



# DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE 2015

Validée par Bureau Veritas Iberia, S.L. -ES-V-0003 en date du 29 septembre 2016

Succédant à la révolution industrielle, le XX<sup>e</sup> siècle a vu se développer une société de consommation qui a multiplié par 10 son prélèvement sur les ressources naturelles. Les travaux du Programme des Nations Unies pour l'Environnement (PNUE) et d'autres organisations montrent qu'avant la moitié de ce siècle, le niveau de consommation des ressources naturelles devrait être inacceptable du fait de la croissance démographique, de l'augmentation de la consommation dans les pays développés et de l'aspiration des pays émergents à un modèle de consommation similaire.

La population mondiale, estimée à 7,3 milliards en 2015, devrait atteindre les 8,5 milliards en 2030 (source : Département des affaires économiques et sociales de l'ONU). Or, nos prélèvements sur les ressources naturelles dépassent déjà largement la biocapacité de la terre, c'est-à-dire sa capacité à régénérer les ressources renouvelables, à fournir des ressources non renouvelables et à absorber les déchets.

La prise de conscience collective a d'ores et déjà permis d'engager des démarches de réduction des impacts environnementaux, lesquelles constituent un premier pas indispensable. Cependant, réduire l'impact du modèle de développement actuel ne fait que reculer l'échéance. Une démarche plus ambitieuse s'impose.

L'économie circulaire permet de passer d'un modèle de réduction d'impact à un modèle de création de valeur, positive sur un plan social, économique et environnemental. Elle s'appuie sur l'écoconception, l'écologie industrielle, le réemploi, la réparation, la réutilisation et le recyclage et rompt avec le schéma traditionnel de production linéaire qui va de l'utilisation d'un produit à sa destruction.

L'année 2015 aura été une année charnière pour l'industrie du recyclage. L'adoption de la loi de transition énergétique a sanctuarisé l'économie circulaire et imposé une volonté d'atteindre les objectifs de recyclage définis par les directives européennes.

L'un des objectifs phares de cette loi est de réduire la masse des déchets produits et valoriser au maximum ceux qu'on ne peut pas éviter.

Notre entreprise, qui s'inscrit parfaitement dans cette démarche, n'a de cesse de remettre en question ses pratiques dans le but d'améliorer ses performances.

**Patrick Gilet**  
Directeur Général

	Pages
Editorial .....	2
Présentation du groupe .....	4
et de ses engagements .....	5
Présentation de CELSA France .....	6
des axes stratégiques de ses politiques santé / sécurité et environnement .....	7 - 8
et de ses évolutions environnementales .....	9
Domaine couvert par l'enregistrement EMAS .....	9 - 10
Schéma global de fonctionnement et liens avec l'environnement .....	11
Procédé de fabrication .....	12 - 13
Produits .....	14 - 16
Description du système de management environnemental .....	17
Principe de fonctionnement du SMQSE .....	18
Aspects environnementaux significatifs	
Les matières premières	
La ferraille .....	19 - 20
Les principales matières consommables .....	21
Energie et ressources naturelles	
Eau .....	22 - 24
Electricité .....	25
Gaz industriels .....	26
Gaz naturel .....	26
Emissions sonores .....	27
Rejets atmosphériques .....	28 - 30
Déchets .....	31 - 33
REACH .....	34
Entretien du site .....	34
Biodiversité .....	35
Evaluation des risques sanitaires .....	36
Objectifs stratégiques et plan d'actions .....	37 - 39
Annexes .....	40 - 59
Glossaire .....	60 - 62
Attestations et décisions .....	63



Vue du site de Celsa à Castellbisbal (Barcelone) - Espagne

## LE GROUPE CELSA

L'entreprise appartient depuis 2007 au groupe espagnol CELSA, qui possède la gamme de produits longs la plus diversifiée au niveau européen : rond à béton\*, cornières, fil machine, laminés marchands et profilés.

L'histoire du groupe débute en 1967 avec la création du premier laminoir. Dix ans plus tard, le premier four électrique de fusion lui permet d'acquérir une plus grande indépendance et d'accroître son activité.

