



Commission de Suivi de Site
des sociétés APERAM-RECYCO-WEEE METALLICA-THYSSENKRUPP
Plateforme industrielle d'Isbergues

RELEVÉ DE CONCLUSIONS

Réunion du mercredi 27 mars 2019 à 9h30
Présidée par : Monsieur. Nicolas HONORE, Sous-Préfet de Béthune
Lieu : S3PI-Artois à Béthune
Objet : CSS de la Plateforme industrielle d'Isbergues

Rédacteur : David Firringeri
Téléphone : 03 21 63 69 34
Mel : david.firringeri@developpement-durable.gouv.fr

PJ: liste des participants + Glossaire

1) Objet de la réunion

Présentations des rapports d'activité 2018 des sites APERAM, RECYCO et WEEE METALLICA.

Retour d'information suite à l'explosion du four « Carlite 3 » de la société TKES UGO d'Isbergues du 17/11/2018.

Ces documents ont été transmis au préalable à l'ensemble des membres de la CSS.

Monsieur. HONORE fait un tour de table pour que chacun des participants puisse se présenter.

II) **Ordre du jour**

- 1 – Présentation générale de la Plate-forme d'Isbergues
- 2 – Présentation du bilan environnemental 2018 d'APERAM
- 3 – Présentation du rapport d'activité 2018 de la société RECYCO
- 4 – Présentation du rapport d'activité 2018 de la société WEEE METALLICA
- 5 – Retour d'information - Explosion du four « Carlite 3 » de la société TKES UGO d'Isbergues du 17/11/2018

Synthèse et échanges :

Monsieur GRIMBERT rappelle l'importance de la commission de suivi de site qui participe au progrès environnemental des activités de la plateforme d'Isbergues. Depuis l'an dernier, la CSS a permis :

- d'intensifier les rencontres avec l'association EQVIR,
- de renouer un partenariat avec l'association Atmo HDF,
- d'accompagner le développement de Recyco.

1- Présentation générale de la Plateforme d'Isbergues:

La plateforme industrielle d'Isbergues regroupe plusieurs entreprises :

- APERAM présente sous 3 entités : RECYCO, la Tolerie et le Centre de Service ;
- THYSSENKRUPP ELECTRICAL STEEL UGO ;
- WEEE METALLICA;
- et EUROFIELD.

C'est une plateforme qui emploie jusqu'à 1600 personnes (1300 emplois directs et 300 emplois indirects) sur un peu plus de 100 hectares.

La plateforme dispose d'un réseau d'eau recyclée.

Au niveau de l'eau, la plate-forme a consommé, en 2018, 1 301 063 m³ d'eau, principalement pompée dans le canal, volume auquel il faut ajouter 139 950 m³ d'eau prélevée dans la nappe et 6 463 m³ dans le réseau d'eau potable. Cette eau est utilisée dans les circuits de refroidissement dans l'atelier tôlerie pour le lavage de la tôle ainsi que pour les besoins des autres industriels implantés sur la plate-forme (TKES, le centre de service...). Les eaux pluviales de la plateforme sont recyclées de façon à

réduire les prélèvements au milieu naturel. Les démarches d'optimisation du réseau ont permis de réduire significativement la consommation d'eau. Lorsque l'eau est utilisée dans le process et qu'elle est polluée par les acides, elle part dans la station de neutralisation qui va traiter notamment son acidité.

Une fois les traitements effectués, l'eau est rejetée dans le milieu naturel (rejet 56) après un contrôle sur une vingtaine de paramètres.

Les industriels de la plateforme d'Isbergues se sont engagés dans le suivi régulier des rejets (SRR).

Le principe consiste à surveiller les rejets d'effluents aqueux par un audit annuel complémentaire aux suivis de la DREAL par la société TAUW France, accrédité par l'agence de l'eau.

