous les 0.5 m^3.

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

V) – RESULTATS DE LA MESURE DU DEBIT :

- Volume d'eau mesuré sur 24 heures par Cereco : 80.9 m^3
(conversion hauteur/débit avec l'équation $Q = 1\,462 \times H^{2,47}$)

- Volume d'eau mesuré par le débitmètre de l'industriel : 82 m^3

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe et les valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps pour la période des 24 heures (voir les annexes 2 et 3).

La mesure de débit n'est pas couverte par l'accréditation COFRAC.

VI) – MESURES DU pH ET DE LA TEMPERATURE AU NIVEAU DU POINT DE MESURE DES EAUX DE REJET STATION SITE N°1:

. Le pH et la température ont été mesurés en continu du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20.

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe représentant le pH et la température en fonction du temps et le tableau des valeurs de pH et de la température (voir les annexes 4 à 7).

. Matériel de mesure : module pH-température ISCO 201.

Les mesures de pH et de température sont réalisées hors accréditation COFRAC.

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) :

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRATION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN01264_01				
pH in situ moyen	NF EN ISO 10523	-	7.1	5,5 à 9	-	-	C
Température in situ	Sonde spécifique	°C	de 22.8°C à 24.8°C	<30	-	-	C
Azote total Kjeldahl	NF EN 25663[1]	mg/l	6.5	380	526	64600	C
Nitrites (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	0.02	1	1.62	170	C
Nitrates calculés (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.20	-	<16.2	-	-
Nitrites + Nitrates (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.20	-	<16.2	-	-
Azote global (N)	Calcul	mg/l	6.5	380	526	64600	C
Cyanures totaux (CN)	NF EN ISO 14403-2[1]	µg/l	<5	0.1	<0.4	17	C
ST-DCO	ISO 15705[1]	mgO2/l	261	300	21 115	51000	C
MES (filtre Whatman)	NF EN 872[1]	mg/l	**44**	**30**	3 560	5100	**NC**
Indice hydrocarbure	NF EN ISO 9377-2[1]	mg/l	2.2	5	178	850	C
Hydrocarbures volatils	Selon XPT90-124	mg/l	<0.03	-	<2.5	-	-
Chrome VI (Cr VI)	NF T 90-043[1]	µg/l	<20	0.1	<1.62	17	C
Fluorures	NF EN ISO 10304-1	mg/l	0.06	15	4.85	2550	C
Aluminium (Al)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	110	5	8.90	850	C
Cadmium (Cd)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.2	<0.08	34	C
Chrome (Cr)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.5	<0.08	85	C
Cuivre (Cu)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	28	0.5	2.27	85	C

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) (suite):

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRATION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN01264_01				
Etain (Sn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	2	<0.4	340	C
Nickel (Ni)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	14	0.5	1.13	85	C
Fer (Fe)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	590	5	47.7	850	C
Manganèse (Mn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	31	1	2.51	170	C
Plomb (Pb)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	0.5	<0.4	85	C
Zinc (Zn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	52	3	4.21	510	C
Somme métaux	Calcul	mg/l	0.83	15	67	2550	C
Phosphore (P)	NF EN ISO 11885[1]	mg/l	0.34	10	27.5	1700	C
Volume débité		m3/24 heures	80.9	170 m^3/j	-	-	C

* MES réalisées dans les 48 heures après le prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à +5°C maximum
Paramètre nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé le 22.01.21
Pour les métaux et phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).

Date de début des analyses : 22/01/21

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Ce rapport comporte également 7 annexes :

Annexe 1 : rapport d'analyse LIMS B21/R40372/00196 (3 pages)
Annexe 2 : graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 3 : valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 4 : graphe représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 5 : valeurs représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 6 : graphe représentant la température en fonction du temps (1 page)
Annexe 7 : valeurs représentant la température en fonction du temps (1 page)

Résultats validés électroniquement par Damien DUFLOS
Directeur Technique

Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat. Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire d'essais. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00196

Date du rapport : 16.02.21

Numéro de dossier : CN/22-01-21/01264

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN01264_01
Date de réception : 22.01.21

Condition de l'échantillon : Prélèvement 24 heures
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 21.01.21

Description (AUTOSURVEILLANCE) - Eaux de rejet station site 1 - Prélèvement par Cereco Est du 20/01/21 10h20 au 21/01/21 10h20 - ARCELOR MITTAL CONTRISSON

Température échantillon à réception en deg.C : 4,5
Température enceinte de transport en deg.C : 4,7

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00196

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
mesure en fonction	du débit		FD T 90-523-2[1]
N°MA du préleveur employé	11901		FD T 90-523-2
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
pH à 20 °C	6.2		NF EN ISO 10523[1]
azote total Kjeldahl (N)	6.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en N)	0.02	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en NO2)	0.06	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
azote global (N)	6.5	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.34	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	261	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	44	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	2.2	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
fluorures	0.06	mg/l	NF EN ISO 10304-1
METAUX :			
aluminium (Al)	110	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	28	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
étain (Sn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	590	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
manganèse (Mn)	31	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	14	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	52	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
Date de début analyses physico-chimiques	22.01.21		.

Pour le paramètre nitrites, analyse réalisée dans un délai supérieur à 24H (délai normatif) mais inférieur à 7 jours sur échantillon congelé (délai validé en interne).
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.

Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé le 22.01.21

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

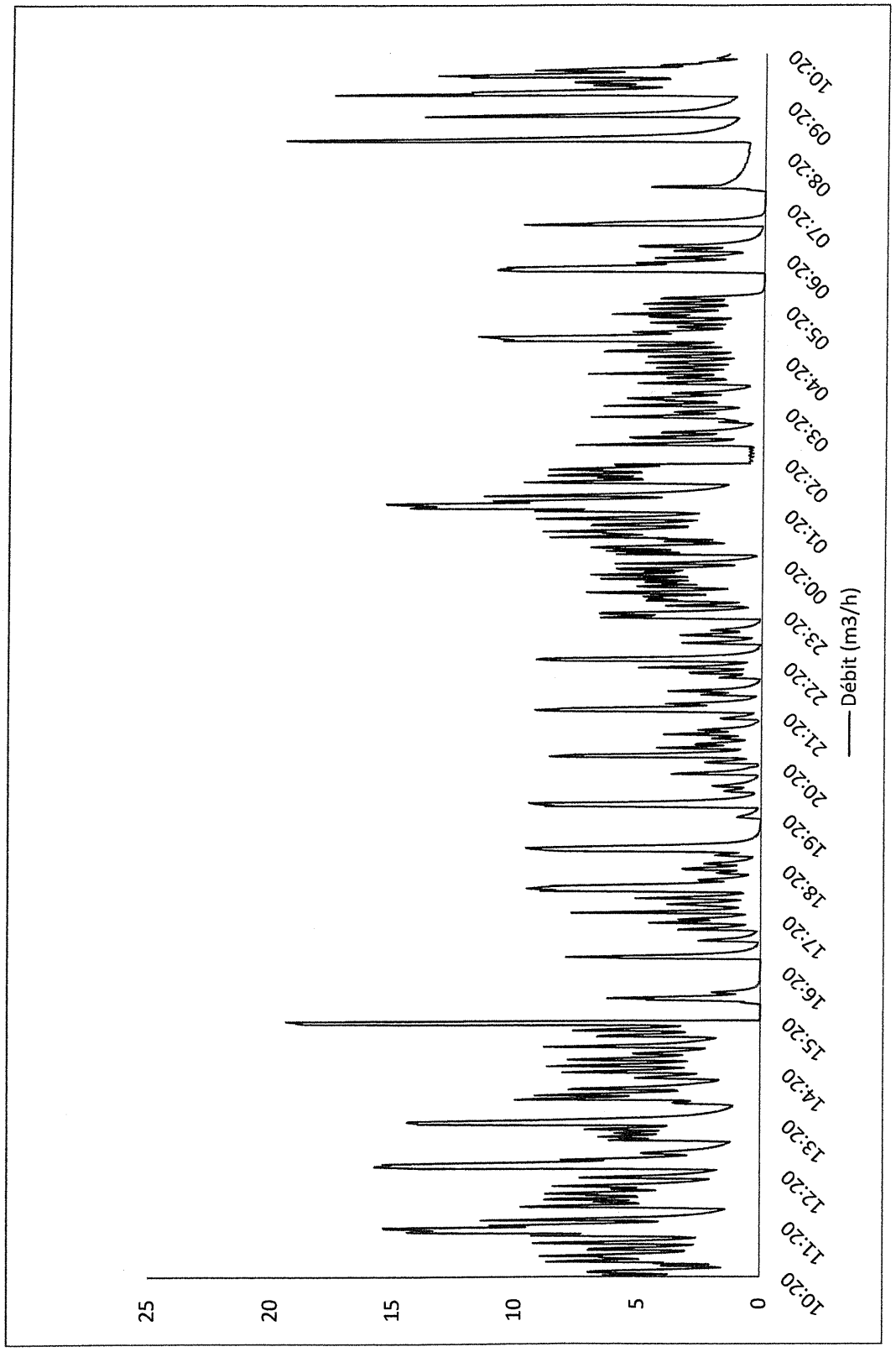
ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
cofrac ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20
Graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20
Valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps

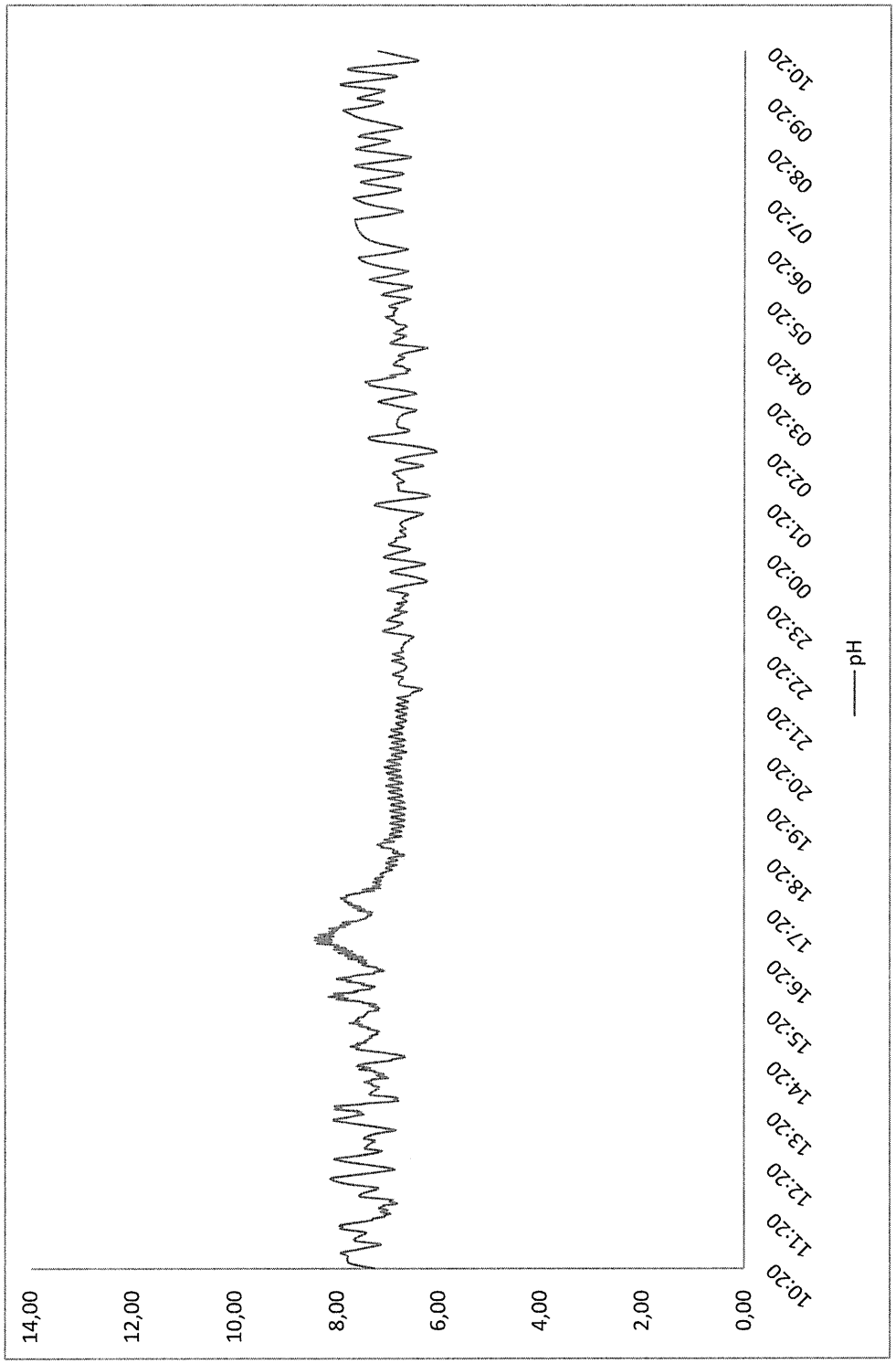
Evolution horaire du débit

Date/Heure	Débit moyen (m3/h)	Débit minimum (m3/h)	Débit maximum (m3/h)
20/01/2021 11:20	6,49	1,58	15,39
20/01/2021 12:20	5,34	1,42	11,38
20/01/2021 13:20	5,82	1,21	15,77
20/01/2021 14:20	4,55	1,12	14,44
20/01/2021 15:20	5,71	1,81	19,40
20/01/2021 16:20	0,68	0,00	6,24
20/01/2021 17:20	1,36	0,00	7,92
20/01/2021 18:20	3,00	0,51	9,54
20/01/2021 19:20	1,69	0,01	9,59
20/01/2021 20:20	1,78	0,14	9,48
20/01/2021 21:20	1,95	0,12	8,64
20/01/2021 22:20	2,12	0,07	9,25
20/01/2021 23:20	1,99	0,04	9,21
21/01/2021 00:20	3,71	0,59	7,15
21/01/2021 01:20	4,39	0,25	9,23
21/01/2021 02:20	6,76	0,54	15,39
21/01/2021 03:20	2,02	0,41	7,64
21/01/2021 04:20	2,89	0,57	7,16
21/01/2021 05:20	4,13	1,24	11,67
21/01/2021 06:20	2,63	0,00	10,91
21/01/2021 07:20	1,79	0,01	9,81
21/01/2021 08:20	0,84	0,00	4,66
21/01/2021 09:20	3,70	0,64	19,60
21/01/2021 10:20	5,55	1,20	17,65

Débit moyen (m3/h)	Débit minimum (m3/h)	Débit maximum (m3/h)
3,37	0,00	19,60

Volume m3/jour :
80,9

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20
Graphe représentant le pH en fonction du temps



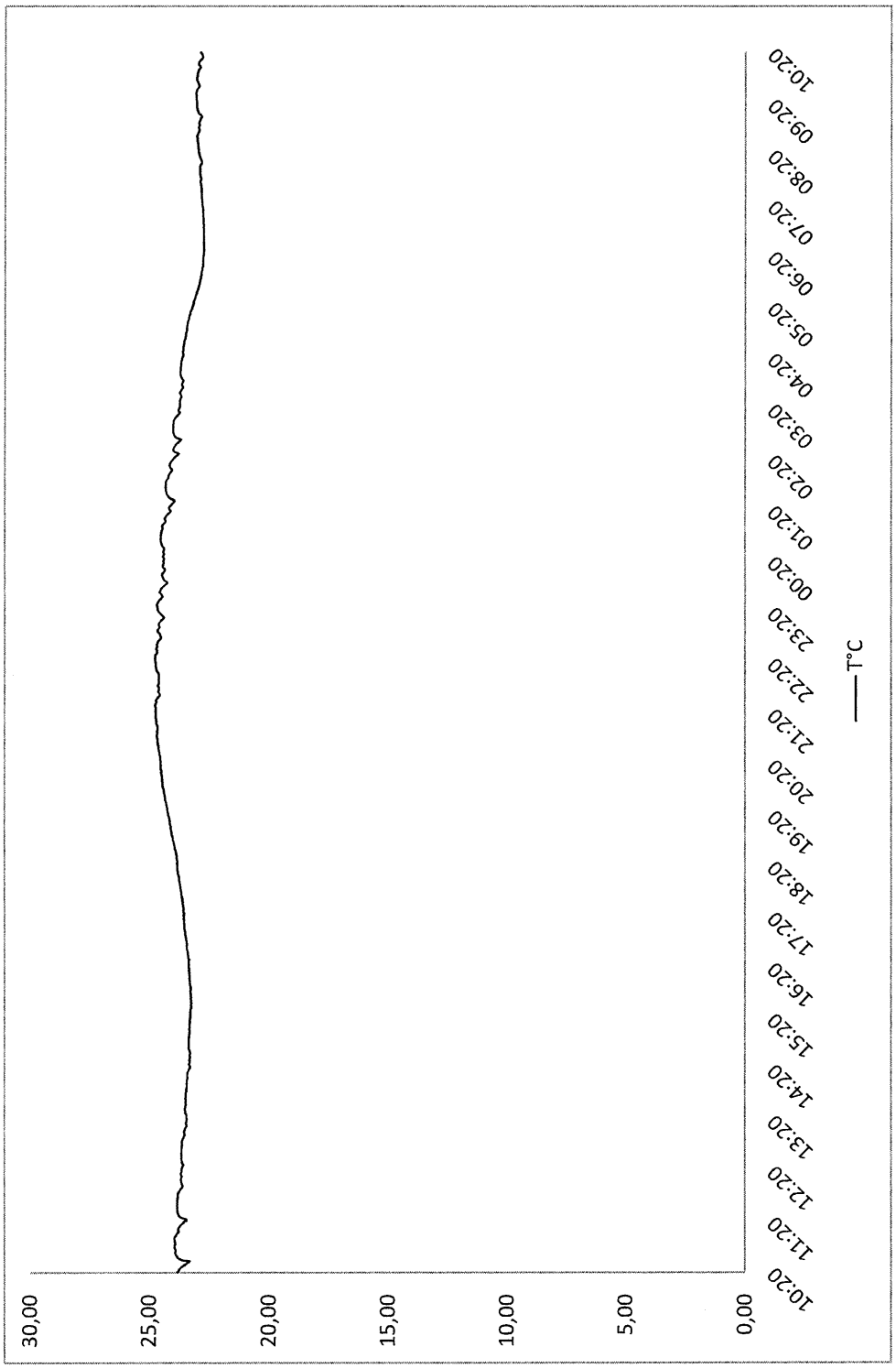
Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20
Valeurs représentant le pH en fonction du temps

Evolution horaire du pH

Date/Heure	pH moyen	pH minimum	pH maximum
20/01/2021 11:20	7,63	7,13	7,96
20/01/2021 12:20	7,33	6,82	8,14
20/01/2021 13:20	7,47	6,84	8,07
20/01/2021 14:20	7,35	6,79	8,06
20/01/2021 15:20	7,34	6,67	7,75
20/01/2021 16:20	7,52	7,07	8,16
20/01/2021 17:20	7,86	7,32	8,44
20/01/2021 18:20	7,36	6,83	7,93
20/01/2021 19:20	6,88	6,67	7,21
20/01/2021 20:20	6,86	6,65	7,07
20/01/2021 21:20	6,79	6,64	6,99
20/01/2021 22:20	6,70	6,32	6,92
20/01/2021 23:20	6,78	6,49	7,11
21/01/2021 00:20	6,65	6,23	7,02
21/01/2021 01:20	6,74	6,31	7,09
21/01/2021 02:20	6,73	6,19	7,28
21/01/2021 03:20	6,71	6,05	7,40
21/01/2021 04:20	6,90	6,45	7,46
21/01/2021 05:20	6,78	6,24	7,06
21/01/2021 06:20	7,02	6,54	7,60
21/01/2021 07:20	7,27	6,63	7,67
21/01/2021 08:20	7,17	6,56	7,70
21/01/2021 09:20	7,36	6,74	7,91
21/01/2021 10:20	7,24	6,42	7,96

pH moyen	pH minimum	pH maximum
7,10	6,05	8,44

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20
Graphe représentant la température en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 20 janvier 2021 10h20 au jeudi 21 janvier 2021 10h20
Valeurs représentant la température en fonction du temps

Evolution horaire de la température

Date/Heure	Température moyenne (°C)	Température minimum (°C)	Température maximum (°C)
20/01/2021 11:20	23,8	23,3	24,0
20/01/2021 12:20	23,7	23,4	23,8
20/01/2021 13:20	23,6	23,4	23,7
20/01/2021 14:20	23,4	23,3	23,5
20/01/2021 15:20	23,3	23,3	23,4
20/01/2021 16:20	23,3	23,2	23,3
20/01/2021 17:20	23,5	23,3	23,6
20/01/2021 18:20	23,7	23,5	23,8
20/01/2021 19:20	24,0	23,8	24,2
20/01/2021 20:20	24,4	24,2	24,5
20/01/2021 21:20	24,7	24,5	24,7
20/01/2021 22:20	24,7	24,6	24,8
20/01/2021 23:20	24,6	24,4	24,8
21/01/2021 00:20	24,5	24,3	24,7
21/01/2021 01:20	24,4	24,1	24,5
21/01/2021 02:20	24,2	24,0	24,3
21/01/2021 03:20	23,9	23,7	24,0
21/01/2021 04:20	23,7	23,6	23,8
21/01/2021 05:20	23,5	23,2	23,6
21/01/2021 06:20	22,9	22,8	23,2
21/01/2021 07:20	22,8	22,8	22,8
21/01/2021 08:20	22,9	22,8	23,0
21/01/2021 09:20	23,0	22,9	23,1
21/01/2021 10:20	23,0	22,8	23,1

Température moyenne (°C)	Température minimum (°C)	Température maximum (°C)
23,7	22,8	24,8

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Fin de rapport

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00166

Date du rapport : 21.01.21

Numéro de dossier : CN/14-01-21/00641

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification	: 21/CN00641_03
Date de réception	: 14.01.21
Condition de l'échantillon	: Prélèvement ponctuel
Echantillonneur	: Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage	: 13.01.21

Description Eau pluviale contre fossé site 1 - Echantillon prélevé par Cereco Est le 13.01.21 à 13h55

Température échantillon à réception en deg.C : 5,7
Température enceinte de transport en deg.C : 6

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00166

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
date de prélèvement	13/01/2021		FD T 90-523-2[1]
heure de prélèvement	13h55		FD T 90-523-2[1]
référence du point de prélèvement	Fossé		FD T 90-523-2
modalités de prélèvement	Seau		FD T 90-523-2
température in situ	7.8	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.7		NF EN ISO 10523
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	3.8	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en NO3)	17	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
azote global (N)	4.8	mg/l	Calcul
DBO5	0.9	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	14	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	14	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	0.6	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
METAUX :			
aluminium (Al)	460	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
arsenic (As)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	360	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	56	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
mercure (Hg)	<0.2	µg/l	NF EN ISO 12846[1]
métaux totaux	876	µg/l	calcul
Date de début analyses physico-chimiques	14.01.21		.