Entre la fin des années 80 et le début des années 90, au moment où a lieu la grande reconversion du secteur sidérurgique espagnol, CELSA Barcelone fait l'acquisition de producteurs d'acier tels que Global Steel Wire (Santander) et Nervacero (Bilbao) mais également d'entreprises de transformation parmi lesquelles TYCSA et Trefilerías Moreda, ce qui lui permet d'accéder au statut de fabricant de produits en acier.

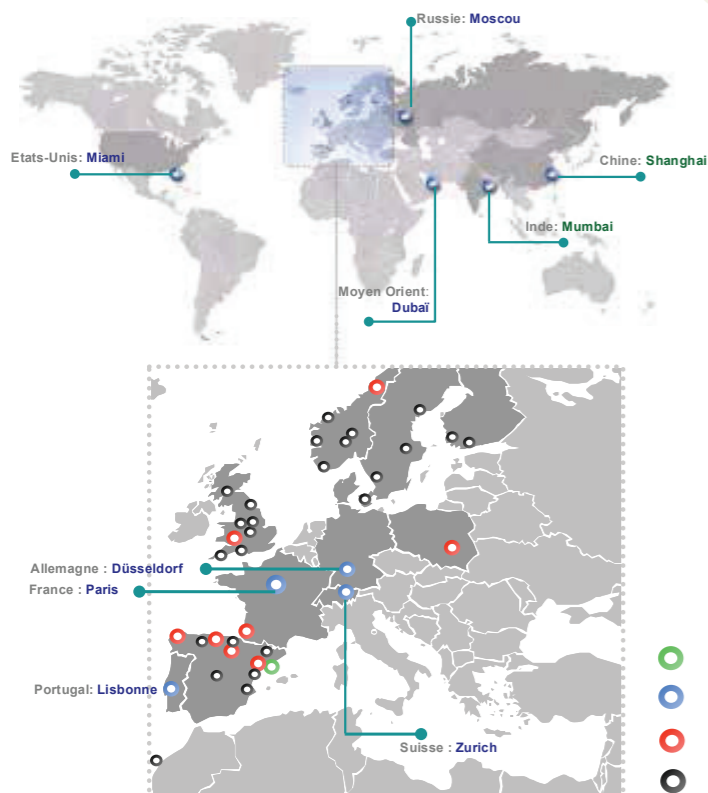
En 2003, le groupe entame son expansion au niveau international avec l'acquisition de Allied Steel and Wire (CELSA Steel UK) basée à Cardiff au Royaume-Uni. La réussite de ce projet déclenchera d'autres acquisitions en 2006 : Huta Ostrowiec (CELSA Huta Ostrowiec) basée en Pologne, un des principaux fabricants de produits destinés à la forge et Fundia (CELSA Nordic) basée en Norvège, principal producteur scandinave de rond à béton\* qui distribue ses produits au travers de CELSA Steel Service grâce à ses filiales au Danemark, en Norvège, en Finlande et en Suède.

En 2007, le groupe acquiert l'Acierie de l'Atlantique (CELSA France) et les laminoirs de Siderúrgica Añón (CELSA Atlantic) situés à La Corogne (Espagne).

Le groupe Celsa est organisé en 4 sous-groupes :

- le Royaume-Uni
- les pays nordiques
- la Pologne
- l'Espagne et la France

Ce dernier est lui-même scindé en 3 entités, au nombre desquelles Celsa Norte qui compte 4 entreprises dont Celsa France.



### LEGENDE

- Siège social
- Bureaux commerciaux de vente
- Sites de production
- Entreprises de transformation

## SES ENGAGEMENTS

### Environnement



Conscient des enjeux, tant pour les salariés et leurs familles que pour notre croissance future, le groupe Celsa a décliné sa politique en matière d'environnement.