Surveillance des rejets aqueux

L'ensemble des paramètres contrôlés sont conformes aux valeurs limites définies dans l'Arrêté Préfectoral. Au niveau des Tour AéroRéfrigérantes (TAR), l'ensemble des mesures sont là aussi inférieures aux valeurs seuils notamment en *Legionella pneumophila*.

Surveillance des eaux souterraines

Au niveau de la nappe, la surveillance de la nappe est assurée 2 fois par an (basses eaux et hautes eaux) depuis 10 ans par des piézomètres (PZB en amont et PZA en aval du sens de circulation de la nappe).

On constate que les paramètres contrôlés sont inférieurs aux valeurs limites prescrites dans l'arrêté du 11 janvier 2007. Par ailleurs, la stabilité de ces paramètres de contrôle de la qualité des eaux souterraines démontre que le fonctionnement de la plate-forme n'a pas d'impact sur la qualité des eaux souterraines.

Le seul dépassement constaté est celui de la valeur seuil de l'ammonium (0,76mg/l) sur PZA. Les investigations menées montrent qu'il est lié, à la présence d'ammonium dans les sols à l'état naturel.

Surveillance des retombées de poussières

La plateforme industrielle d'Isbergues dispose également d'un réseau de 8 jauges OWEN pour suivre les retombées de poussières aux abords de la plateforme.

Suite à la demande de l'association EQVIR, d'autres paramètres (comme le Cr6, Hg et As) ont été intégrés dans la mesure des jauges OWEN.

En ce qui concerne les résultats du suivi des jauges Owen, ceux-ci sont conformes aux valeurs seuils de référence.

Surveillance du bruit en périphérie de la plateforme

Une surveillance du niveau de bruit est effectuée de jour (7h-22h) comme de nuit (22h-7h) en périphérie de la plateforme.

L'ensemble des résultats contrôlés sont conformes aux valeurs limites définies dans l'Arrêté Préfectoral (70 dB le jour et 60dB la nuit)

Echanges avec la salle :

Monsieur HONORE s'interroge sur la pertinence des mesures de retombées de poussière d'une année sur l'autre.

Monsieur LECLUSE souligne l'absence d'un cadre réglementaire précis exhaustif et opposable pour suivre les retombées de poussières Il s'agit donc de trouver une technique plus appropriée s'appuyant sur un cadre réglementaire opposable.

Monsieur SAWKO indique qu'un dispositif complémentaire aux jauges OWEN (notamment celles qui sont en aval du site) est à l'étude pour répondre plus précisément aux contraintes réglementaires.

2- Présentation du bilan environnemental 2018 d'APERAM

L'établissement APERAM d'Isbergues est classé Seveso Seuil Haut notamment suite aux substances toxiques stockées sur le site. Ces substances sont utilisées dans le traitement de surface par décapage des tôles en acier inoxydable produits par APERAM.

Afin de prévenir et maîtriser les risques directs liés à l'activité du site, 6 manœuvres et exercices d'entraînement ont été réalisées en 2018. La plateforme dispose en permanence de 2 pompiers spécialement affectés à la prévention des risques ainsi que 20 pompiers volontaires travaillant en interne et susceptibles d'intervenir en renfort en cas d'accident.

Ces pompiers font des exercices d'entraînement 1 fois tous les 2 mois sur des scénarios en situation d'urgence. Le poste de garde permet de déclencher l'alerte et les équipes d'intervention en fonction du type de sinistre survenu sur le site.

En fonction de la montée en puissance du sinistre, le POI (Plan d'Opération Interne) sera déclenché voire le PPI (Plan Particuliers d'Intervention) en cas d'événement susceptible d'avoir des conséquences à l'extérieur du site.

En 2018, les pompiers sont intervenus à 6 reprises sur départs d'incendie. L'événement le plus marquant est le départ d'incendie au niveau du bac de décapage n°9 de la ligne LC2i du 13 février 2018 à 2h53. Ce départ de feu a été maîtrisé à 2h57 grâce à l'intervention des secours internes et aux moyens d'extinctions (canons à mousse, RIA, sprinkleurs) présents sur le site. Même si l'outil de production a pu être remis en service 48h après ce sinistre, une réflexion est en cours pour utiliser des électrodes en 1 seule partie afin d'éviter les phénomènes d'échauffement.