Pour le mercure, digestion selon la norme NF EN ISO 12846.
Pour le paramètre nitrites, analyse réalisée dans un délai supérieur à 24H (délai normatif) mais inférieur à 7 jours sur échantillon congelé (délai validé en interne).
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.

Paramètres DBO5, nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé le 14.01.21

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00166

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos

Directeur Technique

Cette validation est une signature électronique.

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00169

Date du rapport : 21.01.21

Numéro de dossier : CN/14-01-21/00641

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification	: 21/CN00641_06
Date de réception	: 14.01.21
Condition de l'échantillon	: Prélèvement ponctuel
Echantillonneur	: Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage	: 13.01.21

Description Eau canal aval site 1 - Echantillon prélevé par Cereco Est le 13.01.21 à 14h05

Température échantillon à réception en deg.C : 5,7
Température enceinte de transport en deg.C : 6

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00169

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
température in situ	2.8	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.3		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	526	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	30.1	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	0.5	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	7	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	5	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.001	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	290	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	260	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	6	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	87	mg/l	MS00061
magnésium (Mg)	12.3	mg/l	MS00061
DBO5 réalisée sur échant. congelé le:	14.01.21		.
Date de début analyses physico-chimiques	14.01.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos

Directeur Technique

Cette validation est une signature électronique.

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00188

Date du rapport : 29.01.21

Numéro de dossier : CN/14-01-21/00639

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN00639_05
Date de réception : 14.01.21

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 13.01.21

Description Eau du piézomètre Site 1-1 aval (puits) - échantillon prélevé par Cereco Est le 13.01.21 de 13h31 à 13h39 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 5,7
Température enceinte de transport en deg.C : 6

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00188

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	1.96	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	3.59	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
pH in situ	7.3		NF EN ISO 10523[1]
température in situ	13.7	degrés C	MS00147[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	3.6	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en N)	3.6	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en NO3)	16	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
azote global (N)	4.6	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	14.01.21		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	42	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00188

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	14.01.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos

Directeur Technique

Cette validation est une signature électronique.

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00189

Date du rapport : 29.01.21

Numéro de dossier : CN/14-01-21/00639

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN00639_06
Date de réception : 14.01.21

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 13.01.21

Description Eau du piézomètre Site 1-2 aval (puits) - échantillon prélevé par Cereco Est le 13.01.21 de 14h39 à 14h48 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 5,7
Température enceinte de transport en deg.C : 6

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00189

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	3.32	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.28	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
pH in situ	7.5		NF EN ISO 10523[1]
température in situ	8.8	degrés C	MS00147[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	4.0	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en N)	4.0	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en NO3)	18	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
azote global (N)	5.0	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	3	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	14.01.21		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	11	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	24	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00189

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Date de début des analyses : 14.01.21 .

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Cette validation est une signature électronique.

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00167

Date du rapport : 21.01.21

Numéro de dossier : CN/14-01-21/00641

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification	: 21/CN00641_04
Date de réception	: 14.01.21
Condition de l'échantillon	: Prélèvement ponctuel
Echantillonneur	: Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage	: 13.01.21

Description Eau canal amont - Echantillon prélevé par Cereco Est le 13.01.21 à 11h56

Température échantillon à réception en deg.C : 5,7
Température enceinte de transport en deg.C : 6

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00167

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
température in situ	2.7	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.2		NF EN ISO 10523[1]
conductivité in situ en µS/cm	537	µS/cm	NF EN 27888[1]
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	29.2	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	<0.5	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	5	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.001	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	300	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	230	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	90	mg/l	MS00061
magnésium (Mg)	14.8	mg/l	MS00061
DBO5 réalisée sur échant. congelé le:	14.01.21		.
Date de début analyses physico-chimiques	14.01.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos

Directeur Technique

Cette validation est une signature électronique.

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00187

Date du rapport : 29.01.21

Numéro de dossier : CN/14-01-21/00639

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN00639_04
Date de réception : 14.01.21

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 13.01.21

Description Eau du piézomètre Site 1-3 amont - échantillon prélevé par Cereco Est le 13.01.21 de 13h10 à 13h25 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 5,7
Température enceinte de transport en deg.C : 6

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00187

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	5.21	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.24	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
pH in situ	7.3		NF EN ISO 10523[1]
température in situ	11.5	degrés C	MS00147[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	NF EN ISO 13395[1]
azote global (N)	1.0	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre Whatman)*	33	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	14.01.21		.
aluminium (Al)	49	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	47	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00187

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Date de début des analyses : 14.01.21 .

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C max imum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Cette validation est une signature électronique.

[1]Incertitude communiquée sur demande. Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole " [1]."
Pour déclarer, ou non, la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée au résultat.
Ce rapport ne concerne que les échantillons ou objets soumis à essais. La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seules essais couverts par l'accréditation.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Eaux de rejet station site n°1

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
Autosurveillance Trimestrielle
Juillet 2021

Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50
au jeudi 8 juillet 2021 09h50

Par : CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet
Avenue Jean Monnet
59111 LIEU SAINT AMAND

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.0269*

Lieu Saint-Amand,
Le 26 juillet 2021

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit pas être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins. Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité de la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Informations générales

Généralités

Contexte de l'intervention : Autosurveillance trimestrielle des eaux de rejet station selon le devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020.

La campagne de mesure et de prélèvements s'est déroulée au cours de la période reprise dans le rapport.

Durant cette période de 24 heures, le débit, la température et le pH ont été mesurés en continu.

Différents échantillons ont été prélevés proportionnellement au temps, puis l'ensemble de ces prélèvements a été mélangé pour former un échantillon représentatif de la journée.

Les opérations de prélèvement et d'échantillonnage ont été réalisées selon :

- la norme NF EN ISO 5667-3 *« Qualité de l'eau – Echantillonnage – Partie 3 : Lignes directrices pour la conservation et la manipulation des échantillons d'eau »*
- le guide FD T 90-523-2 *« Qualité de l'eau – Guide de prélèvement pour le suivi de qualité des eaux dans l'environnement – Prélèvement d'eau résiduaire »*
- *le mode opératoire interne I.5.7.24.*

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au temps).

Mesure du débit journalier :

La mesure du débit a été effectuée en continu sur une période horaire de 24h, en portant une attention particulière au respect des normes en vigueur figurant dans le FD T 90-532-2.

Le matériel utilisé pour la mesure du débit est un débitmètre ISCO 4230 Bubbler Flow Meter associé à une canne de bullage. Le débitmètre détermine la hauteur d'eau par le biais de la contre pression nécessaire au maintien du bullage régulier. Ce type de débitmètre n'est pas affecté par la présence du vent, des mousses, de turbulences et de la température du liquide.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS
CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Caractéristiques techniques	
Purge	Automatique, évitant le colmatage de la ligne de bullage, à intervalle réglable
Conversion hauteur / débit par fonctions intégrées :	Pour déversoirs triangulaires, rectangulaires avec ou sans contractions. Courbes points par points (canaux venturi).

Mesure de la température et du pH :

L'appareil utilisé pour la mesure du pH et de la température est un module pH-mètre autonome. La sonde pH a été au préalablement calibrée à l'aide de trois solutions tampon pH =4,0 pH=7,0 et pH=10,0 et vérifiée après intervention.

Prélèvement continu sur 24h à température contrôlée :

Le matériel utilisé pour la réalisation du prélèvement est un échantillonneur portatif constituant un échantillon moyen sur toute la période considérée.

Cet échantillonneur est réfrigéré permettant ainsi de garantir une température de stockage de l'échantillon avant analyses de 5°C ± 3°c.

Un contrôle métrologique de l'appareil de prélèvement est réalisé périodiquement permettant ainsi de garantir :

- La justesse et la répétabilité du volume prélevé (volume minimal : 50ml, écart toléré entre volume théorique et réel 5%)
- La vitesse de circulation de l'effluent dans les tuyaux supérieure ou égale à 0.5m/s et <1m/s.

Le positionnement de la prise d'effluent a été réalisé de façon à respecter les points suivants :

- Dans une zone turbulente
- A mi-hauteur de la colonne d'eau
- A une distance suffisante des parois pour éviter une contamination des échantillons par les dépôts ou les biofilms qui s'y développent.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Informations concernant le type de prélèvement mis en œuvre

Le prélèvement peut être réalisé de différentes manières. Le type de prélèvement à privilégier est celui des prélèvements fractionnés en fonction du débit car celui-ci est le plus représentatif de la masse d'eau à prélever.
Une seconde solution est de réaliser un échantillonnage composite automatique asservi au temps et échantillon moyen reconstitué par rapport au débit. (cas où le débit et/ou la composition de l'effluent est variable. Cas où incompatibilité du matériel, éloignement entre les 2 points mesure de débit et lieu du prélèvement).

La troisième solution est un échantillonnage composite automatique asservi au temps. C'est celle que nous avons utilisé sur votre site. Cette méthode peut être mise en œuvre lorsque le débit instantané est peu variable au cours du temps (écart type de 20 % sur la moyenne) et si les informations recueillies tendent à démontrer que la charge de pollution est peu variable pendant la période d'échantillonnage. L'étape de reconstitution de l'échantillon est simplifiée (non prise en compte du débit). Si ce n'est pas le cas, l'échantillon risque de ne pas être globalement représentatif de vos rejets.

Nous espérons vous avoir donné suffisamment d'informations pour bien comprendre l'étape d'échantillonnage et l'importance que ces manipulations peuvent avoir une grande importance sur les résultats d'analyses.

Pour qu'un prélèvement puisse avoir lieu en fonction du débit, il faut que vos installations puissent permettre une mesure de celle-ci (installation d'un canal déversoir à paroi mince à seuil rectangulaire ou à seuil triangulaire ou installation d'un canal jaugeur à seuil rectangulaire (venturi).

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELORMITTAL CONTRISSON
A l'attention de **Monsieur MONTIGNEUL**
Site 1
ZI Longues Raies
55800 CONTRISSON

N/Réf. : RA/VV

Lieu Saint-Amand,
Le 26 juillet 2021

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00269*

Concerne : Mesure de débit, du pH et de la température en continu, prélèvements et analyses des eaux de rejet selon votre demande (devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020)

Introduction :

Les mesures (volumes d'eaux rejetées, pH et température) et les prélèvements des échantillons d'eaux en fonction du temps ont été réalisées au niveau du point suivant :

- Eaux de rejet Station s*ite n°1* – Autosurveillance Trimestrielle (*juillet 2021*)

Les mesures ont été réalisées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50.

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au temps).

Informations provenant du client : nous ne pouvons être tenus responsables si les documents fournis ne sont pas corrects ou ne sont plus d'application.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

I) – CONDITIONS DE PRELEVEMENT :

- Identification de l'échantillon : Eaux de rejet station site n°1

- Identification de l'organisme de prélèvement : préleveurs délocalisés sur le site de Fèves (57)

- technicien en charge du prélèvement : Daniel DURIVAL – CERECO EST

- Type de prélèvement : Prélèvement 24h00 asservi au temps

- Nombre de prélèvements pour la constitution de l'échantillon moyen : 144
Prélèvement de 80 ml toutes les 10 minutes

- Débitmètre utilisé : Débitmètre bulle à bulle ISCO 4230

- Préleveur utilisé : Préleveur réfrigéré mono flacon en plastique ISCO Glacier

- Période du prélèvement : du mercredi 7 juillet 2021 09h50
au jeudi 8 juillet 2021 09h50

- Durée du prélèvement : 24h00

- Conditions climatiques au cours de la période de prélèvement : temps sec à pluvieux

- Réalisation du blanc du système de prélèvement : Non

- Date du dernier contrôle métrologique de l'échantillonneur automatique utilisé :
Mars 2021

- Identification du laboratoire principal d'analyse : laboratoire CERECO à Lieu Saint-Amand

- Date et heure de prise en charge de l'échantillon par le laboratoire : 09/07/2021 à 10h30

- Température dans l'enceinte de transport à l'arrivée au laboratoire : + 6.3°C

- Identification de l'échantillon : 21/CN12346_01

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

II) – DESCRIPTION DU POINT DE PRELEVEMENT :

- **Localisation :** eau de rejet station site n°1 – ARCELORMITTAL à Contrisson

- **Infrastructure de prélèvement et de débit en place (type d'appareil…) :** appareil pour mesure de débit en continu

- **Chambre de mesure en place :** Le volume d'eau a été mesuré au niveau du déversoir à paroi mince à seuil triangulaire (angle de 28°). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

III) – RENSEIGNEMENTS DIVERS :

- **Personne ayant demandé les mesures sur le site :** Monsieur Montigneul

- **Diffusion du rapport par mail à :** Mme FLUDER (Cereco Est) puis Mr Montigneul (Arcelor Mittal Contrisson)

IV) – METROLOGIE CONCERNANT LE MATERIEL UTILISE POUR LE CONTROLE :

- Longueur du tuyau d'aspiration : 1,80 m

- Diamètre du tuyau d'aspiration : 10 mm

- Vitesse d'aspiration mesurée avant le début des prélèvements : 0,76 m/s

- Vitesse d'aspiration mesurée à la fin des prélèvements : 0,76 m/s

- Température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle : + 4,6°C (Méthode interne MS00147)[1]

[1] : prestation réalisée sous accréditation pour la mesure de la température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle.

- Consigne de prélèvement 80 ml, volume réellement prélevé 80 ml toutes les 10 minutes.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

V) – RESULTATS DE LA MESURE DU DEBIT :

- Volume d'eau mesuré sur 24 heures par Cereco : 140 m^3
(conversion hauteur/débit avec l'équation $Q = 1\,462 \times H^{2,47}$)

- Volume d'eau mesuré par le débitmètre de l'industriel : 140 m^3

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe et les valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps pour la période des 24 heures (voir les annexes 2 et 3).

La mesure de débit n'est pas couverte par l'accréditation COFRAC.

VI) – MESURES DU pH ET DE LA TEMPERATURE AU NIVEAU DU POINT DE MESURE DES EAUX DE REJET STATION SITE N°1:

. Le pH et la température ont été mesurés en continu du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50.

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe représentant le pH et la température en fonction du temps et le tableau des valeurs de pH et de la température (voir les annexes 4 à 7).

. Matériel de mesure : module pH-température ISCO 201.

Les mesures de pH et de température en continu ne sont pas couvertes par l'accréditation COFRAC.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) :

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRATION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN12346_01				
pH in situ moyen	NF EN ISO 10523	-	8.0	5,5 à 9	-	-	C
Température in situ	Sonde spécifique	°C	**de 28.8°C à 34.0°C (moyenne 31.1°C)**	**<30**	**-**	**-**	**NC**
Azote total Kjeldahl	NF EN 25663[1]	mg/l	2.0	380	280	64600	C
Nitrites (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	0.02	1	2.80	170	C
Nitrates calculés (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.20	-	<28	-	-
Nitrites + Nitrates (en N)	NF EN ISO 13395[1]	mg/l	<0.20	-	<28	-	-
Azote global (N)	Calcul	mg/l	2.0	380	280	64600	C
Cyanures totaux (CN)	NF EN ISO 14403-2[1]	µg/l	<5	0.1	<0.70	17	C
ST-DCO	ISO 15705[1]	mgO2/l	295	300	41 300	51000	C
MES (filtre Whatman)	NF EN 872[1]	mg/l	17	30	2 380	5100	C
Indice hydrocarbure	NF EN ISO 9377-2[1]	mg/l	0.6	5	84.0	850	C
Hydrocarbures volatils	Selon XPT90-124	mg/l	<0.03	-	<4.2	-	-
Chrome VI (Cr VI)	NF T 90-043[1]	µg/l	<20	0.1	<2.8	17	C
Fluorures	NF EN ISO 10304-1	mg/l	0.3	15	42	2550	C
Aluminium (Al)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	160	5	22.4	850	C
Cadmium (Cd)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.2	<0.14	34	C
Chrome (Cr)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.5	<0.14	85	C
Cuivre (Cu)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	15	0.5	2.10	85	C

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) (suite):

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRA-TION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN12346_01				
Etain (Sn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	2	<0.70	340	C
Nickel (Ni)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	10	0.5	1.40	85	C
Fer (Fe)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	630	5	88.2	850	C
Manganèse (Mn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	13	1	1.82	170	C
Plomb (Pb)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	0.5	<0.70	85	C
Zinc (Zn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	16	3	2.24	510	C
Somme métaux	Calcul	mg/l	0.84	15	118	2550	C
Phosphore (P)	NF EN ISO 11885[1]	mg/l	1.1	10	154	1700	C
Volume débité		m3/24 heures	140	170 m^3/j	-	-	C

* MES réalisées dans les 48 heures après le prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à +5°C maximum
Paramètre nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé le 09/07/2021
Pour les métaux et phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).

Date de début des analyses : 09/07/2021

Déclaration de conformité :
Le paramètre température moyenne sur 24 heures est supérieur à la température fixée à l'arrêté préfectoral n° 2003-3118.

Tous les autres paramètres contrôlés sont conformes à l'arrêté préfectoral n° 2003-3118.

(NB : La conclusion n'est pas couverte par l'accréditation COFRAC mais les résultats repérés par le symbole "1" à côté de la méthode sont bien couverts par l'accréditation).