1. Respect des obligations légales propres aux pays dans lesquels le groupe opère. Information, collaboration et transparence avec les administrations.
2. Engagement et adhésion volontaire à des projets locaux en matière d'environnement. Communication et formation des employés et des populations environnantes.
3. Utilisation de Systèmes de Management Environnementaux reconnus et adaptés à nos activités afin de garantir le respect de l'environnement et encourager chacun à agir dans ce sens.
4. Amélioration continue de nos processus, investissement dans de nouvelles technologies capables de prévenir et réduire au maximum les émissions atmosphériques, la production de déchets et le gaspillage des ressources. Intégration de l'aspect environnemental dès la conception d'un équipement ou d'une installation.
5. Collecte, recyclage et réutilisation de nos produits et collaboration avec nos clients pour la sensibilisation au cycle de vie de l'acier. Participation à des initiatives encourageant l'utilisation de produits éco-responsables.

### Santé et sécurité

L'un des objectifs principaux du groupe Celsa est de réussir à créer des lieux de travail sains et sûrs. L'hygiène et la sécurité font partie de ses préoccupations quotidiennes.

C'est ainsi qu'il a édicté six grands principes de sécurité communs à l'ensemble des entreprises du groupe :

1. La prévention des accidents et des maladies professionnelles doit être une priorité.
2. L'encadrement est le garant des performances en matière de sécurité et de santé.
3. L'engagement et la formation de nos employés sont essentiels.
4. Travailler en toute sécurité garantit la pérennité de l'emploi.
5. L'excellence en matière de sécurité et de santé nous conduira à d'excellents résultats commerciaux.
6. La sécurité et la santé font partie intégrante des processus de gestion de nos activités.



\*cf. glossaire

## CELSA FRANCE

L'entreprise est située à cheval sur les communes de Boucau (Pyrénées-Atlantiques) et Tarnos (Landes), en bordure de l'Adour, à environ 1,5 km de l'embouchure.

Cet emplacement a été choisi en raison de la qualité des voies de communication desservant le site.

### Son histoire

L'aciérie est implantée sur le site occupé autrefois par les Forges de l'Adour (1881-1965), un complexe sidérurgique qui avait été le moteur du développement économique de la région à la fin du XIXe siècle.

**1995** : Le groupe **Ucin**, dont le siège social se trouve à Azpeitia en Pays Basque espagnol et qui s'affiche alors comme le 2ème sidérurgiste d'Espagne, crée l'Acierie de l'Atlantique dont l'activité démarre au mois d'octobre 1996.

**1999** : Le groupe Ucin décide de céder l'ensemble de ses actifs sidérurgiques à **Aceralia** qui devient ainsi le premier producteur espagnol d'acier pour la construction.

**2001** : La Commission Européenne donne son accord au projet d'intégration entre Aceralia (Espagne), Arbed (Luxembourg) et Usinor (France). C'est ainsi que l'Acierie de l'Atlantique intègre **Arcelor**.

**2004** : Arcelor, alors en phase de désinvestissement dans le secteur des produits longs\*, cède l'Acierie de l'Atlantique au groupe galicien **Añon**, qui dispose de laminoirs et qui entend ainsi accroître son autonomie.

**2007** : L'Acierie de l'Atlantique ainsi que les laminoirs de La Corogne intègrent le groupe catalan **Celsa** qui a initié depuis quelques années un processus d'expansion au niveau international.

L'Acierie de l'Atlantique devient alors Celsa France. En effet, afin de conférer un caractère homogène au groupe, chaque entité située hors d'Espagne se voit attribuer le nom de CELSA.

### Ses chiffres-clés en 2015

**Effectif** : 186 personnes

**Chiffre d'affaires** : 212 millions d'euros (estimation)

**Sous-traitance** : en moyenne 35 personnes par jour chargées du gardiennage du site, de l'entretien des locaux, de l'évacuation et du traitement des laitiers, de la maintenance électrique, etc.

**Production** : 619 000 tonnes d'acier (soit 4% de la production française, toutes filières confondues et 12% de la production française via la filière électrique) essentiellement destinées à l'exportation

**Trafic portuaire** : 1ère entreprise du port de Bayonne (9ème port français) avec 34% du trafic total

\*cf. glossaire

## AXES STRATÉGIQUES DE SES POLITIQUES

### environnement

Les réponses apportées aux questions d'environnement et de santé/sécurité étant en constante évolution, les politiques sont remaniées chaque année.



### POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE DU SITE DE CELSA France

CELSA France, pour son activité de recyclage de la ferraille pour la production et l'expédition de billettes d'acier, s'est engagée à exceller en matière d'environnement par l'amélioration continue de nos connaissances, de notre compréhension des enjeux et de nos performances. Notre but est de protéger et de promouvoir l'environnement où nous exerçons nos activités. Ceci contribuera à l'atteinte du développement durable et bénéficiera à l'ensemble des employés, aux collectivités, aux clients, aux fournisseurs et aux parties intéressées en général. Chaque employé de Celsa France devra soutenir activement cette politique et mettre en œuvre les engagements qui suivent.

Avec l'appui de notre personnel, nous nous engageons à :

- Analyser annuellement les demandes des parties intéressées d'un point de vue environnemental afin de bâtir des objectifs environnementaux permettant de travailler sur des enjeux locaux ;
- Nous assurer que toutes nos activités soient effectuées en conformité avec les lois et règlements internes et externes qui nous sont applicables en mettant en œuvre les actions nécessaires de mises en conformité éventuelles ;
- Mesurer nos résultats environnementaux et contrôler notre impact environnemental afin d'établir des références et ainsi entreprendre les démarches pour diminuer concrètement notre impact année après année en mettant l'accent sur la prévention de la pollution et des nuisances provenant en particulier des émissions de poussière et de polluants dans l'air, des émissions sonores dues à nos activités, des déversements accidentels et sur l'élimination des impacts négatifs sur l'environnement ;
- Continuer la mise en place de programmes visant à développer une utilisation efficace des ressources naturelles et énergétiques dans la fabrication de nos produits. À cet effet, nous continuerons à adapter nos consommations, en agissant à la fois sur nos besoins et sur les technologies que nous utilisons dans nos activités ;
- Développer la compréhension des enjeux de la protection de l'environnement par l'information et la formation ;
- Assurer une communication transparente et promouvoir cette politique et notre performance environnementale à nos employés, clients, fournisseurs, actionnaire et toutes les parties intéressées et les inciter à nous suivre dans notre engagement envers l'environnement par l'intermédiaire de notre déclaration environnementale ;
- Organiser des revues de direction, des comités environnements, des audits internes et faire effectuer des audits externes de nos opérations pour confirmer que nos pratiques se conforment à notre politique environnementale et déterminer nos voies de progrès le cas échéant ;
- Conserver notre certification ISO 14001 et notre enregistrement EMAS ;

En tant qu'individu, nous nous engageons à appliquer les principes de la présente politique afin d'améliorer sans cesse notre approche de l'entreprise, tous les jours.

Boucau, le 10 mars 2016

P. Gilet  
Directeur d'établissement

P. Destanac  
Directeur Industriel

C. Terrasse  
Directeur QSE



#### POLITIQUE SANTE ET SECURITE DU SITE DE CELSA France

Les performances en sécurité sont, au même titre que la qualité, la rentabilité, la satisfaction des clients et la bonne gestion environnementale de notre site, un paramètre essentiel de notre efficacité professionnelle afin d'améliorer de façon significative et durable la sécurité au travail de nos collaborateurs, sous traitants et chauffeurs travaillant sur notre site avec un objectif de « zéro accident ».

Au sein de notre site, pour notre activité de recyclage de la ferraille pour la production et l'expédition de billettes d'acier, cela implique que chacun d'entre nous se mobilise, sans restriction et sans compromis, pour mettre en œuvre tous les moyens d'actions propres à contrôler tous les risques.