Pour prévenir des risques indirects (intrusion/attentats), APERAM a renforcé son réseau de vidéosurveillance et a identifié tout chauffeur/livreur autorisé à accéder au site.

Echanges avec la salle :

Monsieur HONORE demande si APERAM a enregistré des intrusions sur le site en 2018.

Monsieur SAWKO indique qu'aucune intrusion n'a été détectée en 2018.

Monsieur MAMETZ demande quelle est le nombre de sources radioactives présentes sur le site.

Monsieur SAWKO indique que 8 sources radioactives sont présentes sur le site.

Monsieur MAMETZ demande comment APERAM a vidangé le bac électrolytique de décapage après l'accident du 13/02/2018.

Monsieur SAWKO répond qu'il existe une cuve de secours en dessous du bac électrolytique prête à recevoir le contenu de ce bain en cas de perçage du bac.

Monsieur MAMETZ demande quel est le risque lié à la proximité du stockage de substance toxique à proximité du canal.

Monsieur SAWKO répond que ce risque a été pris en compte dans l'étude de dangers. Les effets toxiques en cas d'accident ne touchent que le canal et pas d'habitation. L'ensemble des stockages de substances dangereuses toxiques est sous rétention.

Monsieur LECLUSE précise que l'exploitant doit travailler de façon continue pour diminuer le risque à la source. C'est la raison pour laquelle les installations Seveso Seuil Haut font l'objet d'une révision de leur étude de dangers 1 fois tous les 5 ans en intégrant le retour d'expérience acquis en cas d'accident industriel.

Monsieur SAWKO ajoute que le site fait l'objet, au moins une fois par an, d'une inspection DREAL sur la thématique des risques accidentels ce qui permet également d'identifier les axes de progrès.

3- Présentation du rapport d'activité 2018 de Recyco

Monsieur SAWKO intervient en l'absence de Monsieur THOMAS, directeur de Recyco.

Recyco est une unité de valorisation de co-produits sidérurgiques provenant de la fabrication d'aciers inoxydables.

En 2018, 56792 tonnes de co-produits sidérurgiques provenant essentiellement des déchets de l'industrie du fer et de l'acier ont été valorisés.

22 406 tonnes de ferro-alliages ont été produits et réutilisés dans les fours à arc électrique en évitant ainsi l'extraction de minerai comme le Ni, le Cr et le Mo.

23 653 tonnes de laitiers ont également été valorisés en sous-couche de terrassement dans la région Nord Pas-de-Calais dans le respect des valeurs limites fixées par arrêté préfectoral.

6 494 tonnes sont valorisées à 100% depuis l'évacuation vers une unité de lavage des poussières de zinc

100% des valeurs limites contrôlées en 2018 pour certains paramètres imposés dans l'arrêté préfectoral sont respectés.

Volet air :

Les rejets canalisés de Recyco sont mesurés en sortie de cheminée à des fréquences imposées par arrêté préfectoral du 23/04/2014.

La mesure des rejets diffus (plus les rejets canalisés) se fait entre autres au travers des campagnes ATMO.

100% des mesures (en concentration et en flux) des rejets atmosphériques des fours primaire et secondaire sont conformes aux valeurs limites fixées dans l'arrêté préfectoral.

Volet eau :

Les rejets canalisés de Recyco sont mesurés en sortie de cheminée à des fréquences imposées par arrêté préfectoral du 23/04/2014.

La mesure des rejets diffus (plus les rejets canalisés) se fait entre autres au travers de campagnes menées par ATMO ou par le suivi des retombées par jauges d'owen.

Les volumes d'eau consommés par Recyco sont recyclés dans le circuit industriel de la plateforme.