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Ce rapport comporte également 7 annexes :

Annexe 1 : rapport d'analyse LIMS B21/R40372/00269 (3 pages)
Annexe 2 : graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 3 : valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 4 : graphe représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 5 : valeurs représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 6 : graphe représentant la température en fonction du temps (1 page)
Annexe 7 : valeurs représentant la température en fonction du temps (1 page)

Résultats validés électroniquement par Damien DUFLOS
Directeur Technique

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00269

Date du rapport : 26.07.21

Numéro de dossier : CN/09-07-21/12346

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN12346_01
Date de réception : 09.07.21

Condition de l'échantillon : Prélèvement 24 heures
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 08.07.21

Description (AUTOSURVEILLANCE) - Eaux de rejet station site 1 - Prélèvement par Cereco Est du 07/07/21 09h50 au 08/07/21 09h50 - ARCELOR MITTAL CONTRISSON

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00269

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
mesure en fonction	du temps		FD T 90-523-2[1]
N°MA du préleveur employé	16.1327		FD T 90-523-2
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
pH à 20 °C	7.0		NF EN ISO 10523[1]
azote total Kjeldahl (N)	2.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	0.02	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	0.05	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	2.0	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	1.1	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	295	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	17	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	0.6	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
fluorures	0.3	mg/l	NF EN ISO 10304-1
METAUX :			
aluminium (Al)	160	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	15	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
étain (Sn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	630	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
manganèse (Mn)	13	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	16	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
Date de début analyses physico-chimiques	09.07.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

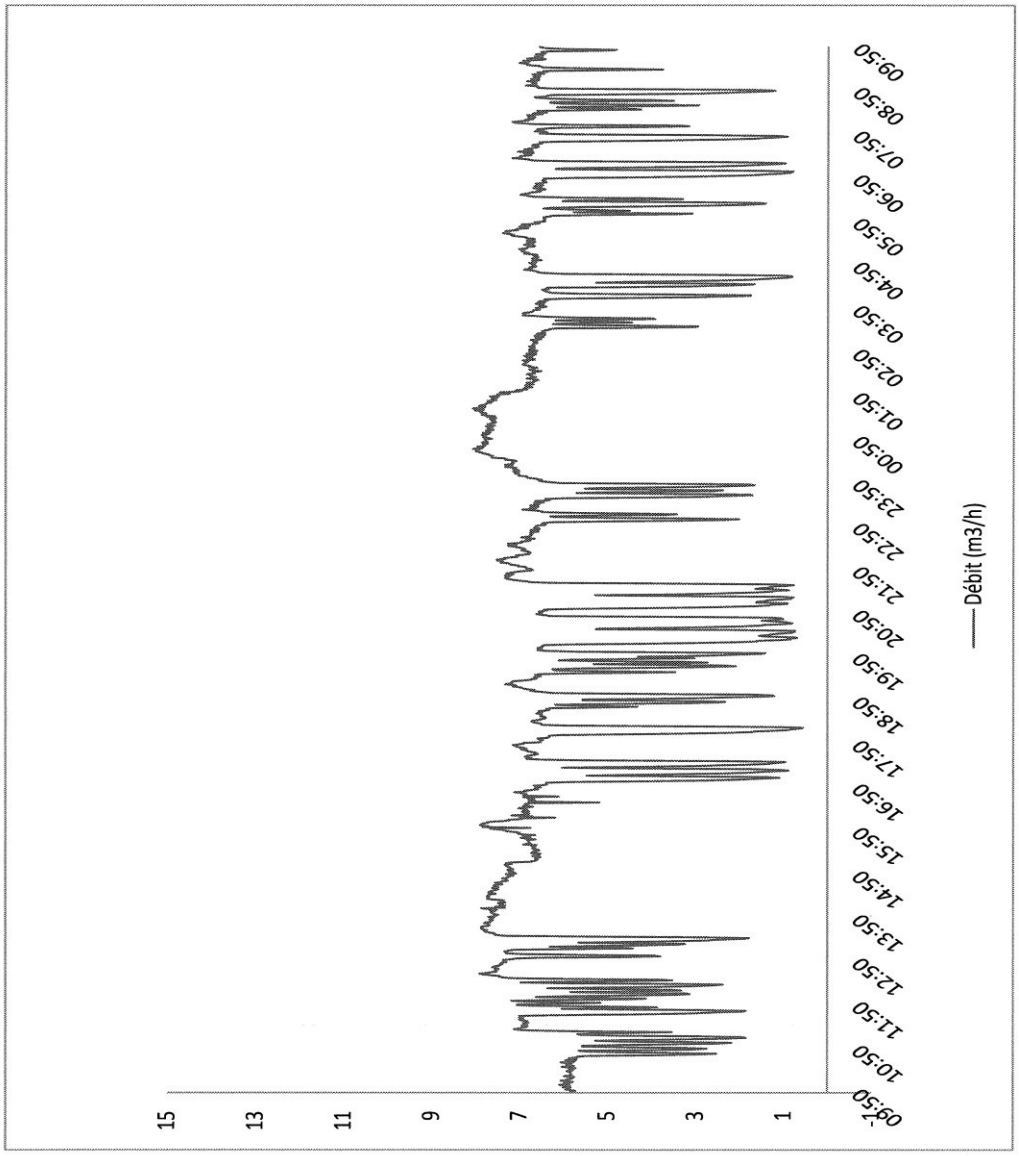
Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos

Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50
Graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps



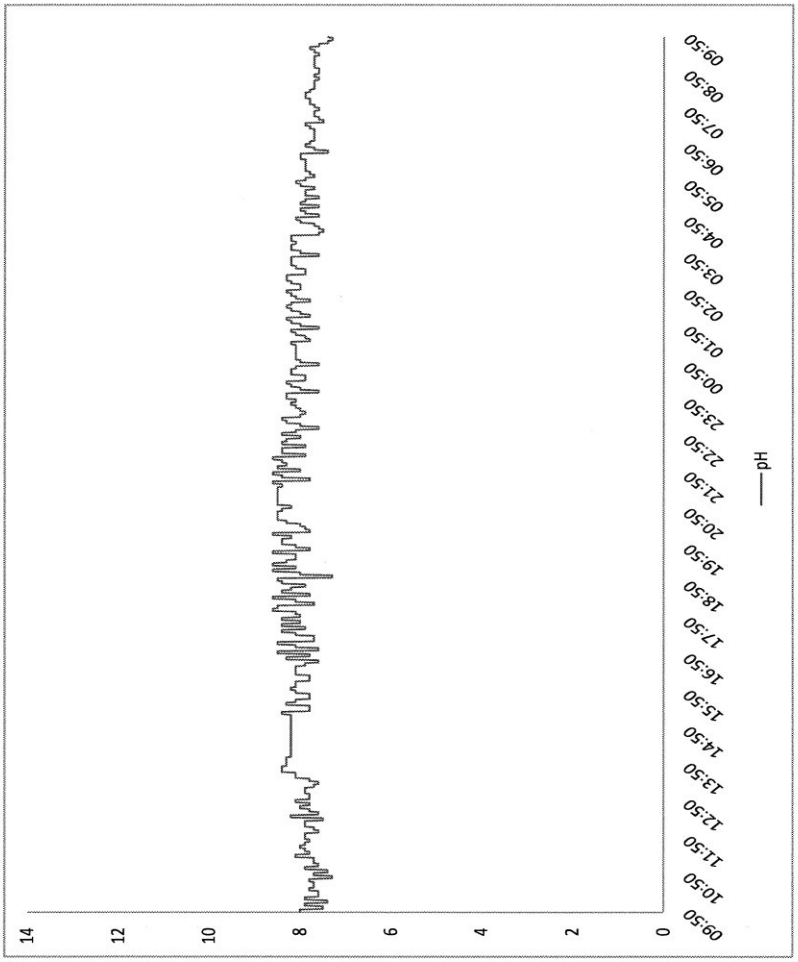
Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50
Valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps

Evolution horaire du débit

Date/Heure	Débit moyen (m3/h)	Débit minimum (m3/h)	Débit maximum (m3/h)
07/07/2021 10:50	5,51	2,53	6,07
07/07/2021 11:50	5,11	1,86	7,12
07/07/2021 12:50	5,94	2,39	7,90
07/07/2021 13:50	6,27	1,79	7,87
07/07/2021 14:50	7,51	7,15	7,87
07/07/2021 15:50	6,88	6,53	7,33
07/07/2021 16:50	6,97	5,18	7,90
07/07/2021 17:50	4,65	0,89	7,15
07/07/2021 18:50	5,16	0,57	6,91
07/07/2021 19:50	5,23	1,22	7,33
07/07/2021 20:50	3,01	0,70	6,61
07/07/2021 21:50	3,90	0,78	7,33
07/07/2021 22:50	6,95	6,55	7,52
07/07/2021 23:50	4,99	1,67	6,94
08/07/2021 00:50	7,36	6,30	8,06
08/07/2021 01:50	7,72	7,49	8,06
08/07/2021 02:50	6,83	6,53	7,52
08/07/2021 03:50	6,19	2,96	6,94
08/07/2021 04:50	4,90	0,82	6,91
08/07/2021 05:50	6,84	6,44	7,39
08/07/2021 06:50	5,61	1,43	7,00
08/07/2021 07:50	4,46	0,80	7,18
08/07/2021 08:50	5,60	1,22	7,18
08/07/2021 09:50	6,31	1,67	7,03

Débit moyen (m3/h)	Débit minimum (m3/h)	Débit maximum (m3/h)
5,83	0,57	8,06
Volume m3/jour :		
139,9		

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50
Graphe représentant le pH en fonction du temps



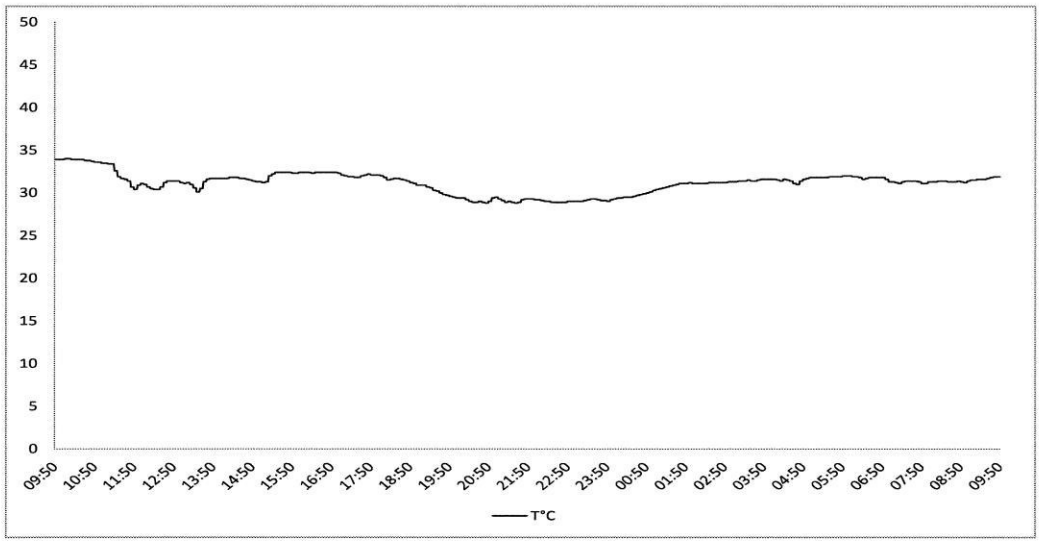
Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50
Valeurs représentant le pH en fonction du temps

Evolution horaire du pH

Date/Heure	pH moyen	pH minimum	pH maximum
07/07/2021 10:50	7,66	7,30	8,00
07/07/2021 11:50	7,80	7,40	8,10
07/07/2021 12:50	7,82	7,50	8,20
07/07/2021 13:50	7,97	7,60	8,40
07/07/2021 14:50	8,22	8,20	8,30
07/07/2021 15:50	8,08	7,80	8,40
07/07/2021 16:50	8,01	7,60	8,30
07/07/2021 17:50	8,07	7,60	8,50
07/07/2021 18:50	8,19	7,70	8,60
07/07/2021 19:50	8,20	7,30	8,60
07/07/2021 20:50	8,27	7,80	8,60
07/07/2021 21:50	8,40	7,80	8,60
07/07/2021 22:50	8,30	7,90	8,60
07/07/2021 23:50	8,09	7,60	8,40
08/07/2021 00:50	8,08	7,60	8,30
08/07/2021 01:50	8,03	7,60	8,20
08/07/2021 02:50	8,07	7,60	8,30
08/07/2021 03:50	8,12	7,60	8,30
08/07/2021 04:50	7,92	7,50	8,20
08/07/2021 05:50	7,85	7,60	8,10
08/07/2021 06:50	7,85	7,40	8,10
08/07/2021 07:50	7,72	7,50	7,90
08/07/2021 08:50	7,74	7,60	7,90
08/07/2021 09:50	7,61	7,30	7,80

pH moyen	pH minimum	pH maximum
8,00	7,30	8,60

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50
Graphe représentant la température en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 7 juillet 2021 09h50 au jeudi 8 juillet 2021 09h50
Valeurs représentant la température en fonction du temps

Evolution horaire de la température

Date/Heure	Température moyenne (°C)	Température minimum (°C)	Température maximum (°C)
07/07/2021 10:50	33,9	33,6	34,0
07/07/2021 11:50	32,5	30,4	33,6
07/07/2021 12:50	30,9	30,4	31,4
07/07/2021 13:50	31,1	30,1	31,7
07/07/2021 14:50	31,7	31,4	31,8
07/07/2021 15:50	31,9	31,2	32,4
07/07/2021 16:50	32,4	32,3	32,4
07/07/2021 17:50	32,1	31,8	32,4
07/07/2021 18:50	31,7	31,2	32,1
07/07/2021 19:50	30,5	29,6	31,2
07/07/2021 20:50	29,2	28,8	29,6
07/07/2021 21:50	29,1	28,8	29,5
07/07/2021 22:50	29,0	28,9	29,3
07/07/2021 23:50	29,1	29,0	29,3
08/07/2021 00:50	29,5	29,0	30,0
08/07/2021 01:50	30,6	30,0	31,1
08/07/2021 02:50	31,2	31,1	31,2
08/07/2021 03:50	31,4	31,2	31,6
08/07/2021 04:50	31,4	31,0	31,6
08/07/2021 05:50	31,8	31,6	32,0
08/07/2021 06:50	31,8	31,6	32,0
08/07/2021 07:50	31,4	31,1	31,8
08/07/2021 08:50	31,3	31,1	31,4
08/07/2021 09:50	31,6	31,2	31,9

Température moyenne (°C)	Température minimum (°C)	Température maximum (°C)
31,1	28,8	34,0

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Fin de rapport

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00283

Date du rapport : 29.07.21

Numéro de dossier : CN/06-07-21/12002

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN12002_02
Date de réception : 06.07.21

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 06.07.21

Description Eau canal amont Site 2 - Echantillon prélevé par Cereco Est le 05.07.21 à 11h55

Température échantillon à réception en deg.C : 5,6
Température enceinte de transport en deg.C : 6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00283

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
température in situ	21.2	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.1		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	389	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	21.6	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	<0.5	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	8	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	3	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.001	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	53	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	100	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	7	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	59	mg/l	MS00061[1]
magnésium (Mg)	10.8	mg/l	MS00061[1]
Date de début analyses physico-chimiques	06.07.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre DBO5 réalisé sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00280

Date du rapport : 28.07.21

Numéro de dossier : CN/08-07-21/12245

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN12245_05
Date de réception : 08.07.21

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 07.07.21

Description Eau du piézomètre Site 1-3 amont - échantillon prélevé par Cereco Est le 07.07.21 de 12h05 à 12h15 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00280

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	4.50	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.95	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
pH in situ	7.2		NF EN ISO 10523[1]
température in situ	13.7	degrés C	MS00147[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	1.0	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	11	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	270	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	11	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00280

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	08.07.21		.
Date de début des analyses :	08.07.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00279

Date du rapport : 28.07.21

Numéro de dossier : CN/08-07-21/12245

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN12245_04
Date de réception : 08.07.21

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 07.07.21

Description Eau du piézomètre Site 1-1 aval (puits) - échantillon prélevé par Cereco Est le 07.07.21 de 13h30 à 13h35 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00279

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	1.68	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	3.87	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
pH in situ	7.4		NF EN ISO 10523[1]
température in situ	13.6	degrés C	MS00147[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	0.91	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	0.91	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	4.0	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	1.9	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	12	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	46	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	4	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	32	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00279

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Remarque: analyses réalisées sur échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	08.07.21		.
Date de début des analyses :	08.07.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00282

Date du rapport : 29.07.21

Numéro de dossier : CN/06-07-21/12002

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN12002_01
Date de réception : 06.07.21

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 06.07.21

Description Eau canal aval site 1 aval - Echantillon prélevé par Cereco Est le 05.07.21 à 11h40

Température échantillon à réception en deg.C : 5,6
Température enceinte de transport en deg.C : 6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00282

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
température in situ	21.6	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.1		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	619	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	23.2	°F	NF T90-003
phosphore (P)	0.059	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	4.0	mg O2/l	NF EN 1899-2[1]
nombre de dilutions soumises à essai	direct		NF EN 1899-2
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN 1899-2
ST-DCO	20	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	3	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.001	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	94	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	180	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	9	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	75	mg/l	MS00061[1]
magnésium (Mg)	11.1	mg/l	MS00061[1]
Date de début analyses physico-chimiques	06.07.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre DBO5 réalisé sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00281

Date du rapport : 28.07.21

Numéro de dossier : CN/08-07-21/12245

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN12245_06
Date de réception : 08.07.21

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Daniel DURIVAL
Date d'échantillonnage : 07.07.21

Description Eau du piézomètre Site 1-2 aval (puits) - échantillon prélevé par Cereco Est le 07.07.21 de 13h40 à 13h50 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00281

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	3.07	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.53	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
pH in situ	7.3		NF EN ISO 10523[1]
température in situ	17.1	degrés C	MS00147[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	3.2	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	3.2	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	14	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	4.2	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	43	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	24	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00281

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Remarque: analyses réalisées sur échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	08.07.21		.
Date de début des analyses :	08.07.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00322

Date du rapport : 22.10.21

Numéro de dossier : CN/07-10-21/18228

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN18228_07
Réception le : 07.10.21 09:00

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 06.10.21

Description Eau pluviale marre infiltration site 1 - A SEC - Arcelor Mittal Contrisson (Echantillon reçu à Cereco Nord le 07.10.21 à 09h00)

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
.	.		.

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00321

Date du rapport : 22.10.21

Numéro de dossier : CN/07-10-21/18228

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN18228_06
Réception le : 07.10.21 09:00

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 06.10.21

Description Eau pluviale contre fossé site 1 - échantillon prélevé par Cereco Est le 06.10.21 à 11h50 - Arcelor Mittal Contrisson (Echantillon reçu à Cereco Nord le 07.10.21 à 09h00)

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00321

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
date de prélèvement	06/10/2021		FD T 90-523-2[1]
heure de prélèvement	11h50		FD T 90-523-2[1]
référence du point de prélèvement	au point de rejet		FD T 90-523-2
modalités de prélèvement	seau		FD T 90-523-2
température in situ	19.9	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.4		NF EN ISO 10523
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	2.4	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	2.4	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	11	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	3.4	mg/l	Calcul
DBO5	<1	mg O2/l	NF EN ISO 5815-1[1]
nombre de dilutions soumises à essai	1		NF EN ISO 5815-1
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN ISO 5815-1
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	31	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
METAUX :			
aluminium (Al)	21	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
arsenic (As)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	38	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	13	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
mercure (Hg)	<0.2	µg/l	NF EN ISO 12846[1]
métaux totaux	72	µg/l	calcul
Date de début analyses physico-chimiques	07.10.21		.

Pour le mercure, digestion selon la norme NF EN ISO 12846.
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre DBO5 réalisé sur échantillon congelé à réception.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00321

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00320

Date du rapport : 22.10.21

Numéro de dossier : CN/07-10-21/18228

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN18228_05
Réception le : 07.10.21 09:00

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 06.10.21

Description Eau canal aval site 1 - échantillon prélevé par Cereco Est le 06.10.21 à 11h33 - Arcelor Mittal Contrisson (Echantillon reçu à Cereco Nord le 07.10.21 à 09h00)

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00320

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
température in situ	14.0	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.1		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	458	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	20.8	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	1	mg O2/l	NF EN ISO 5815-1[1]
nombre de dilutions soumises à essai	1		NF EN ISO 5815-1
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN ISO 5815-1
ST-DCO	6	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	5	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.001	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	110	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	150	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	67	mg/l	MS00061
magnésium (Mg)	10.8	mg/l	MS00061
Date de début analyses physico-chimiques	07.10.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre DBO5 réalisé sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Eaux de rejet station site n°1

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
Autosurveillance Trimestrielle
Octobre 2021

Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30
au jeudi 7 octobre 2021 09h30

Par : CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet
Avenue Jean Monnet
59111 LIEU SAINT AMAND

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00315*

Lieu Saint-Amand,
Le 22 octobre 2021

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole « 1 ». La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit pas être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins. Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité de la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Informations générales

Généralités

Contexte de l'intervention : Autosurveillance trimestrielle des eaux de rejet station selon le devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020.

La campagne de mesure et de prélèvements s'est déroulée au cours de la période reprise dans le rapport.

Durant cette période de 24 heures, le débit, la température et le pH ont été mesurés en continu.

Différents échantillons ont été prélevés proportionnellement au débit, puis l'ensemble de ces prélèvements a été mélangé pour former un échantillon représentatif de la journée.

Les opérations de prélèvement et d'échantillonnage ont été réalisées selon :

- la norme NF EN ISO 5667-3 *« Qualité de l'eau – Echantillonnage – Partie 3 : Lignes directrices pour la conservation et la manipulation des échantillons d'eau »*
- le guide FD T 90-523-2 *« Qualité de l'eau – Guide de prélèvement pour le suivi de qualité des eaux dans l'environnement – Prélèvement d'eau résiduaire »*
- *le mode opératoire interne I.5.7.24.*

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au débit). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

Mesure du débit journalier :

La mesure du débit a été effectuée en continu sur une période horaire de 24h, en portant une attention particulière au respect des normes en vigueur figurant dans le FD T 90-532-2.