Cet engagement se traduit par l'application des 8 principes suivants :

- **Aucune priorité ne peut s'exercer au détriment de la santé et de la sécurité. Il n'y a pas de tâche si urgente ni de travail si important qu'on ne puisse les réaliser en sécurité et ceci à chaque fois. Tout autre comportement est inacceptable.**
- **Tous les risques des processus doivent être analysés et peuvent être contrôlés. Tous les accidents sont évitables.**
- **Chaque employé doit recevoir les informations, instructions et formations nécessaires à la réalisation de son travail en toute sécurité.**
- **Chaque individu a une obligation légale de prendre soin de sa propre santé et sécurité et de celles des autres qui peut être affecté du fait de ces actes ou de ces omissions.**
- **Il est de la responsabilité de l'encadrement et ce à tous les niveaux de s'assurer de la santé et de la sécurité de leurs collaborateurs en veillant notamment à ce que les machines et le matériel soient sûrs et à ce que les collaborateurs se conforment aux pratiques et aux règles établies en matière de santé et de sécurité au travail.**
- **La tolérance Zéro concernant les manquements à la sécurité.**
- **Il est impératif de respecter les exigences qui nous sont applicables (réglementaires, internes - standards Celsa Group, normes, etc.). Le respect des procédures et des instructions est la base de tout travail en sécurité.**
- **Les objectifs de sécurité et les plans d'actions établis, les résultats en matière de santé et de sécurité sont mesurés et sont communiqués en internes dans le but d'accroître l'implication de chacun des employés.**

Des revues de directions, des comités « sécurité », des audits de systèmes de management et des observations Préventives de Sécurité sont menés ; ils permettent de vérifier l'application sur le terrain de la politique et de déterminer des voies de progrès.

Dans le même temps, afin de nous améliorer de manière significative et durable chacun d'entre nous doit faire preuve d'initiative et proposer ou mettre en œuvre des actions d'amélioration, en particulier sur les domaines suivants :

- **Développer une attitude positive, volontariste et responsable pour bannir tout comportement « à risque »**
- **Respecter le rangement et la propreté de l'environnement de travail**
- **Signaler les situations à risque et s'engager pour l'élimination de celles-ci**

Nous nous engageons à fournir à chacun, dans la limite de nos compétences et moyens, les ressources nécessaires à la réalisation de notre mission afin d'améliorer de manière significative et durable la santé et la sécurité au travail de toute personne travaillant sur le site de Celsa France.

P. Gilet  
Directeur d'établissement

P. Pasquier  
Directeur Industriel

C. Terrasse  
Directeur QSE

### De 2000 à 2004

- Rajout de cellules de filtration pour augmenter la capacité de filtration
- Mise en place de nouveaux silos de chaux pour éviter la diffusion de poussière
- Mise en place d'une déchetterie et mise à disposition de bacs pour optimiser le tri et la récupération des déchets
- Installation d'un 4<sup>ème</sup> ventilateur de secours à l'aspiration
- Mise en place d'un mur antibruit au niveau du parc à ferrailles
- Modification des caissons d'aspiration des fumées pour optimiser l'installation
- Mise en place d'une vanne de régulation sur l'appoint d'eau de la station de traitement des eaux afin d'exercer un contrôle sur les rejets et ainsi diminuer l'apport d'eau de nappe
- Nouvelle politique d'achat des ferrailles pour diminuer les émissions atmosphériques liées à la présence de stériles (plastique, ...) dans la ferraille
- Achat de grues portuaires moins bruyantes

### De 2005 à 2015

- Modification et rehausse du mur antibruit situé au niveau du parc à ferrailles
- Mise en service d'un deuxième portique de manutention de la ferraille
- Mise en place d'un dispositif de surveillance du bruit en continu
- Rééquilibrage de la charge du filtre en vue de diminuer les émissions diffuses et de préserver les tissus grâce à une meilleure répartition
- Réfection d'une partie du bardage
- Modification de la hotte d'aspiration en vue de réduire les émissions diffuses
- Valorisation agricole des réfractaires poches dans le cadre des amendements\* calciques\* et magnésiens\*
- Aménagement de la halle des scories\* noires en vue de réduire les émissions diffuses
- Mise en place d'un système informatisé de contrôle des rejets atmosphériques
- Mise en œuvre de l'arrêté 3RSDE (Recherche et Réduction des Rejets de Substances Dangereuses dans l'Eau)
- Mise en conformité avec le règlement européen REACH\* (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals)
- Mise en conformité du réseau de collecte des eaux pluviales et intégration dans le système de traitement des eaux
- Mise en conformité du stockage des ferro-alliages et du carbure de calcium
- Renforcement du système de détection de la radioactivité
- Mise en place d'une caméra thermique au four dans le but de limiter au maximum la consommation d'additifs
- Acquisition d'une machine à cribler la ferraille afin d'en extraire les stériles
- Mise en conformité avec la directive relative aux émissions industrielles (IED)
- Etude d'impact dans le cadre de la construction d'un futur laminoir