Volet déchets :

Les déchets partent en priorité dans des centres de valorisation et de recyclage agréés et en dernier lieu dans des centres d'élimination agréés (boues de déshuileur) en respectant les valeurs limites fixées dans l'article 5.1.7 de l'arrêté préfectoral.

L'augmentation de la quantité de gravats constatée en 2018 (298.92 tonnes) est lié à la construction de nouveaux bâtiments.

Point sur la sécurité :

Recyco a enregistré 2 soins et 3 accidents déclarés sans arrêt en 2018. Aucun départ d'incendie n'est survenu en 2018.

Principales actions de prévention :

Recyco poursuit ses investissements pour réduire les dégagements de

fumerolle en toiture notamment en renforçant l'étanchéité des bâtiments.

Recyco investit également pour automatiser la fermeture des portes avec mise en place de SAS qui permettront d'éviter de générer de la poussière diffuse.

Recyco va démarrer la construction d'un bâtiment de 1200m² destiné au stockage de nouveaux produits entrants.

Recyco est autorisé par arrêté préfectoral complémentaire du 01/02/2019 à multiplier les sources d'approvisionnement de nouveaux déchets entrants afin d'augmenter notamment les teneurs en Ni des ferroalliages produits tout en respectant les valeurs limites d'admission fixés à 140 000 tonnes/an de déchets entrants sur le site (avec une capacité maximum autorisée de 10 100 tonnes de déchets susceptibles d'être présents sur le site).

Echanges avec la salle :

Monsieur MAMETZ voudrait connaître la provenance et les quantités des nouveaux déchets entrants sur le site.

Monsieur GRIMBERT lui répond que 6 000 tonnes de produits externes conditionnés en vrac ou en sac « bigbag » arrivent principalement d'un fournisseur exclusif au Pays Bas. Le plan commercial prévoit d'en accueillir 12 000 tonnes en 2019. Ces produits externes agissent comme produits dopants pour enrichir la qualité du ferroalliage fabriqué par Recyco.

Monsieur MAMETZ voudrait savoir où sont stockés et comment sont traités les 6 494 tonnes de poussières à base d'oxyde de zinc (poussières de ZnO) dirigés vers une unité de lavage.

Monsieur SAWKO précise que le lavage des poussières de ZnO n'est pas fait sur place. Les poussières de ZnO sont d'abord extraites et stockés dans un silo sur site puis redirigées pour être lavées dans une filière de valorisation externe agréée.

Monsieur LECLUSE précise que, la valorisation des poussières de ZnO au travers d'une filière externe autorisée est une grande avancée en vue de la valorisation du Zinc en tant que matière première secondaire. Il n'est d'ailleurs pas impensable à terme que Recyco améliore ce dispositif en

valorisant sur place ces poussières de ZnO.

Monsieur GRIMBERT ajoute qu'elles sont aujourd'hui recyclées par la société Hydrométal comme précisé sur la diapositive n°7 du rapport.

Monsieur MAMETZ signale que les valeurs de rejets atmosphériques au niveau du four primaire sont proches de la valeur seuil et demande si des actions particulières sont mises en place pour améliorer cette situation.

Monsieur SAWKO précise qu'il n'y a pas eu de plan d'action particulier. Le rapprochement des rejets atmosphériques autour des valeurs seuils s'explique par le décalage de remplacement des filtres à charbon actif de Juin à Septembre.

Ainsi, tout en respectant la valeur limite autorisée par arrêté préfectoral, il a été démontré que la fréquence de remplacement des filtres à charbon actif était tout juste la bonne.

Monsieur LECLUSE précise que le dernier arrêté préfectoral intègre le suivi de l'efficacité de la filtration de l'air par charbon actif.

Monsieur SAWKO confirme qu'en effet, dans le dernier arrêté préfectoral, des mesures de renforcement du contrôle des émissions atmosphériques ont bien été mises en place notamment au niveau des cheminées de Recyco.