Le matériel utilisé pour la mesure du débit est un débitmètre ISCO 4230 Bubbler Flow Meter associé à une canne de bullage. Le débitmètre détermine la hauteur d'eau par le biais de la contre pression nécessaire au maintien du bullage régulier. Ce type de débitmètre n'est pas affecté par la présence du vent, des mousses, de turbulences et de la température du liquide.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Caractéristiques techniques	
Purge	Automatique, évitant le colmatage de la ligne de bullage, à intervalle réglable
Conversion hauteur / débit par fonctions intégrées :	Pour déversoirs triangulaires, rectangulaires avec ou sans contractions. Courbes points par points (canaux venturi).

Mesure de la température et du pH :

L'appareil utilisé pour la mesure du pH et de la température est un module pH-mètre autonome. La sonde pH a été au préalablement calibrée à l'aide de trois solutions tampon pH =4,0 pH=7,0 et pH=10,0 et vérifiée après intervention.

Prélèvement continu sur 24h à température contrôlée :

Le matériel utilisé pour la réalisation du prélèvement est un échantillonneur portatif constituant un échantillon moyen sur toute la période considérée.

Cet échantillonneur est réfrigéré permettant ainsi de garantir une température de stockage de l'échantillon avant analyses de 5°C ± 3°c.

Un contrôle métrologique de l'appareil de prélèvement est réalisé périodiquement permettant ainsi de garantir :

- La justesse et la répétabilité du volume prélevé (volume minimal : 50ml, écart toléré entre volume théorique et réel 5%)
- La vitesse de circulation de l'effluent dans les tuyaux supérieure ou égale à 0.5m/s et <1m/s.

Le positionnement de la prise d'effluent a été réalisé de façon à respecter les points suivants :

- Dans une zone turbulente
- A mi-hauteur de la colonne d'eau
- A une distance suffisante des parois pour éviter une contamination des échantillons par les dépôts ou les biofilms qui s'y développent.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELORMITTAL CONTRISSON
A l'attention de **Monsieur MONTIGNEUL**
Site 1
ZI Longues Raies
55800 CONTRISSON

N/Réf. : RA/VV

Lieu Saint-Amand,
Le 22 octobre 2021

RAPPORT D'ANALYSE N° *40372.00315*

Concerne : Mesure de débit, du pH et de la température en continu, prélèvements et analyses des eaux de rejet selon votre demande (devis DE/SF/20.2056-V1 du 15 décembre 2020)

Introduction :

Les mesures (volumes d'eaux rejetées, pH et température) et les prélèvements des échantillons d'eaux en fonction du débit ont été réalisées au niveau du point suivant :

- Eaux de rejet Station s*ite n°1* – Autosurveillance Trimestrielle (*octobre 2021*)

Les mesures ont été réalisées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30.

L'échantillonnage a été réalisé sous accréditation COFRAC selon la norme FD T 90 523-2[1] (échantillonnage automatique avec asservissement au débit). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

Informations provenant du client : nous ne pouvons être tenus responsables si les documents fournis ne sont pas corrects ou ne sont plus d'application.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

I) – CONDITIONS DE PRELEVEMENT :

- Identification de l'échantillon : Eaux de rejet station site n°1

- Identification de l'organisme de prélèvement : préleveurs délocalisés sur le site de Fèves (57)

- technicien en charge du prélèvement : Tristan DUVAL – CERECO EST

- Type de prélèvement : Prélèvement 24h00 asservi au débit

- Nombre de prélèvements pour la constitution de l'échantillon moyen : 172
Prélèvement de 80 ml tous les 0,5 m^3.

- Débitmètre utilisé : Débitmètre bulle à bulle ISCO 4230

- Préleveur utilisé : Préleveur réfrigéré mono flacon en plastique ISCO Glacier

- Période du prélèvement : du mercredi 6 octobre 2021 09h30
au jeudi 7 octobre 2021 09h30

- Durée du prélèvement : 24h00

- Conditions climatiques au cours de la période de prélèvement : temps pluvieux à sec

- Réalisation du blanc du système de prélèvement : Non

- Date du dernier contrôle métrologique de l'échantillonneur automatique utilisé :
mars 2021

- Identification du laboratoire principal d'analyse : laboratoire CERECO à Lieu Saint-Amand

- Date et heure de prise en charge de l'échantillon par le laboratoire : 08/10/2021 à 09h00

- Température dans l'enceinte de transport à l'arrivée au laboratoire : + 6,3°C

- Identification de l'échantillon : 21/CN18343_01

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

II) – DESCRIPTION DU POINT DE PRELEVEMENT :

- **Localisation :** eau de rejet station site n°1 – ARCELORMITTAL à Contrisson

- **Infrastructure de prélèvement et de débit en place (type d'appareil…) :** appareil pour mesure de débit en continu, présence d'un préleveur automatique et d'un pH-mètre

- **Chambre de mesure en place :** Le volume d'eau a été mesuré au niveau du déversoir à paroi mince à seuil triangulaire (angle de 28°). Le canal de mesure est conforme à la norme X10-311 abrogée.

III) – RENSEIGNEMENTS DIVERS :

- **Personne ayant demandé les mesures sur le site :** Monsieur Montigneul

- **Diffusion du rapport par mail à :** Mme FLUDER (Cereco Est) puis Mr Montigneul (Arcelor Mittal Contrisson)

IV) – METROLOGIE CONCERNANT LE MATERIEL UTILISE POUR LE CONTROLE :

- Longueur du tuyau d'aspiration : 1,7 m

- Diamètre du tuyau d'aspiration : 10 mm

- Vitesse d'aspiration mesurée avant le début des prélèvements : 0,70 m/s

- Vitesse d'aspiration mesurée à la fin des prélèvements : 0,70 m/s

- Température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle : + 6,0°C (Méthode interne MS00147)[1]

[1] : prestation réalisée sous accréditation pour la mesure de la température de l'échantillon moyen à la fin du contrôle.

- Consigne de prélèvement 80 ml, volume réellement prélevé 80 ml tous les 0,5 m^3.

- Aucune différence de hauteur le jour de l'installation du matériel entre la hauteur affichée sur le débitmètre et la hauteur réellement mesurée.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS
CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

V) – RESULTATS DE LA MESURE DU DEBIT :

- Volume d'eau mesuré sur 24 heures par Cereco : 86,8 m^3
(conversion hauteur/débit avec l'équation $Q = 1\,462 \times H^{2,47}$)

- Volume d'eau mesuré par le débitmètre de l'industriel : 90 m^3

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe et les valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps pour la période des 24 heures (voir les annexes 2 et 3).

La mesure de débit n'est pas couverte par l'accréditation COFRAC.

VI) – MESURES DU pH ET DE LA TEMPERATURE AU NIVEAU DU POINT DE MESURE DES EAUX DE REJET STATION SITE N°1:

. Le pH et la température ont été mesurés en continu du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30.

Vous trouverez aux pages suivantes le graphe représentant le pH et la température en fonction du temps et le tableau des valeurs de pH et de la température (voir les annexes 4 à 7).

. Matériel de mesure : module pH-température ISCO 201.

Les mesures de pH et de température sont réalisées hors accréditation COFRAC.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) :

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRA-TION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN18343_01				
pH in situ moyen	NF EN ISO 10523	-	7.6	5,5 à 9	-	-	C
Température in situ	Sonde spécifique	°C	de 22.7°C à 28.0°C	<30	-	-	C
Azote total Kjeldahl	NF EN 25663[1]	mg/l	3.5	380	304	64600	C
Nitrites (en N)	Interne MS00601[1]	mg/l	0.06	1	5.21	170	C
Nitrates calculés (en N)	Interne MS00601[1]	mg/l	0.24	-	20.8	-	-
Nitrites + Nitrates (en N)	Interne MS00601[1]	mg/l	0.30	-	26.0	-	-
Azote global (N)	Calcul	mg/l	3.8	380	330	64600	C
Cyanures totaux (CN)	NF EN ISO 14403-2[1]	µg/l	7	0.1	0.61	17	C
ST-DCO	ISO 15705[1]	mgO2/l	391	300	33 939	51000	NC (concentration)
MES (filtre Whatman)	NF EN 872[1]	mg/l	33	30	2 864	5100	NC (concentration)
Indice hydrocarbure	NF EN ISO 9377-2[1]	mg/l	1.8	5	156	850	C
Hydrocarbures volatils	Selon XPT90-124	mg/l	0.08	-	6.94	-	-
Chrome VI (Cr VI)	NF T 90-043	µg/l	<20	0.1	<1.8	17	C
AOX (Cl)	NF EN ISO 9562[1]	mg/l	0.78		67.7		
Fluorures	NF EN ISO 10304-1	mg/l	0.4	15	34.7	2550	C
Aluminium (Al)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	700	5	60.8	850	C
Cadmium (Cd)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.2	<0.09	34	C
Chrome (Cr)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<1	0.5	<0.09	85	C
Cuivre (Cu)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	32	0.5	2.78	85	C

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

VII) – RESULTATS DES ANALYSES CHIMIQUES (Eau de rejet station site n°1) (suite):

PARAMETRES	NORMES	RESULTATS		VLE CONCENTRATION (mg/l)	FLUX DES POLLUTIONS REJETEES (g/j)	VLE FLUX (g/j)	Conformité (C/NC)
		UNITE	21/CN18343_01				
Etain (Sn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	2	<0.44	340	C
Nickel (Ni)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	21	0.5	1.82	85	C
Fer (Fe)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	1 500	5	130	850	C
Manganèse (Mn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	20	1	1.74	170	C
Plomb (Pb)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	<5	0.5	<0.44	85	C
Zinc (Zn)	NF EN ISO 11885[1]	µg/l	110	3	9.55	510	C
Somme métaux	Calcul	mg/l	2.4	15	208	2550	C
Phosphore (P)	NF EN ISO 11885[1]	mg/l	0.56	10	48.6	1700	C
Volume débité		m3/24 heures	86.8	170 m^3/j	-	-	C

* MES réalisées dans les 48 heures après le prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à +5°C maximum
Paramètres nitrites, nitrites + nitrates et AOX réalisés sur échantillon congelé le 08/10/2021
Pour les métaux et phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif

Date de début des analyses : 08/10/2021

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT
cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Ce rapport comporte également 7 annexes :

Annexe 1 : rapport d'analyse LIMS B21/R40372/00315 (3 pages)
Annexe 2 : graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 3 : valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps (1 page)
Annexe 4 : graphe représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 5 : valeurs représentant le pH en fonction du temps (1 page)
Annexe 6 : graphe représentant la température en fonction du temps (1 page)
Annexe 7 : valeurs représentant la température en fonction du temps (1 page)

Résultats validés électroniquement par Damien DUFLOS
Directeur Technique

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00315

Date du rapport : 22.10.21

Numéro de dossier : CN/08-10-21/18343

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN18343_01
Réception le : 08.10.21 09:00

Condition de l'échantillon : Prélèvement 24 heures
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 07.10.21

Description (AUTOSURVEILLANCE) - Eaux de rejet station site 1 - Prélèvement par Cereco Est du 06/10/21 09h30 au 07/10/21 09h30 - ARCELOR MITTAL CONTRISSON (Echantillon reçu à Cereco Nord le 08/10/21 à 09h00)

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00315

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
type d'installation	paroi mince à seuil triangulaire (angle de 28°)		FD T 90-523-2
mesure en fonction	du débit		FD T 90-523-2[1]
N°MA du préleveur employé	16.1327		FD T 90-523-2
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
pH à 20 °C	7.9		NF EN ISO 10523[1]
azote total Kjeldahl (N)	3.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	0.30	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	0.06	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	0.24	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	1.1	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	3.8	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	7	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.56	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	391	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	33	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	1.8	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
hydrocarbures volatils	0.08	mg/l	selon XPT90-124
AOX (Cl)	0.78	mg/l	NF EN ISO 9562[1]
.date d'analyse AOX	13/10/2021		NF EN ISO 9562
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
ANIONS :			
fluorures	0.4	mg/l	NF EN ISO 10304-1
METAUX :			
aluminium (Al)	700	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cadmium (Cd)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
cuivre (Cu)	32	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
étain (Sn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	1500	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
manganèse (Mn)	20	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	21	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	110	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
Date de début analyses physico-chimiques	08.10.21		.

Paramètre AOX réalisé sur échantillon congelé
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00315

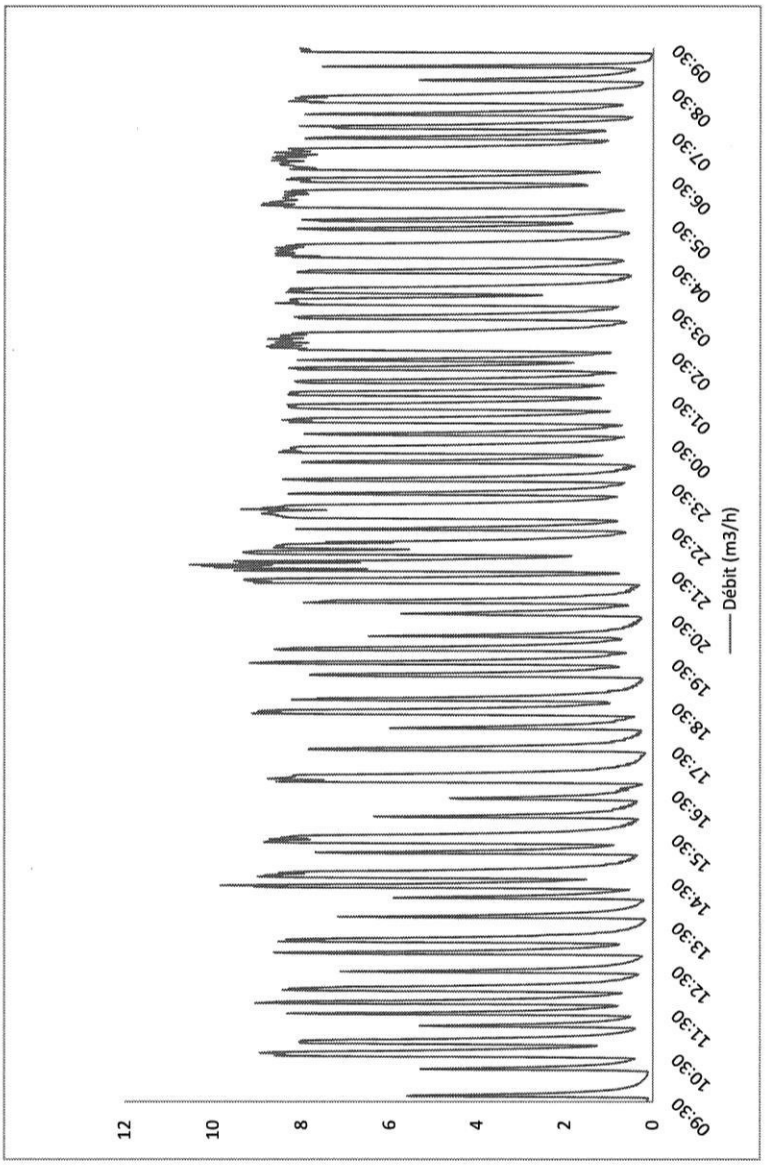
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30
Graphe représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30
Valeurs représentant le volume d'eau rejetée en fonction du temps

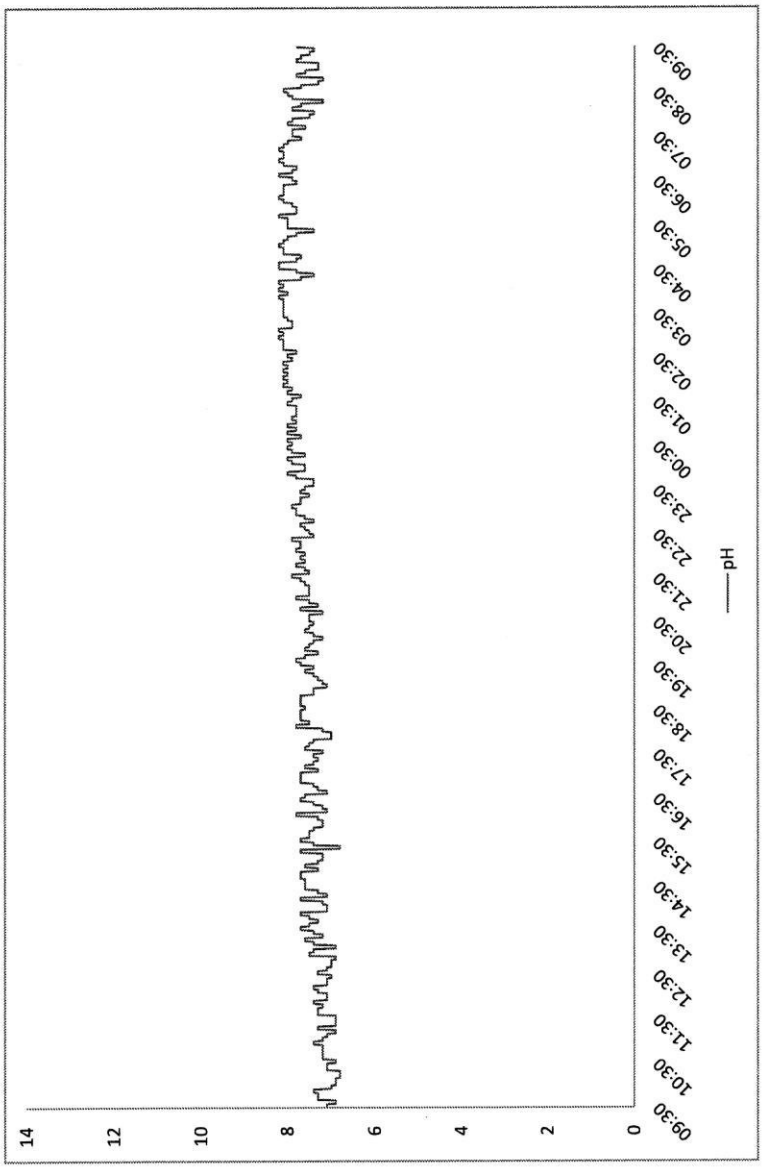
Evolution horaire du débit

Date/Heure	Débit moyen (m3/h)	Débit minimum (m3/h)	Débit maximum (m3/h)
06/10/2021 10:30	1,19	0,10	5,60
06/10/2021 11:30	3,65	0,40	8,95
06/10/2021 12:30	3,26	0,32	9,05
06/10/2021 13:30	2,48	0,25	8,63
06/10/2021 14:30	2,31	0,16	9,83
06/10/2021 15:30	3,96	0,35	9,00
06/10/2021 16:30	2,05	0,34	8,30
06/10/2021 17:30	2,45	0,18	8,77
06/10/2021 18:30	2,84	0,26	9,13
06/10/2021 19:30	2,56	0,23	9,18
06/10/2021 20:30	2,40	0,26	8,63
06/10/2021 21:30	3,17	0,27	9,31
06/10/2021 22:30	5,64	0,62	10,54
06/10/2021 23:30	4,84	0,80	9,38
07/10/2021 00:30	3,87	0,42	8,52
07/10/2021 01:30	4,03	0,66	8,44
07/10/2021 02:30	4,37	0,85	8,31
07/10/2021 03:30	5,31	0,61	8,80
07/10/2021 04:30	4,43	0,51	8,60
07/10/2021 05:30	4,35	0,54	8,61
07/10/2021 06:30	5,60	0,66	8,92
07/10/2021 07:30	6,12	1,03	8,69
07/10/2021 08:30	3,92	0,47	8,30
07/10/2021 09:30	1,99	0,03	8,05

Débit moyen (m3/h)	Débit minimum (m3/h)	Débit maximum (m3/h)
3,62	0,03	10,54

Volume m3/jour :
86,8

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30
Graphe représentant le pH en fonction du temps