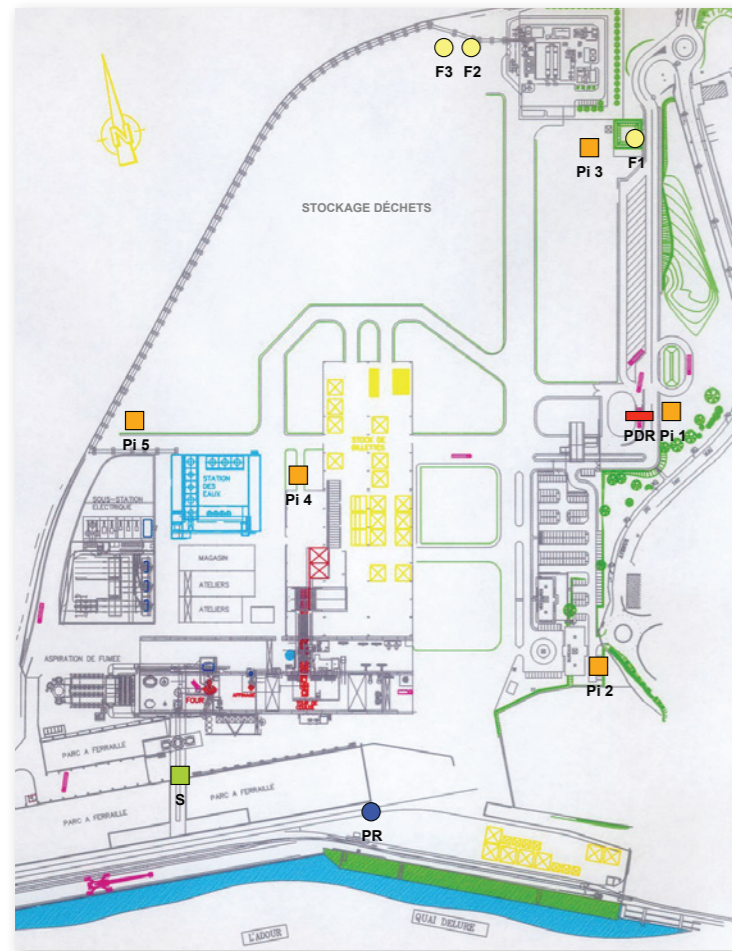
## DOMAINE COUVERT PAR L'ENREGISTREMENT EMAS

L'ensemble des zones d'activités représentées sur le plan ci-après, utilisées aux fins de produire des billettes d'acier à partir de ferrailles de récupération, sont situées sur la rive droite de l'Adour, à cheval entre les communes de Boucau (64) à l'est et de Tarnos (40) à l'ouest.

- La zone de réception et stockage des ferrailles
- La ligne de production comprenant le four de fusion, la station d'affinage et la coulée continue
- La zone de réfection des poches
- La zone de confection du four
- Les ateliers (chaudronnerie, électrique, garage) et bâtiments
- La zone de stockage des billettes\*
- Le quai d'expédition des billettes\*
- La sous-station électrique, alimentée depuis Mouguerre par une ligne indépendante enterrée d'une tension de 225 kV, comprenant 3 transformateurs de 85 MVA.
- La station de traitement des eaux alimentant le circuit primaire (utilisé pour les machines) et le circuit secondaire (servant à refroidir les billettes\*)
- Le réseau de collecte des eaux pluviales et des eaux usées issues de la station de traitement des eaux de refroidissement qui sont acheminées vers quatre groupes de décanteurs
- Le réseau d'eaux-vannes collectées et traitées par le SYDEC (Syndicat Départemental des Eaux de Communes)
- Les réseaux d'approvisionnement en gaz naturel (fourni par TIGF – Total Infrastructures Gaz de France) et air comprimé, oxygène, azote et argon (fournis par AIR LIQUIDE, qui possède une unité sur le site)
- Le système d'aspiration et de filtration des fumées qui permet de récupérer l'essentiel des poussières qui sont ensuite valorisées
- La zone de stockage des déchets