Monsieur MAMETZ signale que, même si l'objet de la CSS est de faire le point sur l'activité en 2018, 2 incidents techniques importants sont survenus le 24/02/2019 et le 02/03/2019 chez Recyco. EQVIR a sollicité des explications à l'exploitant qui lui a répondu qu'il s'agissait d'un problème de process.

Monsieur SAWKO précise que l'incident résulte d'une mauvaise réaction du personnel qui n'a pas réagi suffisamment rapidement face à l'alarme technique. En conséquence, 2 épisodes d'émanation de fumée en toiture se sont succédés. C'est la raison pour laquelle Recyco s'emploie à intensifier son plan d'action de sensibilisation du personnel pour savoir réagir rapidement en cas d'incident technique.

Monsieur MAMETZ ajoute qu'il est probable qu'il y ait un souci de retransmission des incidents pouvant avoir des effets à l'extérieur du bâtiment.

Recyco a confirmé qu'une caméra permet de contrôler les émissions de fumée à l'extérieur du bâtiment. Le report des images de vidéosurveillance en salle de contrôle est possible depuis la première semaine d'avril.

Monsieur MAMETZ demande s'il n'y aura qu'uniquement du stockage en « big bags » dans les nouveaux bâtiments qui vont être implantés.

Monsieur GRIMBERT répond que le nouveau bâtiment sera entièrement clos. L'approvisionnement sera organisé, d'une part, en « big bags » en passant par l'ancien bâtiment et, d'autre part, sur place dans le nouveau bâtiment. Une prochaine visite sera organisée avec EQVIR pour informer des quantités et du mode de stockage des produits dans le nouveau bâtiment.

Monsieur MAMETZ souhaite signaler un souci récent d'odeur âcre qui prend à la gorge perçue au voisinage de la plateforme industrielle d'Isbergues sans pouvoir préciser exactement la source de cette nuisance.

Monsieur HONORE souhaite savoir si ce problème d'odeur est plutôt ponctuel ou récurrent.

Monsieur MAMETZ précise que c'est un phénomène ponctuel mais qui est important. Un membre de l'association a pu recenser les dates, les heures, la durée et l'intensité de ce problème d'odeur. Monsieur MAMETZ indique qu'il peut joindre ce document pour aider à résoudre ce problème.

Monsieur LECLUSE indique que c'est la première fois qu'il entend parler de ce problème d'odeur âcre survenant dans le voisinage de la plateforme industrielle et qu'il y a lieu de mener des investigations complémentaires.

Monsieur SAWKO ajoute qu'il est au stade de l'investigation de ce problème d'odeur en collaboration avec les industriels de la plateforme sachant que les salariés de la plateforme n'ont formulé aucune plainte à ce sujet. Il a été proposé à l'association EQVIR de se rapprocher de la société Baudalet qui travaille sur cette thématique.

Madame DEROSIAUX indique qu'Atmo prend également en charge les nuisances olfactives notamment par la mise en place d'un réseau de « nez » sur une plateforme industrielle et propose de faire une

présentation de ce modèle d'investigation au prochain comité territorial de l'Artois.

Monsieur MAMETZ demande à Monsieur GRIMBERT s'il est bien partant pour mener les investigations afin de déterminer les causes liées à ce problème d'odeur et y remédier?

Monsieur GRIMBERT et Monsieur HOEDTS confirment qu'APERAM et WEEE METALLICA vont mener des études en ce sens.

4- Présentation du rapport d'activité 2018 de la société WEEE METALLICA

WEEE METALLICA est une installation classée Seveso « Seuil Haut » qui exerce une activité de recyclage de déchets électronique et de valorisation de métaux précieux.

En 2018, 13 700 tonnes de cartes électroniques usagées ont été réceptionnées : 7 622 tonnes de concentrés de métaux ont pu être produites dont 1 814 tonnes de cuivre, 4,2 tonnes d'argent, 290 kg d'or et 84 kg de Palladium.