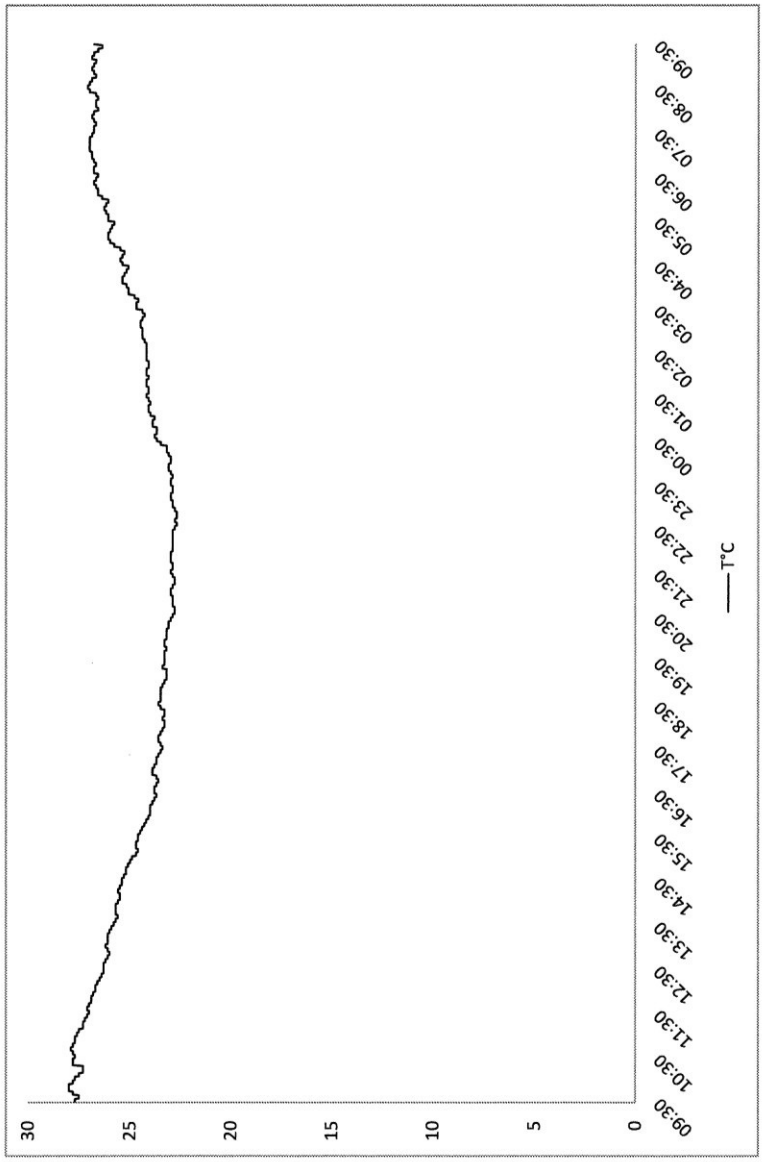
Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30
Valeurs représentant le pH en fonction du temps

Evolution horaire du pH

Date/Heure	pH moyen	pH minimum	pH maximum
06/10/2021 10:30	7,04	6,80	7,40
06/10/2021 11:30	7,12	6,90	7,40
06/10/2021 12:30	7,19	6,90	7,40
06/10/2021 13:30	7,23	6,90	7,70
06/10/2021 14:30	7,40	7,10	7,70
06/10/2021 15:30	7,43	6,80	7,70
06/10/2021 16:30	7,42	7,10	7,80
06/10/2021 17:30	7,45	7,10	7,70
06/10/2021 18:30	7,45	7,00	7,80
06/10/2021 19:30	7,46	7,10	7,70
06/10/2021 20:30	7,50	7,20	7,80
06/10/2021 21:30	7,53	7,20	7,90
06/10/2021 22:30	7,68	7,40	7,90
06/10/2021 23:30	7,66	7,40	7,90
07/10/2021 00:30	7,74	7,40	8,00
07/10/2021 01:30	7,88	7,70	8,00
07/10/2021 02:30	7,99	7,70	8,10
07/10/2021 03:30	8,04	7,80	8,20
07/10/2021 04:30	8,00	7,40	8,20
07/10/2021 05:30	7,96	7,40	8,20
07/10/2021 06:30	8,01	7,80	8,20
07/10/2021 07:30	8,03	7,70	8,20
07/10/2021 08:30	7,74	7,20	8,10
07/10/2021 09:30	7,55	7,20	8,10

pH moyen	pH minimum	pH maximum
7,60	6,80	8,20

Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30
Graphe représentant la température en fonction du temps



Eaux de rejet station site n°1 - Autosurveillance Trimestrielle
Mesures effectuées du mercredi 6 octobre 2021 09h30 au jeudi 7 octobre 2021 09h30
Valeurs représentant la température en fonction du temps

Evolution horaire de la température

Date/Heure	Température moyenne (°C)	Température minimum (°C)	Température maximum (°C)
06/10/2021 10:30	27,7	27,3	28,0
06/10/2021 11:30	27,5	27,0	27,9
06/10/2021 12:30	26,7	26,3	27,1
06/10/2021 13:30	26,1	25,8	26,3
06/10/2021 14:30	25,6	25,4	25,8
06/10/2021 15:30	24,9	24,6	25,4
06/10/2021 16:30	24,1	23,7	24,6
06/10/2021 17:30	23,7	23,4	23,9
06/10/2021 18:30	23,4	23,3	23,6
06/10/2021 19:30	23,4	23,2	23,6
06/10/2021 20:30	23,2	22,9	23,3
06/10/2021 21:30	22,9	22,8	23,0
06/10/2021 22:30	22,9	22,8	23,0
06/10/2021 23:30	22,8	22,7	23,0
07/10/2021 00:30	23,1	22,9	23,7
07/10/2021 01:30	23,9	23,7	24,2
07/10/2021 02:30	24,2	24,1	24,2
07/10/2021 03:30	24,4	24,2	24,7
07/10/2021 04:30	25,1	24,6	25,4
07/10/2021 05:30	25,7	25,3	26,1
07/10/2021 06:30	26,4	26,1	26,8
07/10/2021 07:30	26,9	26,6	27,0
07/10/2021 08:30	26,8	26,6	27,1
07/10/2021 09:30	26,8	26,4	27,1

Température moyenne (°C)	Température minimum (°C)	Température maximum (°C)
24,9	22,7	28,0

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

Fin de rapport

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 00016 – NAF 7120 B
Société anonyme au capital de 1.587.500 Euros – N° TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00319

Date du rapport : 22.10.21

Numéro de dossier : CN/07-10-21/18228

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 21/CN18228_04
Réception le : 07.10.21 09:00

Condition de l'échantillon : Prélèvement ponctuel
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 06.10.21

Description Eau canal amont - échantillon prélevé par Cereco Est le 06.10.21 à 11h20 - Arcelor Mittal Contrisson (Echantillon reçu à Cereco Nord le 07.10.21 à 09h00)

Température échantillon à réception en deg.C : 6
Température enceinte de transport en deg.C : 6,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B21/R40372/00319

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
température in situ	13.8	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.1		NF EN ISO 10523
conductivité in situ en µS/cm	418	µS/cm	NF EN 27888
(correction à l'aide d'un dispositif de	.		NF EN 27888
compensation de température)	.		NF EN 27888
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
dureté totale	22.4	°F	NF T90-003
phosphore (P)	<0.050	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
DBO5	<1	mg O2/l	NF EN ISO 5815-1[1]
nombre de dilutions soumises à essai	1		NF EN ISO 5815-1
nombre de réplicats par dilution	1		NF EN ISO 5815-1
ST-DCO	6	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	19	mg/l	NF EN 872[1]
hydrocarbures volatils	<0.03	mg/l	selon XPT90-124
chrome (Cr III+)	<0.001	mg/l	Calcul
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
ANIONS :			
orthophosphates (PO4)	<0.1	mg/l	NF EN ISO 10304-1[1]
METAUX :			
aluminium (Al)	260	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
chrome (Cr)	<1	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	360	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
calcium (Ca)	73	mg/l	MS00061
magnésium (Mg)	11.5	mg/l	MS00061
Date de début analyses physico-chimiques	07.10.21		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètre DBO5 réalisé sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00364

Date du rapport : 07.02.22

Numéro de dossier : CN/27-01-22/01651

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 22/CN01651_04
Réception le : 27.01.22 11:30

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 26.01.22

Description Eau du piézomètre Site 1-2 aval - échantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 26.01.22 de 13h15 à 13h30 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 3,6
Température enceinte de transport en deg.C : 7,6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00364

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	2.94	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.66	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	8.1	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	8.1		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	2.0	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	2.0	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	8.9	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	3.5	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.05	mg/l	NF EN ISO 11885
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	27/01/22		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	12	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00364

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	27.01.22		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00365

Date du rapport : 07.02.22

Numéro de dossier : CN/27-01-22/01651

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification	: 22/CN01651_05
Réception le	: 27.01.22 11:30
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 26.01.22

Description Eau du piézomètre Site 1.1 aval - échantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 26.01.22 de 13h35 à 13h40 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 3,6
Température enceinte de transport en deg.C : 7,6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00365

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	1.77	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	3.78	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	12.6	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.5		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	2.6	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	2.6	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	11.5	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	3.6	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.05	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	15	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	27/01/22		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	3	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	42	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00365

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	27.01.22		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00366

Date du rapport : 07.02.22

Numéro de dossier : CN/27-01-22/01651

Numéro de client : 40372_0

Numéro d'identification : 22/CN01651_06
Réception le : 27.01.22 11:30

Condition de l'échantillon : Prélevé
Echantillonneur : Tristan Duval
Date d'échantillonnage : 26.01.22

Description Eau du piézomètre Site 1-3 amont - échantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 26.01.22 de 13h50 à 14h05 - Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 3,6
Température enceinte de transport en deg.C : 7,6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00366

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	4.74	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.71	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	10.6	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.5		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	1.5	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.15	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	6	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	360	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	27/01/22		.
aluminium (Al)	15	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	28	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	8	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00366

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	27.01.22		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00446

Date du rapport : 18.08.22

Numéro de dossier : CN/22-07-22/13724

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 22/CN13724_05
Réception le	: 22.07.22 13:51
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 21.07.22

Description Eau du piézomètre Site 1.1 aval - échantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 21.07.22 de 10h50 à 11h00- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00446

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	1.30	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	4.25	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	12.4	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.8		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	1.1	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	1.1	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	4.9	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	2.6	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.1	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	54	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	81	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	0.2	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	22.07.22		.
aluminium (Al)	20	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	15	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00446

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	22.07.22		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00445

Date du rapport : 18.08.22

Numéro de dossier : CN/22-07-22/13724

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 22/CN13724_04
Réception le	: 22.07.22 13:51
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 21.07.22

Description Eau du piézomètre Site 1-2 aval site 1 - échantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 21.07.22 de 10h07 à 10h12- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00445

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	2.75	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.85	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	11.5	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.8		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	3.6	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	3.6	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	16	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	5.1	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.05	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	22.07.22		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00445

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	22.07.22		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00447

Date du rapport : 18.08.22

Numéro de dossier : CN/22-07-22/13724

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 22/CN13724_06
Réception le	: 22.07.22 13:51
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 21.07.22

Description Eau du piézomètre Site 1-3 site 1 - échantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 21.07.22 de 11h10 à 11h20- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 6,1
Température enceinte de transport en deg.C : 6,2

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00447

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	4.05	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	2.40	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	12.2	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.4		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	1.5	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.073	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	95	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	160	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	22.07.22		.
aluminium (Al)	17	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	17	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B22/R40372/00447

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	22.07.22		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00539

Date du rapport : 28.02.23

Numéro de dossier : CN/25-01-23/01483

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN01483_01
Réception le	: 25.01.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 24.01.23

Description Eau du piézomètre Site 1-2 aval site 2 - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 24.01.23 de 09h50 à 10h00- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 4,9
Température enceinte de transport en deg.C : 5,6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00539

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	3.45	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.15	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	8.9	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.9		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	2.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	2.3	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	2.3	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	10.2	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	4.3	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.05	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	25.01.23		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	19	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	15	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00539

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	25.01.23		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00538

Date du rapport : 28.02.23

Numéro de dossier : CN/25-01-23/01483

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN01483_02
Réception le	: 25.01.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 24.01.23

Description Eau du piézomètre Site 1-3 amont site 2 - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 24.01.23 de 10h14 à 10h24- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 4,9
Température enceinte de transport en deg.C : 5,6

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00538

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	5.04	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.41	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	9.5	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.3		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	2.5	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601[1]
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601[1]
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601[1]
azote global (N)	2.5	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	0.26	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	7	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	400	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.2	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043[1]
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	25.01.23		.
aluminium (Al)	37	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	71	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	12	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.04	µg/l	NF EN ISO 17353[1]
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	<2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@wanadoo.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00538

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
Date de début des analyses :	25.01.23		.

Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Pour le phosphore, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

La limite de quantification du paramétre indice hydrocarbure a été relevée à cause d'une prise d'essai inférieure à 700ml.

Résultats validés électroniquement par : Damien Duflos
Directeur Technique

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00594

Date du rapport : 08.08.23

Numéro de dossier : CN/20-07-23/13531

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN13531_06
Réception le	: 20.07.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 18.07.23

Description Eau du piézomètre Site 1-1 aval - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 18.07.23 de 11h50 à 11h55- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 3,6
Température enceinte de transport en deg.C : 4,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00594

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	1.45	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	4.10	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	16.0	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.2		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	0.72	mg/l	interne MS00601
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601
nitrates calculés (en N)	0.72	mg/l	interne MS00601
nitrates calculés (en NO3)	3.2	mg/l	interne MS00601
azote global (N)	1.7	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.05	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	20.07.23		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	14	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	11	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	35	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	2.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00594

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Date de début des analyses : 20.07.23 .

Paramètres nitrites, nitrites+nitrates et nitrates calculés rendus non accrédités car délais entre le prélèvement et la mise en analyse supérieurs aux délais normatifs.
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Paramètre tributylétain cation rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00591

Date du rapport : 08.08.23

Numéro de dossier : CN/20-07-23/13531

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN13531_03
Réception le	: 20.07.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 18.07.23

Description Eau du piézomètre Site 1-2 aval - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 18.07.23 de 13h10 à 13h20- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 3,6
Température enceinte de transport en deg.C : 4,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00591

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	2.81	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	1.79	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	19.3	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.7		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	1.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	1.9	mg/l	interne MS00601
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601
nitrates calculés (en N)	1.9	mg/l	interne MS00601
nitrates calculés (en NO3)	8.4	mg/l	interne MS00601
azote global (N)	2.9	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.05	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	<5	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	<2	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	20.07.23		.
aluminium (Al)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	<10	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	16	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	3.2	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00591

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Date de début des analyses : 20.07.23 .

Paramètres nitrites, nitrites+nitrates et nitrates calculés rendus non accrédités car délais entre le prélèvement et la mise en analyse supérieurs aux délais normatifs.
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Paramètre tributylétain cation rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00592

Date du rapport : 08.08.23

Numéro de dossier : CN/20-07-23/13531

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN13531_04
Réception le	: 20.07.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 18.07.23

Description Eau du piézomètre Site 1-3 amont - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 18.07.23 de 13h26 à 13h32- Arcelor Mittal Contrisson

Température échantillon à réception en deg.C : 3,6
Température enceinte de transport en deg.C : 4,3

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00592

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
CONDITIONS DE PRELEVEMENT :			
hauteur piézométrique (hauteur d'eau)	4.14	m	MS00562
hauteur entre le sommet du capot	2.31	m	MS00562
et la surface de l'eau	.		MS00562
température in situ	15.7	degrés C	MS00147[1]
pH in situ	7.2		NF EN ISO 10523[1]
PARAMETRES PHYSICO-CHIMIQUES :			
azote total Kjeldahl (N)	2.0	mg/l	NF EN 25663[1]
nitrites + nitrates (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601
nitrites (en N)	<0.01	mg/l	interne MS00601
nitrites (en NO2)	<0.03	mg/l	interne MS00601
nitrates calculés (en N)	<0.20	mg/l	interne MS00601
nitrates calculés (en NO3)	<0.90	mg/l	interne MS00601
azote global (N)	2.0	mg/l	Calcul
cyanures totaux (CN)	<5	µg/l	NF EN ISO 14403-2[1]
phosphore (P)	<0.05	mg/l	NF EN ISO 11885[1]
ST-DCO	7	mg O2/l	ISO 15705[1]
MES (filtre 1.2µm Whatman GF/C)*	270	mg/l	NF EN 872[1]
indice hydrocarbure	<0.1	mg/l	NF EN ISO 9377-2[1]
chrome VI (Cr VI)	<20	µg/l	NF T 90-043
METAUX :			
Remarque: analyses réalisées sur	.		.
échantillon filtré (voir feuille jointe)	.		.
Filtration réalisée au laboratoire le :	20.07.23		.
aluminium (Al)	34	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
fer (Fe)	52	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
nickel (Ni)	<2	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
plomb (Pb)	<5	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
zinc (Zn)	9	µg/l	NF EN ISO 11885[1]
COMPOSES ORGANIQUES DIVERS :			
tributylétain cation	<0.02	µg/l	NF EN ISO 17353
COMPOSES ORGANO-HALOGENES VOLATILS :			
dichlorométhane	2.4	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
cis 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trans 1,2-dichloroéthylène	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
chloroforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1,1-trichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
tétrachlorométhane	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,2-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
trichloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dichlorobromométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

cofrac ACCREDITATION COFRAC N° 1-0894 PORTEE DISPONIBLE SUR www.cofrac.fr
ESSAIS

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00592

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
tétrachloroéthylène	<0.1	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
dibromochlorométhane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
bromoforme	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]
1,1-dichloroéthane	<0.5	µg/l	NF EN ISO 10301[1]

Date de début des analyses : 20.07.23 .

Paramètres nitrites, nitrites+nitrates et nitrates calculés rendus non accrédités car délais entre le prélèvement et la mise en analyse supérieurs aux délais normatifs.
Pour les métaux, minéralisation NF EN ISO 15587-1 (digestion à l'eau régale).
Paramètre tributylétain cation rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
Paramètre chrome VI rendu non accrédité car délai entre le prélèvement et la mise en analyse supérieur au délai normatif.
* MES réalisées dans les 48 heures après prélèvement. Conservation de l'échantillon à CERECO à 5°C maximum.
Paramètres nitrites et nitrites + nitrates réalisés sur échantillon congelé à réception.

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

Seules certaines prestations rapportées dans ce document sont couvertes par l'accréditation. Elles sont identifiées par le symbole "1". La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. L'accréditation de la Section Essais du COFRAC atteste de la compétence des laboratoires pour les seuls essais couverts par l'accréditation. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Prélèvement des piézomètres selon la norme NF X 31-615

E.I.5.7.05.d.R0

LISTE DES PARAMETRES REALISES
SUR L'ECHANTILLON FILTRE
Filtration à 0,45 µm

Anions :

- Chlorures
- Fluorures
- Nitrates
- Orthophosphates
- Sulfates
- Nitrites

Tous les métaux
dont les cations majeurs : Calcium, Magnésium, potassium et sodium

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00618

Date du rapport : 06.09.23

Numéro de dossier : CN/20-07-23/13529

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN13529_03
Réception le	: 20.07.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 18.07.23

Description Sédiment amont site 1 - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 18.07.23 à 13h50 - Arcelor Mittal Contrisson

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00618

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
Humidité	65.2	g/100g	MS00463
matières sèches	34.8	g/100g	MS00463
cendres	31.06	g/100g	MS04531
matière organique	19200	mg/kg M.S.	NF ISO 14235
chrome (Cr VI+)	<1	mg/kg M.S.	MS00785
METAUX :			
fer (Fe)	9900	mg/kg M.S.	ICP-MS
manganèse (Mn)	90	mg/kg M.S.	ICP-MS
aluminium (Al)	7400	mg/kg M.S.	ICP-MS
cadmium (Cd)	<1	mg/kg M.S.	ICP-MS
chrome (Cr)	15	mg/kg M.S.	ICP-MS
cuivre (Cu)	8.3	mg/kg M.S.	ICP-MS
nickel (Ni)	8.6	mg/kg M.S.	ICP-MS
plomb (Pb)	11	mg/kg M.S.	ICP-MS
zinc (Zn)	37	mg/kg M.S.	ICP-MS
phosphore total (P)	320	mg/kg M.S.	ICP
phosphore total (P2O5)	720	mg/kg M.S.	ICP
indice hydrocarbure	59	mg/kg M.S.	ISO 16703
C10- C12	2	%	MS00155
C12- C20	25	%	MS00155
C20- C30	66	%	MS00155
C30- C40	7	%	MS00155
HAP :			
naphtalène	0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
2 méthyl naphtalène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
acenaphtène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
fluorène	0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
phénanthrène	0.06	mg/kg M.S.	ISO 13877
anthracène	0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
fluoranthène	0.15	mg/kg M.S.	ISO 13877
pyrène	0.19	mg/kg M.S.	ISO 13877
2 méthyl fluoranthène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo a anthracène	0.09	mg/kg M.S.	ISO 13877
chrysène	0.13	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo b fluoranthène	0.11	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo k fluoranthène	0.06	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo a pyrène	0.12	mg/kg M.S.	ISO 13877
dibenzo (a,h) anthracène	0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo (g,h,i) pérylène	0.07	mg/kg M.S.	ISO 13877

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00618

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
indéno (1,2,3-c,d) pyrène	0.08	mg/kg M.S.	ISO 13877
acénaphtylène	<0.5	mg/kg M.S.	ISO 13877
somme des HAP	1.10	mg/kg MS	Calcul