Volet air :

2 dépassements en dioxines/furanes ont été enregistrés en juillet 2018 (0,51 ng/Nm³) et fin juillet 2018 (0,41 ng/Nm³).

Par ailleurs, l'ensemble des mesures de rejets atmosphériques respectent les valeurs seuils en concentration et en flux imposés par arrêté préfectoral. Pour autant, un nouveau mode de calcul de flux journalier a été porté à la connaissance des services de l'inspection des installations classées pour permettre d'apporter une évaluation plus juste de la mesure (flux horaire x 24 heures) du flux journalier du bromure d'hydrogène (HBr), du chlorure d'hydrogène (HCl) et du fluorure d'hydrogène (HF).

Surveillance des retombées de poussières

La campagne de mesure 2018 liée aux retombées de poussières (Jauges Owen) révèle des résultats inférieurs à l'état initial de référence.

Plan d'action – mesures des dioxines

Weee Metallica s'est entourée d'experts (CPL Activated Carbons) spécialisés dans les phénomènes d'absorption des dioxines pour mener une campagne de mesures intensives de dioxines ce qui a conduit au remplacement de la qualité du charbon actif injecté pour augmenter significativement la capacité d'absorption des polluants atmosphériques.

Par ailleurs, les filtres à manches ont été contrôlés : aucune fuite n'a été détectée suite aux tests par fluorescéine.

La série de mesures mensuelles de dioxines réalisée depuis les événements susmentionnés montrent que une diminution des concentrations : ainsi, la dernière mesure de 0.039 ng/Nm³ est inférieure à la valeur limite réglementaire (0.1ng/Nm³).

Passage en cheminée de secours

Lors du passage en cheminée de secours, on constate en effet une odeur âcre de plastique brûlé.

En 2018, on dénombre 3 passages en cheminée de secours (contre 9 en 2017).

Echanges avec la salle :

Monsieur MAMETZ demande à Monsieur HOEDTS quelle est la durée du passage en cheminée de secours.

Monsieur HOEDTS indique que le dernier passage en cheminée de secours n'a duré que 8 minutes. Des données plus précises seront proposées pour la prochaine CSS.

Monsieur LECLUSE indique que l'exploitant s'est engagé, à la demande de l'inspection des installations classées, à mettre en place un contrôle en semi-continu des dioxines/furanes de manière à constituer une base de données solides et d'accroître la réactivité des mesures à prendre en cas de dépassement de la valeur limite. L'exploitation de cette base et l'optimisation des filtres à charbons actifs devraient permettre d'atteindre une performance optimale des installations ou de déceler les actions à mener pour rester dans les limites autorisées

Monsieur MAMETZ demande si la DREAL a réalisé des contrôles inopinés.

Monsieur LECLUSE répond qu'un contrôle inopiné a été réalisé en 2018 et que 2 contrôles inopinés devraient être programmés en 2019.

5- Retour d'information - Explosion du four « Carlite 3 » de la société TKES UGO d'Isbergues du 17/11/2018

Monsieur VENDEVILLE, Directeur de la société THYSSENKRUPP ELECTRICAL STEEL UGO d'Isbergues présente l'activité de ce site qui fabrique des aciers magnétiques à grains orientés utilisés dans les volets de transformateurs afin de limiter les pertes énergétiques.

Monsieur VENDEVILLE rappelle également que son site participe aux actions de prévention et de sûreté de la plateforme d'Isbergues. Ce site a bénéficié, depuis une quinzaine d'année, d'un investissement de 120 millions d'euros en grande partie dédié à la sûreté des installations (lignes de production équipées de moyens d'extinction incendie, sprinklage, émulseurs...).

A l'exception de l'incendie du 17/11/2018, aucun incident majeur ni d'incendie n'a été déploré depuis ces dernières années.

Il mentionne que certains fours fonctionnent sous atmosphère d'hydrogène et, pour les besoins du process, sont stockés ou manipulés entre autre de l'ammoniac et de l'acide sulfurique.

Explosion du four « Carlite 3 » le Samedi 17/11/2018 vers 19h

Le four « Carlite 3 » (fabriqué en 1970) de 150 m de long, qui se situe en dernière étape de fabrication et qui fonctionne au gaz naturel, a explosé suite à l'allumage d'une nappe de gaz naturel. Ce four avait été arrêté pour des opérations de maintenance pendant une semaine. Le four était froid et il s'agissait de redémarrer les brûleurs « pilotes ». L'opération devait se faire progressivement (décalage de 16 h avant l'allumage général du four). L'ensemble des vannes de gaz ont été ouvertes prématurément ce qui a libéré une grande quantité de gaz et, consécutivement, qui a conduit à l'explosion du four.

La source de l'incident est d'abord liée à la difficulté à allumer ces brûleurs « pilotes » suivie d'une erreur d'application des instructions de redémarrage. Par conséquent, une trop grosse quantité de gaz a été

injecté dans le four ce qui a conduit à son explosion.

Suite à cet accident, les opérateurs présents (régulièrement entraînés aux exercices en cas d'incendie) ont réussi à sécuriser immédiatement les lignes de productions voisines et, notamment, la ligne de décarburation qui fonctionne sous hydrogène.

Le POI a été déclenché : une partie de la production a été arrêtée suite à la suspicion d'envol d'amiante provenant de l'ancien four qui venait d'exploser. 130 mesures atmosphériques de fibres d'amiantes et/ou de céramiques ont été effectuées. Aucune trace de fibre d'amiante ou de céramique n'a été détecté dans l'air ambiant ce qui a permis d'écarter tout risque sanitaire.

Une autre campagne de mesure de fibres d'amiante et de céramique a également été réalisé au sol aux abords du four « Carlite 3 ». La présence de fibres d'amiantes et de céramiques au sol a nécessité un nettoyage complet (1 mois) par une entreprise spécialisée pour ne prendre aucun risque d'exposition des salariés.

L'intervention d'un expert de four agréé auprès de la cour d'appel de Douai a permis à l'entreprise de confirmer les raisons et l'origine de l'explosion.

La société THYSSENKRUPP ELECTRICAL STEEL UGO d'Isbergues a fait appel à une société extérieure (Five Stein), spécialisée dans la fabrication de fours, pour mettre en place les mesures préventives afin d'éviter qu'un tel accident ne se reproduise.

Cet accident bien que majeur sur un plan industriel n'a pas eu d'effets sur l'environnement à l'extérieur de l'emprise foncière du site. La mise en place immédiate de mesure de sécurité des lignes de production voisines a permis d'éviter tout sur-accident.

La ligne de production a pu être remise en service, après nettoyage complet et contrôle des installations par des organismes agréés, le 18/02/2018. Le site a donc pu tourner à pleine capacité le 20/02/2018.

Monsieur VENDEVILLE souligne la bonne coopération des parties prenantes (membres du CHSCT, inspection du travail...) à la gestion de cet accident et, en particulier, à la gestion de la problématique « amiante ».

Echanges avec la salle :

Monsieur HONORE remercie Monsieur VENDEVILLE pour la transparence et la réactivité apportées à la gestion de cet accident.

Monsieur VENDEVILLE souligne l'importance de la prise en compte du retour d'expérience suite à l'accident pour éviter qu'il ne se reproduise. Cet accident n'a fait aucun blessé cependant il aura de lourdes conséquences économiques liées à la perte d'exploitation occasionnée par l'arrêt de l'unité de production sur une longue période.

Monsieur LECLUSE indique que cet accident a fait l'objet d'un accompagnement réglementaire spécifique par les services de l'inspection de l'Environnement notamment pour intégrer les voies d'amélioration et renforcer les mesures de maîtrise des risques mises en place par l'exploitant.