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

ARCELOR MITTAL CONTRISSON
A l'attention de Monsieur MONTIGNEUL
ZI longues raies

F-55800 CONTRISSON

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00616

Date du rapport : 06.09.23

Numéro de dossier : CN/20-07-23/13529

Numéro de client : 40372_0

Votre numéro de devis : 21P2058

Numéro d'identification	: 23/CN13529_01
Réception le	: 20.07.23 08:00
Condition de l'échantillon	: Prélevé
Echantillonneur	: Tristan Duval
Date d'échantillonnage	: 18.07.23

Description Sédiment canal aval site 1 - Echantillon prélevé par préleveur délocalisé à Cereco Est le 18.07.23 à 09h50 - Arcelor Mittal Contrisson

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

LABORATOIRES CERECO
AGROALIMENTAIRE ET ENVIRONNEMENT

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00616

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
Humidité	83.9	g/100g	MS00463
matières sèches	16.1	g/100g	MS00463
cendres	12.87	g/100g	MS04531
chrome (Cr VI+)	<2	mg/kg M.S.	MS00785
METAUX :			
fer (Fe)	25000	mg/kg M.S.	ICP-MS
manganèse (Mn)	170	mg/kg M.S.	ICP-MS
aluminium (Al)	12000	mg/kg M.S.	ICP-MS
cadmium (Cd)	<1	mg/kg M.S.	ICP-MS
chrome (Cr)	37	mg/kg M.S.	ICP-MS
cuivre (Cu)	22	mg/kg M.S.	ICP-MS
nickel (Ni)	19	mg/kg M.S.	ICP-MS
plomb (Pb)	140	mg/kg M.S.	ICP-MS
zinc (Zn)	120	mg/kg M.S.	ICP-MS
phosphore total (P)	990	mg/kg M.S.	ICP
phosphore total (P2O5)	2300	mg/kg M.S.	ICP
indice hydrocarbure	110	mg/kg M.S.	ISO 16703
C10- C12	3	%	MS00155
C12- C20	35	%	MS00155
C20- C30	49	%	MS00155
C30- C40	13	%	MS00155
HAP :			
naphtalène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
2 méthyl naphtalène	0.10	mg/kg M.S.	ISO 13877
acenaphtène	0.23	mg/kg M.S.	ISO 13877
fluorène	0.21	mg/kg M.S.	ISO 13877
phénanthrène	1.7	mg/kg M.S.	ISO 13877
anthracène	0.24	mg/kg M.S.	ISO 13877
fluoranthène	3.2	mg/kg M.S.	ISO 13877
pyrène	3.6	mg/kg M.S.	ISO 13877
2 méthyl fluoranthène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo a anthracène	1.4	mg/kg M.S.	ISO 13877
chrysène	2.7	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo b fluoranthène	1.9	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo k fluoranthène	1.1	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo a pyrène	1.9	mg/kg M.S.	ISO 13877
dibenzo (a,h) anthracène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877
benzo (g,h,i) pérylène	0.99	mg/kg M.S.	ISO 13877
indéno (1,2,3-c,d) pyrène	<0.01	mg/kg M.S.	ISO 13877

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

CERECO S.A.S.
Parc d'Activités Jean Monnet Ouest
Avenue Jean Monnet
F-59111 Lieu Saint Amand
Tel. 03 27 21 71 71
Fax 03 27 25 37 13
e-mail: laboratoire.cereco@cereco.fr
web: www.cereco.fr

RAPPORT D´ANALYSE B23/R40372/00616

RESULTATS D'ANALYSE :

Paramètre	Résultat	Unité	Méthode
acénaphtylène	<0.5	mg/kg M.S.	ISO 13877
somme des HAP	19.3	mg/kg MS	Calcul

Résultats validés électroniquement par : David GROLEZ
Collaborateur reporting

La reproduction de ce rapport d'essai n'est autorisée que sous la forme intégrale. Le rapport ne doit être reproduit partiellement sans l'approbation du laboratoire. Les résultats précédés du signe < correspondent aux limites de quantification. Ce rapport ne concerne que les objets prélevés par nos soins.

Incertitudes communiquées sur demande. Pour déclarer la conformité à la spécification, il n'a pas été tenu explicitement compte de l'incertitude associée aux résultats.

Registre du commerce et des sociétés Valenciennes B 380 135 913 - Siret 380 135 913 00016 - NAF 7120B
Société par Actions Simplifiée au capital de 1 587 000 Euros - N°TVA Intra : FR 91 380135913

ANNEXE 4 – Conclusions aux MTD BREF STS (Rapport Qualiconsult 2022)

Qualiconsult
SÉCURITÉ

Evaluation de conformité réglementaire

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Conclusions aux MTD BREF STS

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE

Sites 1 et 2 - Contrisson

N° d'affaire	H76552100290
Date	28/10/2022
Version	01
Chargé d'affaire	Vincent CATTIAU
Vérification	Delphine BODET (AMCF)

13 Rue Pierre et Marie Curie - Synergie Park - 59260 LEZENNES
Tél : 03.20.64.43.60 - Fax : 03.20.64.43.61 - Courriel : lille.qcs@qualiconsult.fr

SAS au capital de 300.000 € - R.C. VERSAILLES 403 200 256 - SIRET 403 200 256 00440 - APE 7112 B
Siège Social : Vélizy Plus, Bâtiment E, 1 bis rue du Petit Clamart – 78941 VELIZY CEDEX – Tél. : 01 40 83 75 75 – Fax : 01 46 30 39 62
N° TVA Intracommunautaire : FR 13 403 200 256

Sommaire

1 Préambule 3
1.1 Objet et contexte de la mission 3
1.2 Identification de l'exploitant 3
1.3 Référentiel réglementaire 3
2 Installations concernées 4
2.1 Site 1 (lignes 1 et 2) 4
2.2 Site 2 (ligne 3) 5
2.3 Note sur le projet UVEB site 2 6
3 Synthèse de l'évaluation et des performances du site 7
4 Grille d'analyse du site au regard des MTD 8
Liste des annexes 30

1 Préambule

1.1 Objet et contexte de la mission

Le présent document concerne les sites 1 et 2 exploités par la société ARCELORMITTAL CONSTRUCTION France sur la commune de CONTRISSON dans le département de la Meuse (55). L'usine produit des tôles en acier par laminage, galvanisation et laquage. Les produits organiques sont des peintures solvantées et du solvant de nettoyage « régénéré » (changement de teinte).
Le site est soumis à la Directive européenne IED n°2010/75/UE à travers son classement sous la rubrique principale n°3670.

La parution au Journal Officiel de l'Union Européenne en décembre 2020 des conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) associées au document de référence dit BREF STS (*surface treatment using organic solvants* - traitement de surface à l'aide de solvants organiques) a déclenché le réexamen des conditions d'exploitation dans les formes prévues à l'article R.515-70 et suivant du Code de l'Environnement.

Ce réexamen a pour objectif de permettre, si nécessaire, l'actualisation des conditions de l'autorisation. En particulier, les valeurs limites d'émission (VLE) définies dans le nouvel arrêté préfectoral devront garantir que les émissions n'excèdent pas, dans des conditions normales d'exploitation, les niveaux d'émission associés aux MTD (NEA-MTD).

L'actualisation de l'arrêté d'autorisation et la conformité des installations avec les MTD devront être réalisées dans un délai de 4 ans à compter de la parution des conclusions. L'exploitant dispose alors de 12 mois pour analyser sa situation via à vis des MTD dans les formes prévues à l'article R.515-72 du Code de l'environnement.

Dans ce cadre, QUALICONSULT SECURITE a pour mission de réaliser une évaluation du niveau de conformité des sites 1 et 2 par rapport aux conclusions sur MTD issues du BREF STS.

1.2 Identification de l'exploitant

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE
Sites 1 et 2 - Contrisson

1.3 Référentiel réglementaire

- décision d'exécution n°2020/2009 de la Commission du 22 juin 2020 établissant les MTD pour le traitement de surface à l'aide de solvants organiques, y compris pour la préservation du bois et des produits dérivés du bois (au titre de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite directive IED)
- arrêté préfectoral 2003-3118 (arrêté principal site 1)
- arrêté préfectoral 2009-072 (arrêté principal site 2)

2 Installations concernées

2.1 Site 1 (lignes 1 et 2)

Le site est spécialisé dans la fabrication des tôles décapées laminées, galvanisées et pré-laquées en continu.

Le traitement des tôles d'acier est le suivant :

- décapage sur une ligne de décapage à l'acide chlorhydrique,
- laminage à froid,
- galvanisation/mise en peinture sur les lignes 1 et 2 :
    - recuit des tôles laminées dans un four puis refroidissement,
    - galvanisation par plongée dans un bain de zinc,
    - dégraissage, mise en peinture, cuisson par induction.

Le BREF STS concerne les lignes 1 et 2 dites lignes combinées « galvanisation-peinture ».

Les lignes 1 et 2 ont un fonctionnement identique ; la différence réside dans la taille des produits traités : la ligne 1 est dédiée aux grands formats alors que la ligne 2 est plutôt dédiée aux petits formats.

Les produits organiques utilisés sont deux 2 types : des peintures et des solvants. Les produits organiques sont des peintures solvantées et du solvant de nettoyage « régénéré » (changement de teinte).

Mise en œuvre des peintures

Le procédé de mise en peinture utilisé est de l'enduction. Il s'agit de déposer une fine couche de peinture sur la tôle au moyen de rouleaux rotatifs. Après dégraissage et séchage, une peinture (primaire) est appliquée par une tête T1 sur la bande de tôle qui passe ensuite dans une cabine de séchage, est refroidie puis dirigée vers une seconde tête T2 pour l'application d'une peinture de finition (avant de passer de nouveau dans une cabine de séchage).

Le site dispose sur chacune des 2 lignes de 2 incinérateurs (1 au niveau de chaque tête), soit un total de 4 incinérateurs qui traitent l'ensemble des rejets collectés (application et cuisson) et permettent de détruire plus de 98% des COV générés par ces 2 lignes.

Les gaz chauds en sortie des incinérateurs sont divisés en 2 flux :

- une partie est réinjectée dans les deux cabines de séchage pour permettre le séchage/ polymérisation des peintures,
- une partie est rejetée à l'atmosphère via des cheminées.

Mise en œuvre des solvants

Les solvants sont essentiellement utilisés pour le nettoyage des encriers.

Le site procède à la régénération des solvants usagés : ces derniers sont envoyés dans un centre de régénération qui en extrait les impuretés et renvoie à AMCF un solvant réutilisable dans son process. Ce prestataire analyse chaque mois le pourcentage de solvant pur contenu d'une part dans les solvants usagés qu'il récupère du site et d'autre part dans les solvants régénérés qu'il livre au site.

Traitement des effluents

L'usine produit des effluents liés aux ateliers de traitement de surface, de laquage et d'utilités, notamment les TAR.

Une station d'épuration traite les eaux du site 1 par voie physico-chimique avant rejet dans le canal de la Marne au Rhin.

2.2 Site 2 (ligne 3)

Le site 2 est spécialisé dans 3 activités différentes :

- Le profilage de tôles,
- La mise en peinture de bobines d'acier (ligne 3),
- La fabrication de panneaux sandwichs.

Le BREF STS concerne les activités de la ligne 3.

Les opérations mises en œuvre sur cette ligne sont les suivantes :

- Déroulage,
- Cisaillage/agrafage,
- Dégraissage,
- Rinçage,
- Passivation,
- Evaporation,
- Application de peinture,
- Cuisson,
- Refroidissement,
- Enroulage,
- Emballage.

Les produits organiques utilisés sont deux 2 types : des peintures et des solvants. Les produits organiques sont des peintures solvantées et du solvant de nettoyage « régénéré » (changement de teinte).

Mise en œuvre des peintures

Le procédé de mise en peinture utilisé est de l'enduction. Après dégraissage et séchage, une peinture (primaire) est appliquée sur la bande de tôle qui passe ensuite au four, est refroidie puis dirigée après séchage vers une série de 3 têtes de finition.

L'ensemble des rejets collectés de la chaine de peinture (application et cuisson) est traité par un oxydateur thermique (également appelé incinérateur) permettant de détruire plus de 98% des COV générés par ce procédé.

Les gaz chauds en sortie d'incinération sont divisés en 2 flux :

- une partie est réinjectée dans les fours de cuisson,
- une partie est rejetée à l'atmosphère via une cheminée verticale d'une hauteur de 19,5m.

Mise en œuvre des solvants

Identique au site 1

Traitement des effluents

Une station de neutralisation traite les eaux du Site 2 Contrisson. Une partie des effluents est retraitée en Centre de traitement Agréée.
Les eaux usées industrielles du traitement de surface sont envoyés sur cette station. En terme de rejet, le débordement des bacs de dégraissant sert à régénérer les bains.

La quantité d'eau industrielle reste faible, 1 m3/h. Lors des arrêts d'entretien, la vidange et le nettoyage des bains de dégraissant est réalisée.

2.3 Note sur le projet UVEB site 2

La société AMCF a pour objectif de développer des produits OC (Organic Coating) avec de la peinture pouvant être revêtue à des vitesses élevées. La technologie actuelle permet la cuisson de peintures solvantées en deux couches par chauffage convectif dans 2 étuves à gaz. Les solvants récupérés sont incinérés.

L'objectif du projet est ainsi de remplacer le process peinture par le process UVEB. Avec cette nouvelle technologie la peinture reste liquide et donc applicable de la même manière mais ne contient plus de solvant et sera réticulée par bombardement électronique. Quelques dixièmes de seconde sont seulement nécessaires pour réticuler la peinture et ceci même à très haute vitesse.
La technologie future permettra pour la couche de finition de s'affranchir du passage dans l'étuve supérieure diminuant d'autant la quantité d'énergie nécessaire au chauffage et à l'incinération des solvants. Les avantages sont nombreux, tels que les gains d'énergie, de productivité, de CO2 et gain sur l'émission de COV

L'investissement prévu est de 3.9 millions d'euros pour la modification de la ligne 3 (site 2), qui sera la première au monde à fonctionner avec cette technologie.

Voir Annexe 23 : Description projet UVEB

3 Synthèse de l'évaluation et des performances du site

Les MTD sur lesquelles des mesures doivent êtres mises en œuvre pour assurer la conformité au BREF sont les suivantes :

MTD	Non-conformité constatée	Actions
11-17	NOx : mesure non réalisée sur les incinérateurs	Sera mis en place
12	Ni : non mesuré sur site 2	Sera mis en place
19	Le niveau de performance pour la consommation d'énergie est non atteint pour le site 2 excepté lors utilisation technologie UVEB	Projet UVEB en développement
21	Le site 1 présente des dépassements des NEA-MTD pour les rejets directs pour la DCO et ponctuellement pour les MES et les AOX (Cl). Le site 2 présente des dépassements de la NEA-MTD pour les rejets directs pour le zinc	Etude technico-économique en cours Site 1 : 1. Cartographier polluants arrivant sur la station (fin octobre 2021) 2. Optimisation DCO via fournisseurs (fin décembre 2021) 3. Tests produits avec liquide optimisé 4. Audit technique station BWT (fin décembre 2021) 5. Etude technico économique amélioration de la STEP fin juin 2023 par Gaîa Conseil Site 2 : 1. Audit de capacité station BWT 2. Etude technico économique (décembre 2022) par Gaîa Conseil

4 Grille d’analyse du site au regard des MTD

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
Conclusions Générales						
1	Mettre en place et appliquer un système de management environnemental (SME)	Toutes	i) Engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace;	X		**MIS EN ŒUVRE** Les points (i) à (xx) font partie intégrante des systèmes de management mis en place dont une procédure de gestion de projet appelée méthode GANE (Gestion Anticipée des Nouveaux Equipements). Les sites 1 & 2 sont certifiés ISO 9001, 45001, 14001 et 50001. Le site 1 est certifié ISO 14001 depuis 2002, depuis 2004 pour le site 2. Une procédure sur la performance environnementale existe. Le SMQSSE est tenu à la disposition de la DREAL. <u>Réf. annexes :</u> Annexe 1 : Politique QSSEE-2021-2024_A4 Annexe 2 : 002-IQ Net ISO 50001 version 2018 - DQS-v2 Annexe 3 : 004-IQ Net ISO 14001 version 2015 - DQS-v2 Annexe 4 : 30450412 UM15_FR_2020-11-10 Annexe 5 : EV 002 évaluation des aspects environnementaux significatifs Annexe 6 : EV 011procédure surveillance performance environnementale
			ii) Analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement;	X		
			iii) Définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;	X		
			iv) Définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables;	X		
			v) Planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux;	X		
			vi) Détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires;	X		
			vii) Garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation;	X		
			viii) Communication interne et externe	X		
			ix) Inciter les travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental;	X		
			x) Etablissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que de registres pertinents;	X		
			xi) Planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces;	X		

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			xii) Mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés	X		
			xiii) Protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence;	X		
			xiv) Lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise à l'arrêt définitif;	X		
			xv) Mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles;	X		
			xvi) Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur	X		
			xvii) Audits indépendants internes (dans la mesure du possible) et externes réalisés périodiquement pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;	X		
			xviii) Evaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels;	X		
			xix) Revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité;	X		
			xx) Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.	X		
	….pour le traitement de surface utilisant des solvants organiques en particulier		i) Interaction avec le contrôle et l'assurance de la qualité, et considérations relatives à la santé et à la sécurité	X		**MIS EN ŒUVRE** (i) Via le référentiel QSSEE et les certifications ISO 50001, 9001, 45001 et 14001 (ii) planification par la méthode GANE (iii.a) Une maintenance préventive sur les équipements sensibles en terme de prévention des pollutions est mise en

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			ii) Planification visant à réduire l'empreinte environnementale d'une installation; il s'agit notamment des éléments suivants: a) évaluation de la performance environnementale globale de l'unité (voir la MTD 2) b) prise en compte de considérations multimilieux, en particulier le maintien d'un juste équilibre entre la réduction des émissions de solvants et la consommation d'énergie (voir la MTD 19), d'eau (voir la MTD 20) et de matières premières (voir la MTD 6) c) réduction des émissions de COV résultant des procédés de nettoyage (voir la MTD 9)	X		place + un suivi de l'avancement des contrôles périodiques et des réparations des fuites sont réalisés (iii.b) Un suivi de la consommation des eaux et énergie est réalisé. (iii.c) via PGS, gestion des solvants via des commandes optimisées pour le nettoyage des têtes de peinture, essais de nouveaux solvants, recyclabilité des containers de solvants (iii.d) Une maintenance préventive est réalisée sur les équipements sensibles en termes de prévention des pollutions. L'ensemble des vérifications réglementaires périodiques est réalisé (équipements, climatisation, contrôle cuves, etc.). (iii.e) certification ISO 50001 des sites et dans ce cadre un plan de réduction des consommations énergétiques est déployé en utilisant notamment la démarche WCM. Des axes forts sont mise en place sur les usages énergétiques significatifs (cuisson peinture, zone à risque..). Les sites ont une démarche globale avec un plan d'action lié au décret tertiaire. Le site 2 est un acteur majeur avec la mise en place d'un nouvel équipement : UVEB qui est une rupture technologique au-delà des MTD (un Porter à connaissance concernant le projet UVEB a été établi le 30 août 2022). (iii.f) via le suivi des consommations, le relevé des compteurs, la maîtrises des plans et schémas des réseaux (pour les travaux neufs), les audits, le suivi 5S dans la World Class Manufacturing (WCM) (iii.g) via le suivi des déchets (utilisation logiciel TENNAXIA),
			iii) Inclusion des éléments suivants : a) un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements [voir la MTD 5 a)] b) un système d'évaluation des matières premières permettant d'utiliser des matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement, et un plan visant à optimiser l'utilisation de solvants dans le procédé (voir la MTD 3); c) un bilan massique des solvants (voir la MTD 10) d) un programme de maintenance visant à réduire la fréquence et les conséquences environnementales des OTNOC (voir la MTD 13) e) un plan d'efficacité énergétique [voir la MTD 19 a)] f) un plan de gestion de l'eau [voir la MTD 20 a)] g) un plan de gestion des déchets [voir la MTD 22 a)] h) un plan de gestion des odeurs (voir MTD 23)	X		

<table>
<tr><th>MTD n°</th><th>Objectif de la MTD
Le cas échéant tableau NEA-MTD associé</th><th>Nombre de techniques à mettre en œuvre</th><th>Techniques</th><th colspan="2">Appliqué?
O | N</th><th>Situation actuelle du site par rapport à la MTD
Niveau d'émission ou performance actuelle des installations</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>la réduction des déchets avec réunions et suivi trimestriel, choix de filières de valorisation, l'objectif de réduction de 5% sur les DIB, ratio sur les DID, sensibilisation du personnel, action « site propre »
(iii.h) pas de problématique des odeurs

<u>> Performance déchets, taux de valorisation/recyclage :</u>
Site1
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>DIB</td><td>45,7 %</td><td>70%</td></tr><tr><td>DID</td><td>90 %</td><td>89%</td></tr></table>
Site 2
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>DIB</td><td>55,48 %</td><td>78.22%</td></tr><tr><td>DID</td><td>49,23 %</td><td>47,32 %</td></tr></table>
<u>Réf. annexes :</u>
Annexe 7 : Check List Q.S.S.E.E nouveau projet.xlsx
Annexe 8 : Mêthode GANE
Annexe 9 : Filière solvants rotation recyclage
Annexe 10 : Consignes déchet (exemple) fûts vides
Annexe 11 : 003-EV 13 002 Instruction - Consommation Energies et Eau
Annexe 12 : instruction revue énergétique
Annexe 13: Suivi consommation (exemple1)
Annexe 14 : Suivi consommation (exemple2)
Annexe 16 : Standard contrôle fuites secteur Labo</td></tr>
</table>

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
						(exemple) Annexe 19 : 14196997-1_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2021 v1 Annexe 20 : 14196997-2_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2021 v1) Annexe 15 : GMAO maintenance préventive et contrôle (exemples) Annexe 23 : Description projet UVEB
2	Améliorer la performance environnementale globale de l'unité, notamment en ce qui concerne les émissions de COV et la consommation d'énergie	Toutes	Repérer les zones/segments/étapes des procédés qui contribuent le plus aux émissions de COV et à la consommation d'énergie, et qui présentent le plus grand potentiel d'amélioration (voir également la MTD 1)	**X**		**MIS EN ŒUVRE** Les peintures utilisées actuellement sur les lignes sont à base de solvants. Lors de la polymérisation, on évapore les solvants avant de réticuler la peinture dans une étuve. Tous les solvants sont captés et incinérés. Suivi via la revue de direction sur le management QSSEE plan d'actions ISO 50001 pour l'énergie <u>Ref. annexes :</u> Annexe 22 : Plan Zones consommatrices d'Energie et de Solvants
			Déterminer et mettre en œuvre les mesures nécessaires pour réduire au minimum les émissions de COV et la consommation d'énergie;	**X**		
			Faire régulièrement (au moins une fois par an) le point de la situation et assurer le suivi de la mise en œuvre des mesures définies.	**X**		
3	Réduire l'incidence sur l'environnement de la consommation de matières premières	Toutes	a) Utilisation de matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement	**X**		**MIS EN ŒUVRE** (a) Dans le cadre de la démarche WCM, le suivi des matières est réalisé avec le suivi mensuel de la mise au mille (zinc peinture acier site 1 / peinture acier site 2).

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			b) Optimisation de l'utilisation des solvants dans le procédé	X		(b) L'optimisation de la planification de l'ordonnancement des commandes est mise en place pour réduire les consommations de matières premières (peintures) et de solvants. Dans le procédé d'incinération des solvants, l'incinérateur est alimenté par du gaz naturel mais également par la combustion des solvants et des fumées chaudes qui sont réinjectées. <u>Ref. annexes :</u> Annexe 24 : exemple suivi mise au mille Annexe 25 : Schéma Réinjection
4	Réduire la consommation de solvants, les émissions de COV et l'incidence globale sur l'environnement de la consommation de matières premières	Au moins une	a) Utilisation de peintures/ revêtements/vernis/ encres/colles solvantées à haut extrait sec	X		**MIS EN ŒUVRE** (a) Utilisation de peintures avec des extraits secs aussi élevés que possible. L'évolution de la nature des peintures a suivi celle des exigences du règlement REACH. Concernant les solvants de nettoyage utilisé, leur formule est adaptée au besoin du procédé, le choix a été fait de maintenir une filière de régénération de solvant : par un système de rotation, les solvants souillés sont envoyés en retraitement et un solvant dit régénéré contenant la part d'un solvant dit souillé-régénéré plus un appoint en neuf est utilisé sur les lignes. Le bilan matière de ce retraitement est équilibré, le souillé retraité est égal ou supérieur au solvant consommé sur les lignes. Lors du nettoyage, une part de la peinture est par ailleurs retirée et repart vers la filière de valorisation en solvant souillé.
			b) Utilisation de peintures/ revêtements/encres/ vernis/colles à base aqueuse		X	
			c) Utilisation d'encres/ revêtements/peintures/ vernis/colles réticulés par rayonnement		X	
			d) Utilisation de colles bicomposants sans solvant		X	
			e) Utilisation colles thermofusibles		X	
			f) Utilisation de revêtements par poudre		X	
			g) Utilisation de film laminé pour l'application de revêtements en continu		X	
			h) Utilisation de substances autres que des COV ou de COV à faible volatilité		X	

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
5	Eviter ou réduire les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants et/ou de matières dangereuses	Toutes	*Technique de gestion*			**MIS EN ŒUVRE** Prévention des risques de fuites et de déversements via consignes et audits. Ref. annexes : Annexe 16 : Standard contrôle fuites secteur Labo (exemple) Annexe 26 : EV 13 012 Gestion des produits chimiques Annexe 28 : Consigne dépotage vrac peinture Site 2 - Ligne 3 Annexe 27 : Consigne dépotage peintures Site 1 Annexe 29 : Consigne dépotage acide Annexe 30 : formulaire type audit rétentions
			a) Établissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements	**X**		
			Technique de stockage			
			b) Fermeture étanche ou couverture des conteneurs et zone de stockage entourée d'une bordure de protection	**X**		
			c) Réduction au minimum du stockage des matières dangereuses dans les zones de production	**X**		
			Techniques de pompage et de manutention des liquides			
			d) Techniques de prévention des fuites et des déversements lors du pompage	**X**		
			e) Techniques de prévention des débordements lors du pompage	**X**		
			f) Captage des vapeurs de COV lors de la livraison de matières contenant des solvants	**X**		
			g) Mesures de rétention et/ou absorption rapide lors de la manutention de matières contenant des solvants	**X**		
6	Réduire la consommation de matières premières et les émissions de COV	Au moins une	a) Livraison centralisée des matières contenant des COV (par exemple, encres, revêtements, colles, produits de nettoyage)	**X**		**MIS EN ŒUVRE** Ref. annexes : Annexe 26 : EV 13 012 Gestion des produits chimiques
			b) Systèmes de mélange perfectionnés		X	
			c) Livraison des matières contenant des COV (par exemple, encres, revêtements, colles et agents de nettoyage) au point d'application au moyen d'un circuit fermé		X	
			d) Automatisation du changement de couleur		X	
			e) Regroupement par couleur		X	
			f) Application avec purge réduite		X	
7	Réduire la consommation de matières premières et l'incidence globale sur l'environnement des procédés d'application de	Au moins une	*Techniques d'application sans pulvérisation*			**MIS EN ŒUVRE** Présence uniquement de techniques d'application sans pulvérisation. Les points h) à p) sont non applicables.
			a) Application au rouleau		X	
			b) Rouleau plus racle/ racleur		X	
			c) Application sans rinçage (à sec) pour le laquage en continu sur bobine	**X**		
			d) Application au rideau (coulée)		X	

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
	revêtements,		e) Revêtement électrolytique		X	
			f) Immersion		X	
			g) Coextrusion		X	
			Techniques de pulvérisation ou d'atomisation			
			h) Pulvérisation sans air assistée par air		X	
			i) Atomisation pneumatique avec gaz inertes		X	
			j) Atomisation haut volume basse pression (HVBP)		X	
			k) Atomisation électrostatique (entièrement automatisée)		X	
			l) Pulvérisation avec ou sans air avec assistance électrostatique		X	
			m) Pulvérisation à chaud		X	
			n) Application par «pulvérisation, raclette et rinçage» pour le revêtement de bobines		X	
			Automatisation de l'application par pulvérisation			
			o) Application robotisée		X	
			p) Application à la machine		X	
8	Réduire la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage/durcissement	Au moins une	a) Séchage/durcissement par convection de gaz inerte		X	**MIS EN ŒUVRE** cuisson après mise en peinture par induction
			b) Séchage/durcissement par induction	**X**		
			c) Séchage par microondes ou à haute fréquence		X	
			d) Durcissement par rayonnement		X	
			e) Séchage combiné par convection/rayonnement infrarouge		X	
			f) Séchage/durcissement par convection combinée à la récupération de chaleur		X	
9	Réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage	Au moins deux	a) Protection des zones et des équipements de pulvérisation		X	**MIS EN ŒUVRE** Voir MTD 22 pour réduction des déchets
			b) Élimination des solides avant nettoyage complet	**X**		
			c) Nettoyage manuel à l'aide de chiffons préimprégnés	**X**		
			d) Utilisation d'agents de nettoyage à faible volatilité		X	
			e) Nettoyage à base aqueuse		X	
			f) Laveuses fermées		X	
			g) Purge avec récupération des solvants		X	

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			h) Nettoyage par pulvérisation d'eau à haute pression		X	
			i) Nettoyage par ultrasons		X	
			j) Nettoyage à la neige carbonique (CO2)		X	
			k) Nettoyage à la grenaille de plastique		X	
10	Surveiller les émissions totales et les émissions diffuses de COV en établissant, au moins une fois par an, un bilan massique des solvants entrés dans l'unité et sortis de celle-ci, ainsi qu'à réduire le plus possible l'incertitude des données relatives au bilan massique des solvants	Toutes	a) Détermination et quantification complètes des entrées et sorties de solvants pertinents, avec incertitude associée	**X**		**MIS EN ŒUVRE** (a) et (c) via PGS (b) via suivi recyclage solvant et déchets solvantés <u>*> Niveau d'émission COV diffus :*</u> *2020 : Site 1 : **10,4%** ; Site 2 (ligne 3) : 2,3%* *2021 : Site 1 : 2,4% ; Site 2 (ligne 3) : 1,2%* ***Les niveaux d'émission en COV diffus associés à la MTD 10 (tableau 14) sont respectés en 2021.*** ***Suite au dépassement en 2020 : changement de l'échangeur de l'incinérateur en 2021 (percé).*** <u>Ref. annexes :</u> Annexe 17 : 10593224_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2020 v2 Annexe 18 : 10593398_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2020 v2 Annexe 19 : 14196997-1_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2021 v1 Annexe 20 : 14196997-2_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2021 v1 Annexe 21 : Bilan Gestion des Solvants 2021
			b) Mise en œuvre d'un système de suivi des solvants	**X**		
			c) Suivi des modifications susceptibles d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au bilan massique des solvants	**X**		

Tableau 14

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions diffuses de COV résultant du laquage en continu

Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne annuelle)
Émissions diffuses de COV calculées d'après le bilan massique des solvants	Pourcentage (%) des solvants utilisés à l'entrée	< 1-3

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
11	Surveiller les émissions dans les gaz résiduaires	Toutes	Poussières - selon norme EN 13284-1 - une fois par an [1] - surveillance associée à MTD 18		X	**PARTIELLEMENT MIS EN ŒUVRE** Poussières : absence de tels process sur site COVT : une analyse est réalisée par des analyseurs en continu, un enregistrement en continu de la température d'incinération est réalisé dans le cadre de la maîtrise opérationnelle, un système d'alerte est mis en place, une maintenance est réalisée sur les analyseurs avec un prestataire afin d'être dépanné dans les 72h ou prêt d'équipement Une fois par an, un organisme agréé réalise une campagne de mesures sur tous les exutoires atmosphériques. Le bilan de performance des rejets atmosphériques est présenté en comité de pilotage environnement et en revue de direction. DMF : absence de tels process sur site **NOx : mesure non réalisée sur les incinérateurs (non-conformité)** CO : réalisé lors mesures COVT *> Niveaux d'émissions incinérateurs :* *Voir MTD 15 pour COVT* *Voir MTD 17 pour CO* Ref.annexes : Annexe 31 : EV 13 005 instruction maitrise des rejets atmosphériques
			COVT - toute cheminée où le flux de COVT est < 10 kg C/h : une fois par an [1] [2] [3] /selon norme EN 12619 / surveillance associée à MTD 14 - toute cheminée où le flux de COVT est ≥ 10 kg C/h : en continu / selon normes EN génériques [4] / surveillance associée à MTD 15	**X**		
			DMF - pas de norme EN [6] - une fois tous les trois mois - surveillance associée à MTD 15		X	
			NO_X - selon norme EN 14792 - une fois par an [7] - surveillance associée à MTD 17		X	
			CO - selon norme EN 15058 - une fois par an [7] - surveillance associée à MTD 17 [1] Autant que possible, les mesures sont effectuées au niveau d'émission le plus élevé prévu dans les conditions normales de fonctionnement. ([2] Dans le cas d'un flux de COVT inférieur à 0,1 kg C/h, ou d'un flux de COVT sans dispositif de réduction et stable inférieur à 0,3 kg C/h, il est possible de ramener la fréquence de surveillance à une fois tous les 3 ans, ou de remplacer le mesurage par un calcul, pour autant que celui-ci fournisse des données d'une qualité scientifique équivalente. [3] Pour le traitement thermique des effluents gazeux, la température dans la chambre de combustion est mesurée en continu. Un système d'alarme est associé à cette surveillance, pour les cas où les températures sortent de la fenêtre de température optimale. [4] Les normes EN génériques pour les mesures en continu sont EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 et EN 14181. [5] La surveillance ne s'applique que si du DMF est utilisé dans les procédés. [6] En l'absence de norme EN, la mesure concerne également le DMF	**X**		

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			contenu dans la phase condensée. (7) Dans le cas d'une cheminée où le flux de COVT est inférieur à 0,1 kg C/h, la fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois tous les 3 ans.			
12	Surveiller les rejets dans l'eau	Toutes	MEST (1) - selon norme EN 872 - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		**PARTIELLEMENT MIS EN ŒUVRE** Suivi via autosurveillance trimestrielle des eaux de rejet site 1 et 2, analyse réalisée par la société CERECO COT : non appliqué car le paramètre à analyser est la DCO ou soit le COT (cf. note de bas de tableau 4) **Ni : non mesuré sur site 2 (non-conformité)** AOX : mesuré depuis octobre 2021 F^- : non appliqué car absence de fluor dans les procédés *> Niveaux d'émission :* *voir MTD 21* Ref.annexes : Annexe 32 : EV 13 004 instructions et maitrise des rejets aqueux
			DCO (1) (4) - pas de norme EN - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		
			COT (1) (4) - selon norme EN 1484 - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21		X	
			Cr(VI) (5) (6) - selon norme EN ISO 10304-3 ou EN ISO 23913 - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		
			Cr (6) (7) - plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		
			Ni (6) - plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		
			Zn (6) - plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		
			AOX (6) - selon norme EN ISO 9562 - une fois par mois (2) (3) - surveillance associée à MTD 21	**X**		
			F^- (6) (8) - selon norme EN ISO 10304-1 - une fois par mois (2) (3)		X	

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			- surveillance associée à MTD 21 (1) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice. (2) La fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois tous les 3 mois s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables. (3) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet. (4) Le paramètre à surveiller est soit le COT, soit la DCO. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques. (5) La surveillance de Cr (VI) ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés. (6) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, il est possible de réduire la fréquence de surveillance si l'unité de traitement des eaux usées en aval est conçue et équipée de manière appropriée pour réduire les polluants concernés. (7) La surveillance de Cr ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés. (8) La surveillance de F- ne s'applique que si des composés du fluor sont utilisés dans les procédés.			
13	Réduire la fréquence d'OTNOC et de réduire les émissions lors d'OTNOC	Toutes	a) Détermination des équipements critiques	**X**		**MIS EN ŒUVRE** Via maintenance autonome et externe gérée via une GMAO Il y a actuellement 4049 plans de maintenance en cours sur le site. <u>Ref.annexes :</u> Annexe 15 : GMAO maintenance préventive et contrôle (exemples)
			b) Inspection, maintenance et surveillance	**X**		
14	Réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage	1ère technique et au moins 2 autres	a) Choix, conception et optimisation du système	**X**		**MIS EN ŒUVRE** (a) (d) (e) Application de la peinture par « roll-coat » Description : ligne de peinture conventionnelle pour l'application d'une peinture à base de solvant sur un
			b) Extraction d'air aussi près que possible du point d'application de matières contenant des COV		X	
			c) Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures/revêtements/ colles/encres		X	

<table>
<tr><th>MTD n°</th><th>Objectif de la MTD
Le cas échéant tableau NEA-MTD associé</th><th>Nombre de techniques à mettre en œuvre</th><th>Techniques</th><th>Appliqué? O</th><th>Appliqué? N</th><th>Situation actuelle du site par rapport à la MTD
Niveau d'émission ou performance actuelle des installations</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>d) Extraction de l’air provenant des procédés de séchage/durcissement</td><td>X</td><td></td><td rowspan="5">substrat métallique galvanisé.
Différentes couches de revêtements sont appliquées en fonction du produit final:
- Sur la face supérieure le primaire et la couche de finition
-Sur la face inférieure un envers de bande.
L’envers de bande peut être appliqué en même temps que le primaire.
Les revêtements organiques sont appliqués sur la bande d’acier galvanisé dans la section peinture par roll-coat sur une machine à peindre.
La peinture est ensuite durcie dans un four à gaz à convection. Les solvants récupérés sont oxydés dans un incinérateur de gaz.</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>e) Réduction au minimum des émissions diffuses et des déperditions de chaleur au niveau des étuves/sécheurs, soit par fermeture hermétique de l’entrée et de la sortie des étuves de durcissement/sécheurs, soit par application d’une pression subatmosphérique lors du séchage.</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>f) Extraction de l’air de la zone de refroidissement</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>g) Extraction de l’air des zones de stockage des matières premières, des solvants et des déchets contenant des solvants</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>h) Extraction de l’air des zones de nettoyage</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td>15</td><td>Réduire les émissions de COV dans les gaz résiduaires et d’utiliser plus efficacement les ressources</td><td>Au moins une</td><td>Captage et récupération des solvants dans les effluents gazeux</td><td></td><td></td><td rowspan="19">MIS EN ŒUVRE
(d) avec incinérateur des solvants contenus dans les effluents gazeux avec récupération d’énergie fatale (apport énergétique sur solvant à détruire)
Absence des autres procédés

<u>> Niveaux d’émissions incinérateurs :</u>
Site 1 – ligne 1
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>COVT tête 1 (eq C mg/Nm^3)</td><td>11</td><td>20</td></tr><tr><td>COVT tête 2 (eq C mg/Nm^3)</td><td>16</td><td>28.4</td></tr></table>
Site 1 – ligne 2
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>COVT tête 1 (eq C mg/Nm^3)</td><td>5.4</td><td>4.2</td></tr><tr><td>COVT tête 2 (eq C mg/Nm^3)</td><td>14</td><td>6.8</td></tr></table></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>a) Condensation</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>b) Adsorption au moyen de charbon actif ou de zéolithes</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>c) Absorption à l’aide d’un liquide approprié</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>Traitement thermique, avec valorisation énergétique, des solvants contenus dans les effluents gazeux</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>d) Transfert des effluents gazeux vers une installation de combustion</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>e) Oxydation thermique avec récupération</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>f) Oxydation thermique régénérative à lits multiples ou avec distributeur d’air rotatif sans soupape</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>g) Oxydation catalytique.</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>Traitement des solvants contenus dans les effluents gazeux sans valorisation énergétique ni récupération des solvants</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>h) Transfert des effluents gazeux vers une installation de combustion</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>i) Oxydation thermique avec récupération</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>j) Oxydation thermique régénérative à lits multiples ou avec distributeur d’air rotatif sans soupape</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>k) Oxydation catalytique.</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>Traitement des solvants contenus dans les effluents gazeux sans valorisation énergétique ni récupération des solvants</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>l) Traitement biologique des effluents gazeux</td><td></td><td>X</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>MTD n°</th><th>Objectif de la MTD
Le cas échéant tableau NEA-MTD associé</th><th>Nombre de techniques à mettre en œuvre</th><th>Techniques</th><th>Appliqué?
O</th><th>N</th><th>Situation actuelle du site par rapport à la MTD
Niveau d'émission ou performance actuelle des installations</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>m) Oxydation thermique</td><td></td><td>X</td><td rowspan="2">Site 2 – ligne 3
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>COVT (eq C mg/Nm^3)</td><td>45</td><td>6</td></tr></table>
Les niveaux d'émissions en COVT sont conformes aux NEA MTD.