Le Sous-Préfet de Béthune,

Nicolas HONORE

Liste des participants :

Etat

Nicolas HONORE, Sous-Préfet de Béthune
Cindy PESNEL, Sous-Préfecture de Béthune
Christophe HARLE, représentant DDTM 62
Jean-Marie LECLUSE, DREAL HDF-UD de l'Artois
Lieutenant-Dominique ROFFE, SDIS 62

Exploitant

Gérard GRIMBERT, Directeur de l'établissement APERAM d'Isbergues
Frédéric SAWKO, Responsable Q3SE de l'établissement APERAM d'Isbergues
Frédéric HOEDTS, Directeur de l'établissement WEEE METALLICA d'Isbergues
Justine CHRETIEN, Responsable HSE de l'établissement WEEE METALLICA d'Isbergues
Luc VENDEVILLE, Directeur de la société THYSSENKRUPP ELECTRICAL STEEL UGO d'Isbergues
Catherine MIART, Responsable service QHSE de la société TKES UGO d'Isbergues

Salariés

Pas de représentant des salariés

Collectivités Territoriales

Jean Guy DEBLONDE, représentant la Communauté de Communes de Flandre Intérieure (CCFI)

Associations et riverains

Bruno MAMETZ, Président de l'association « Environnement pour la Qualité de Vie d'Isbergues et de sa Région » (EQVIR)
Bernard DEVASSINE, Représentant de l'Association « Environnement pour la Qualité de Vie d'Isbergues et de sa Région » (EQVIR)
Céline DEROSIAUX, Responsable du service Communication d'ATMO HDF

Bureau d'études

Mohamed EL OUAFI, Responsable du bureau d'études ENTIME

Était aussi présent David FIRRINGERI Responsable du S3PI de l'Artois

GLOSSAIRE

AN (Acrylonitrile)
Bref Pol (Best available techniques REferences documents) sont les documents de références sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) au regard de l'utilisation du Polymère
COV (Composés Organiques Volatiles)
CTA (Centre de Traitement de l'Alerte)
DBO5 (Demande Biologique en Oxygène sur 5 jours)
DCO (Demande Chimique en Oxygène)
DD (Déchets Dangereux)
Directive IED (directive 2010/75/UE) relative aux émissions industrielles
DND (Déchets Non Dangereux)
EDD (Etude de Danger)
ESP (Equipements Sous Pression)
IPS (Importante Pour la Sécurité)
ISO 9001 (La norme ISO 9001 définit des exigences pour la mise en place d'un système de management de la qualité pour les organismes souhaitant améliorer en permanence la satisfaction de leur client et fournir des produits et services conformes.)
ISO 14001 (La norme ISO 14001 donne un cadre pour maîtriser les impacts environnementaux engendrés et entend conduire à une amélioration continue de sa performance environnementale)
ISO 50001 (La norme ISO 50001 donne les lignes directrices pour développer une gestion méthodique de l'énergie afin de privilégier la performance énergétique.)
MES (Matières en Suspension)
MMR (Moyens de Maîtrise des Risques)
Noramium (tensio-actifs cationiques qui s'adsorbent à la surface de certaines qualités d'argiles de type « bentonite » charges minérales naturellement hydrophiles.)
NOX (Oxyde d'Azote)
OE (Oxyde d'éthylène)
OP (Oxyde de propylène)
OHSAS (« Occupational Health and Safety Assessment Series » est une norme britannique qui est un modèle de système de gestion de la santé et de la sécurité au travail
PCR (Personnel Compétent en Radioprotection)
PDP (Plan De Prévention)
POI (Plan d'Opération Interne)
PPI (Plan Particulier d'Intervention)
RSPO (« Roundtable on Sustainable Palm Oil » ou table ronde sur l'huile de palme durable est une organisation internationale qui promeut la production et l'utilisation d'huile de palme durable
SGS (Système de Gestion de la Sécurité)
SIDPC(Service Interministériel de Défense et de Protection Civile)
SOX (Oxyde de Soufre)
TRIR (« Total Recordable Injury Rate » ou Taux de fréquence des accidents déclarés)
URT (Unité de Risques Technologiques)