<u>Ref.annexes :</u>
Annexe 17 : 10593224_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2020 v2
Annexe 18 : 10593398_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2020 v2
Annexe 19 : 14196997-1_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2021 v1
Annexe 20 : 14196997-2_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2021 v1
Annexe 25 : Schéma Réinjection</td></tr>
<tr><td colspan="5">Tableau 15
Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires résultant du laquage en continu
<table><tr><th>Paramètre</th><th>Unité</th><th>NEA-MTD
(Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)</th></tr><tr><td>COVT</td><td>mg C/Nm³</td><td>1-20 (¹) (²)</td></tr></table>(¹) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD est 50 mg C/Nm³ en cas d'utilisation de techniques permettant de réutiliser/recycler le solvant récupéré.
(²) Pour les unités utilisant la MTD 16 c) en combinaison avec une technique de traitement de l'effluent gazeux, un NEA-MTD supplémentaire inférieur à 50 mg C/Nm³ s'applique pour le gaz résiduaire du concentrateur.

La valeur de 50 mgC/Nm3 est applicable au site (ACMF utilisant une technique permettant une réutilisation du solvant récupéré).</td></tr>
<tr><td>16</td><td>Réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV</td><td>Au moins une</td><td>a) Maintien de la concentration de COV dans les effluents gazeux envoyés vers le système de traitement au moyen de ventilateurs à variateur de fréquence</td><td>X</td><td></td><td>MIS EN ŒUVRE</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>b) Concentration interne des solvants contenus dans les effluents gazeux</td><td></td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>c) Concentration externe, par adsorption, des solvants contenus dans les effluents gazeux</td><td></td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>d) Chambre de détente (plénum) pour réduire le volume de gaz résiduaire</td><td></td><td>X</td><td></td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>MTD n°</th><th>Objectif de la MTD
Le cas échéant tableau NEA-MTD associé</th><th>Nombre de techniques à mettre en œuvre</th><th>Techniques</th><th>Appliqué?
O</th><th>N</th><th>Situation actuelle du site par rapport à la MTD
Niveau d'émission ou performance actuelle des installations</th></tr>
<tr><td rowspan="2">17</td><td rowspan="2">Réduire les émissions de NO_x dans les gaz résiduaires tout en limitant les émissions de CO dues au traitement thermique des solvants contenus dans les effluents gazeux</td><td rowspan="2">Au moins la 1ère technique</td><td>a) Optimisation des conditions de traitement thermique (conception et fonctionnement)</td><td>X</td><td></td><td rowspan="2">PARTIELLEMENT MIS EN ŒUVRE
Sur oxydateur thermique
<u>> Niveaux d'émissions incinérateurs :</u>
Site 1 – ligne 1
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>CO tête 1 (mg/Nm^3)</td><td>15</td><td>5</td></tr><tr><td>CO tête 2 (mg/Nm^3)</td><td>24</td><td>14</td></tr></table>
Site 1 – ligne 2
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>CO tête 1 (mg/Nm^3)</td><td>3</td><td>3</td></tr><tr><td>CO tête 2 (mg/Nm^3)</td><td>22</td><td>n.d.</td></tr></table>
Site 2 – ligne 3
<table><tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr><tr><td>CO (mg/Nm^3)</td><td>565</td><td>570</td></tr></table>
NOx non analysé

<u>Ref.annexes :</u>
Annexe 17 : 10593224_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2020 v2
Annexe 18 : 10593398_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2020 v2
Annexe 19 : 14196997-1_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2021 v1
Annexe 20 : 14196997-2_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2021 v1</td></tr>
<tr><td>b) Utilisation de brûleurs bas NOx</td><td></td><td>X</td></tr>
</table>

Tableau 1

Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions de NO_X dans les gaz résiduaires et niveau indicatif d'émission pour les émissions de CO dans les gaz résiduaires résultant du traitement thermique des effluents gazeux

Paramètre	Unité	NEA-MTD (1) (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (1) (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
NO_X	mg/Nm³	20-130 (2)	Pas de niveau indicatif
CO		Pas de NEA-MTD	20-150

(1) Le NEA-MTD et le niveau indicatif ne s'appliquent pas lorsque des effluents gazeux sont envoyés dans une installation de combustion.

(2) Le NEA-MTD peut ne pas s'appliquer si des composés azotés [par exemple, DMF ou NMP (N-méthylpyrrolidone)] sont présents dans les effluents gazeux.

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
18	Réduire les émissions de poussières dans les gaz résiduaires des procédés de préparation de la surface, de découpe, d'application de revêtement et de finition dans les secteurs et pour les procédés	Au moins une	a) Cabine de pulvérisation à séparation humide (à rideau d'eau)		X	**NON CONCERNE**
			b) Épuration par voie humide		X	
			c) Séparation des résidus de pulvérisation secs avec matériau prérecouvert		X	
			d) Séparation des résidus de pulvérisation secs à l'aide de filtres		X	
			e) Électrofiltre		X	
19	Utiliser efficacement l'énergie (appliquer les techniques de gestion avec une combinaison appropriée des techniques liées au procédé)	Les deux 1ère et au moins deux autres techniques	*Technique de gestion*			**PARTIELLEMENT MIS EN ŒUVRE** (a) via le management ISO 5001 Sur laquage en continu (b) cf. exemple en annexe suivi conso. Les services techniques suivent de près les consommations énergétiques et d'eau liées aux procédés de production. Des ratios et analyses sont réalisés en terme bilan GES. (c) les équipements lié de type canalisation, tuyauterie etc. lié à la chaudière décapage sont contrôlé et calorifugés de façon à éviter toute perte énergétique (cf.annexe nezar). Cette chaudière connait un suivi octohoraire par les opérateurs, un contrôle périodique annuel est réalisé par le fournisseur (état de l'installation, rendement, nettoyage, …) et une campagne d'analyse annuelle sur le rejet atmosphérique.
			a) Plan d'efficacité énergétique	**X**		
			b) Bilan énergétique	**X**		
			Techniques liées au procédé			
			c) Isolation thermique des réservoirs et cuves contenant des liquides refroidis ou chauffés, ainsi que des systèmes de combustion et de vapeur	**X**		
			d) Récupération de chaleur par cogénération (production combinée de chaleur et d'électricité) ou trigénération (production combinée de froid, de chaleur et d'électricité)		X	
			e) Récupération de la chaleur des flux de gaz chauds	**X**		
			f) Réglage du débit de l'air de procédé et des effluents gazeux		X	
			g) Remise en circulation de l'effluent gazeux de la cabine de pulvérisation		X	
			h) Utilisation d'un turbulateur pour optimiser la circulation d'air chaud dans une cabine de séchage de grand volume		X	

<table>
<tr><th>MTD n°</th><th>Objectif de la MTD
Le cas échéant tableau NEA-MTD associé</th><th>Nombre de techniques à mettre en œuvre</th><th>Techniques</th><th colspan="2">Appliqué?
O | N</th><th>Situation actuelle du site par rapport à la MTD
Niveau d'émission ou performance actuelle des installations</th></tr>
<tr><td></td><td colspan="4">
Tableau 3
Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'énergie
<table>
<tr><th>Secteur</th><th>Type de produit</th><th>Unité</th><th>NPEA-MTD (moyenne annuelle)</th></tr>
<tr><td rowspan="4">Revêtement des véhicules</td><td>Voitures particulières</td><td rowspan="4">MWh/véhicule revêtu</td><td>0,5-1,3</td></tr>
<tr><td>Camionnettes</td><td>0,8-2</td></tr>
<tr><td>Cabines de camion</td><td>1-2</td></tr>
<tr><td>Camions</td><td>0,3-0,5</td></tr>
<tr><td>Laquage en continu</td><td>Bobine d'acier et/ou d'aluminium</td><td>KWh/m² de bobine laquée</td><td>0,2-2,5 (1)</td></tr>
</table>
</td><td></td><td></td><td><u>> Performances consommation d'énergie (KWh/m2)</u>
<table>
<tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr>
<tr><td>Site 1 (lignes 1 et 2)</td><td>0,76</td><td>0.75</td></tr>
<tr><td>Site 2 (ligne 3)
Projet UVEB</td><td>2.94</td><td>2.90
1.91</td></tr>
</table>
Le niveau de performance pour la consommation d'énergie est atteint pour le site 1, non atteint pour le site 2 excepté lors utilisation technologie UVEB</td></tr>
<tr><td>20</td><td>Réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées par les procédés aqueux (par exemple, dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide)</td><td>La 1ère et au moins 1 autre technique</td><td>a) Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau</td><td>X</td><td></td><td rowspan="3">MIS EN ŒUVRE
(a) cf.audit Gaia
(b) sur la ligne de décapage ainsi que sur les lignes de traitement de surface, un rinçage en cascade est implanté.
(c) l'audit réalisé par GAIA CONSEIL a pour objectif également d'identifier d'éventuelles solutions pour la réutilisation et/ou le rinçage de l'eau.</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>b) Rinçage en cascade inverse</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>c) Réutilisation et/ou recyclage de l'eau</td><td></td><td>X</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>MTD n°</th><th>Objectif de la MTD
Le cas échéant tableau NEA-MTD associé</th><th>Nombre de techniques à mettre en œuvre</th><th>Techniques</th><th colspan="2">Appliqué?
O | N</th><th>Situation actuelle du site par rapport à la MTD
Niveau d'émission ou performance actuelle des installations</th></tr>
<tr><td></td><td colspan="5">
Tableau 4
Niveaux de performance environnementale associés à la MTD (NPEA-MTD) pour la consommation spécifique d'eau
<table>
<tr><th>Secteur</th><th>Type de produit</th><th>Unité</th><th>NPEA-MTD (moyenne annuelle)</th></tr>
<tr><td rowspan="4">Revêtement des véhicules</td><td>Voitures particulières</td><td rowspan="4">m³/véhicule revêtu</td><td>0,5-1,3</td></tr>
<tr><td>Camionnettes</td><td>1-2,5</td></tr>
<tr><td>Cabines de camion</td><td>0,7-3</td></tr>
<tr><td>Camions</td><td>1-5</td></tr>
<tr><td>Laquage en continu</td><td>Bobines d'acier et/ou d'aluminium</td><td>l/m² de bobine laquée</td><td>0,2-1,3 (1)</td></tr>
<tr><td>Revêtement et impression d'emballages métalliques</td><td>Cannettes EE en deux parties</td><td>l/1000 canettes</td><td>90-110</td></tr>
</table>
(1) Les NPEA-MTD peuvent ne pas être applicables lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation de production plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture.
</td><td>
<u>> Performance :</u>
consommation annuelle d'eaux (réseau public et nappe) ramenée à la production de laquage de bobines (l/m²)
<table>
<tr><td></td><td>2020</td><td>2021</td></tr>
<tr><td>Site 1</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>ratio eau réseau public</td><td>0,6</td><td>0 ,52</td></tr>
<tr><td>ratio eau nappe</td><td>1,4</td><td>1,68</td></tr>
<tr><td>Site 2</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>ratio eau réseau public</td><td>0,47</td><td>0,47</td></tr>
<tr><td>ratio eau nappe</td><td>0,14</td><td>0,07</td></tr>
</table>
Performance atteinte pour le site 2
NEA-MTD non applicable pour le site 1 car ce sont des lignes combinées (galvanisation-laquage)

<u>Ref annexes :</u>
Annexe 33 : ratios consommation eau
Annexe 34 : plan d'actions Gaïa Conseils (en cours)
Annexe 35 : schéma rinçage
</td></tr>
<tr><td>21</td><td>Réduire les rejets dans l'eau et/ou de faciliter la réutilisation et le recyclage de l'eau résultant des procédés aqueux (dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide, etc.)</td><td>Au moins deux</td><td>
<table>
<tr><td colspan="3">Traitement préliminaire, primaire et général</td></tr>
<tr><td>a) Homogénéisation</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td>b) Neutralisation</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td>c) Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs ou décanteurs primaires, et séparation magnétique</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="3">Traitement physico-chimique</td></tr>
<tr><td>d) Adsorption</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td>e) Distillation sous vide</td><td></td><td>X</td></tr>
<tr><td>f) Précipitation</td><td>X</td><td></td></tr>
<tr><td>g) Réduction chimique</td><td></td><td>X</td></tr>
</table>
</td><td colspan="2"></td><td>MIS EN ŒUVRE
(a) via une cuve d'arrivée sur sites 1 et 2
(b) sur sites 1 et 2
(c) sur site 1
(f) sur site 1
(k) sur site 1
(m) sur sites 1 et 2 (filtre à bande)</td></tr>
</table>

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
			h) Échange d'ions		X	
			i) Stripage		X	*> Niveau d'émissions rejet effluent :*
			Traitement biologique			
			j) Traitement biologique		X	
			Élimination finale des matières solides			
			k) Coagulation et floculation	**X**		
			l) Sédimentation		X	
			m) Filtration	**X**		
			n) Flottation		X	

Tableau 5

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice

Substance/Paramètre	Secteur	NEA-MTD (1)
Matières en suspension totales (MEST)	Revêtement des véhicules Laquage en continu Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)	5-30 mg/l
Demande chimique en oxygène (DCO) (2)		30-150 mg/l
Composés organohalogénés adsorbables (AOX)		0,1-0,4 mg/l
Fluorure (F^-) (3)		2-25 mg/l
Nickel (exprimé en Ni)	Revêtement des véhicules Laquage en continu	0,05-0,4 mg/l
Zinc (exprimé en Zn)		0,05-0,6 mg/l (4)

Site 1 - 2021

Paramètre	*UNITE*	*janv*	*avr*	*juil*	*oct*
DCO	*mgO2/L*	***261***	***259***	***295***	***391***
AOX	*mg/L*	**-**	**-**	**-**	***0,78***
MES	*mg/L*	***44***	*19*	*17*	***33***
Chrome VI	*µg/L*	*<20*	*<20*	*<20*	*<20*
Chrome	*µg/L*	*<1*	*<1*	*<1*	*<1*
Nickel	*µg/L*	*14*	*17*	*10*	*21*
Zinc	*µg/L*	*52*	*26*	*16*	*110*

Site 1 - 2022

Paramètre	*UNITE*	*janv*	*avr*	*juil*
DCO	*mgO2/L*	***331***	*110*	*68*
AOX	*mg/L*	*0.26*	***1.3***	*0.21*
MES	*mg/L*	*7*	*16*	*5*
Chrome VI	*µg/L*	*<20*	*<20*	*<20*
Chrome	*µg/L*	*<1*	*<1*	*<1*
Nickel	*µg/L*	*8*	*6*	*3*
Zinc	*µg/L*	*16*	*26*	*18*

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*

Substance/Paramètre	Secteur	NEA-MTD (1)
Chrome total (exprimé en Cr) (5)	Revêtement des aéronefs Laquage en continu	0,01-0,15 mg/l
Chrome hexavalent [exprimé en Cr (VI)] (6)		0,01-0,05 mg/l

(1) Les périodes d'établissement des moyennes sont définies dans la rubrique «Considérations générales».
(2) Le NEA-MTD pour la DCO peut être remplacé par un NEA-MTD pour le COT. La corrélation entre la DCO et le COT est déterminée au cas par cas. Le NEA-MTD pour le COT est l'option privilégiée car la surveillance du COT n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
(3) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés fluorés sont utilisés dans les procédés.
(4) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD peut être de 1 mg/l dans le cas de supports contenant du zinc ou prétraités au zinc.
(5) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés.
(6) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés.

Site 2 - 2021

Paramètre	*UNITE*	*janv*	*avr*	*juil*	*oct*
DCO	*mgO2/L*	*55*	*41*	*28*	*22*
AOX	*mg/L*	*-*	*-*	*-*	*0,22*
MES	*mg/L*	*7*	*29*	*10*	*6*
Chrome VI	*µg/L*	*<20*	*<20*	*<20*	*<20*
Chrome	*µg/L*	*8*	*2*	*<1*	*<1*
Zinc	*µg/L*	***2800***	***4100***	***1500***	***1500***

Site 2 - 2022

Paramètre	*UNITE*	*janv*	*avr*	*juil*
DCO	*mgO2/L*	*34*	*50*	*29*
AOX	*mg/L*	*0.23*	*0.24*	*0.14*
MES	*mg/L*	*12*	*19*	*3*
Chrome VI	*µg/L*	*<20*	*<20*	*<20*
Chrome	*µg/L*	*<1*	*<1*	*9*
Zinc	*µg/L*	***1800***	***3400***	***1600***

Le site 1 présente des dépassements des NEA-MTD pour la DCO et ponctuellement pour les MES et AOX (Cl).
Le site 2 présente des dépassements de la NEA-MTD pour le zinc.

-> un plan d'action est engagé

Ref annexes :

MTD n°	Objectif de la MTD *Le cas échéant tableau NEA-MTD associé*	Nombre de techniques à mettre en œuvre	Techniques	Appliqué? O	Appliqué? N	Situation actuelle du site par rapport à la MTD *Niveau d'émission ou performance actuelle des installations*
						Annexe 34 : plan d'actions Gaïa Conseils Annexe 38 : résultats rejets 2021 Annexe 39 : résultats rejets 2022
22	Réduire la quantité de déchets à éliminer (les deux premières techniques sont à appliquées et une des deux dernières ou les deux)	Les deux 1ère et au moins une des autres techniques	a) Plan de gestion des déchets	X		**MIS EN ŒUVRE** via le suivi des déchets (utilisation logiciel TENNAXIA), la réduction des déchets avec réunions et suivi trimestriel, choix de filières de valorisation, l'objectif de réduction de 5% sur les DIB, ratio sur les DID, sensibilisation du personnel, action « site propre » Ref. annexes : Annexe 9 : Filière solvants rotation recyclage Annexe 10 : Consignes déchet (exemple) fûts vides Annexe 13: Suivi consommation (exemple1)
			b) Surveillance des quantités de déchets	X		
			c) Récupération/recyclage des solvants	X		
			d) Techniques propres aux flux de déchets	X		
23	Etablir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du SME, un plan de gestion des odeurs	Toutes	un protocole précisant les actions et le calendrier			**NON CONCERNE**
			un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);			
			un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions de la ou des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction.			
Conclusions pour le revêtement des véhicules (MTD 24)						**NON CONCERNE**
Conclusions pour le revêtement des navires et yachts (MTD 25)						**NON CONCERNE**
Conclusions pour le revêtement des aéronefs (MTD 26)						**NON CONCERNE**
Conclusions pour la fabrication de fil de bobinage (MTD 27)						**NON CONCERNE**
Conclusions pour l'impression sur rotative offset à sécheur thermique (MTD 28)						**NON CONCERNE**
Conclusions pour l'impression en héliogravure d'édition (MTD 29)						**NON CONCERNE**

Liste des annexes

Annexe 1 : Politique QSSEE-2021-2024_A4

Annexe 2 : 002-IQ Net ISO 50001 version 2018 - DQS-v2

Annexe 3 : 004-IQ Net ISO 14001 version 2015 - DQS-v2

Annexe 4 : 30450412 UM15_FR_2020-11-10

Annexe 5 : EV 002 évaluation des aspects environnementaux significatifs

Annexe 6 : EV 011procédure surveillance performance environnementale

Annexe 7 : Check List Q.S.S.E.E nouveau projet.xlsx

Annexe 8 : Mêthode GANE

Annexe 9 : Filière solvants rotation recyclage

Annexe 10 : Consignes déchet (exemple) fûts vides

Annexe 11 : 003-EV 13 002 Instruction - Consommation Energies et Eau

Annexe 12 : instruction revue énergétique

Annexe 13: Suivi consommation (exemple1)

Annexe 14 : Suivi consommation (exemple2)

Annexe 15 : GMAO maintenance préventive et contrôle (exemples)

Annexe 16 : Standard contrôle fuites secteur Labo (exemple)

Annexe 17 : 10593224_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2020 v2

Annexe 18 : 10593398_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2020 v2

Annexe 19 : 14196997-1_ARCELORMITTAL_Contrisson 1_PGS 2021 v1

Annexe 20 : 14196997-2_ARCELORMITTAL_Contrisson 2_PGS 2021 v1

Annexe 21 : Bilan Gestion des Solvants 2021

Annexe 22 : Plan Zones consommatrices d'Energie et de Solvants

Annexe 23 : Description projet UVEB

Annexe 24 : exemple suivi mise au mille

Annexe 25 : Schéma Réinjection

Annexe 26 : EV 13 012 Gestion des produits chimiques

Annexe 27 : Consigne dépotage peintures Site 1

Annexe 28 : Consigne dépotage vrac peinture Site 2 - Ligne 3

Annexe 29 : Consigne dépotage acide

Annexe 30 : formulaire type audit rétentions

Annexe 31 : EV 13 005 instruction maitrise des rejets atmosphériques

Annexe 32 : EV 13 004 instructions et maitrise des rejets aqueux

Annexe 33 : ratios consommation eau

Annexe 34 : plan d'actions Gaïa Conseils (en cours)

Annexe 35 : schéma rinçage

Annexe 36 : Rapport visite BWT du 07-12-2021 audit STEP AMCF Site 1 et 2

Annexe 37 : DESCRIPTION PLUG REUSE

Annexe 38 : résultats rejets 2021

Annexe 39 : résultats rejets 2022