Vue d'ensemble du site Celsa France



► Plan schématique du site

### LÉGENDE

- Forages (F1 à F3)
- Piézomètres (Pi 1 à Pi 5)
- Point de rejet
- Sonomètre (S)
- Poste de Détection de la Radioactivité

## SCHÉMA GLOBAL DE FONCTIONNEMENT

### et liens avec l'environnement

#### Les impacts environnementaux



Rejets atmosphériques

Déchets & sous produits

Bruit

Rejets aqueux

#### Les activités



Évacuation des laitiers



Fabrication de l'acier



Système d'aspiration et de filtration des fumées



Sous-station électrique



Station de traitement des eaux

#### Les matières premières et énergies



Ferrailles

Consommables

Gaz naturel

Gaz industriels

Energie électrique

Eau de nappe

## PROCÉDÉ DE FABRICATION

### de la ferraille... à la billette d'acier



### Matière première : la ferraille

CELSA France reçoit directement par bateaux, par camions ou par trains jusqu'à Bayonne, des ferrailles de récupération d'origines diverses :

- acier de construction provenant de la démolition de bâtiments,
- biens de consommation usagés,
- chutes des industries de transformation,
- copeaux d'usinage, etc.

qui sont classées en fonction de leur qualité.

Elles proviennent majoritairement d'Europe et plus particulièrement de France (80% en 2015). Les ferrailles ont une teneur moyenne en fer de 92%. Leur qualité est déterminante pour la qualité de l'acier fabriqué, les diverses impuretés qu'elles contiennent étant susceptibles d'en modifier les caractéristiques.

CELSA France a sensibilisé ses fournisseurs de ferrailles aux risques de :

- explosion liée à la présence de récipients sous pression, corps creux et explosifs,
- casse des électrodes liée à la présence de béton,
- pollution liée à la présence d'huiles, de graisses, de produits toxiques et de stériles (plastique, etc.) en quantité trop importante,
- dommages corporels liés à la présence de chaînes et câbles non découpés et de bobines et tôles non ligaturées,
- radioactivité.



### La fusion

Pour fondre la ferraille, CELSA France utilise un four à arc électrique, dont les parois sont constituées de matériaux réfractaires et de panneaux refroidis à l'eau.

La fusion est obtenue au moyen d'arcs électriques très puissants qui jaillissent entre les trois électrodes en graphite\* et la charge à fondre. La température de fusion est de l'ordre de 1600 °C.

Pendant cette première étape, on procède à ce que l'on appelle la métallurgie primaire : on se débarrasse des éléments indésirables contenus dans les ferrailles et on procède ensuite à un premier ajustement de la teneur du bain en carbone et autres éléments souhaités.

Ainsi, sous l'action de l'oxygène, les différentes impuretés se lient avec la chaux introduite au préalable dans le four pour former le laitier qui surnage au-dessus du bain.

Le laitier, appelé aussi « scories\* noires », est récupéré pendant les phases de décrassage, stocké à chaud dans une halle spécifique attenante au four puis refroidi et ensuite acheminé par camions vers une aire de stockage avant d'être valorisé.

L'acier liquide est ensuite vidangé dans une poche par l'intermédiaire d'un trou situé dans le fond de la cuve.



### L'affinage en poche chauffante (A.P.C)

C'est la seconde grande étape du processus. Elle permet d'ajuster la teneur de tous les éléments entrant dans la composition chimique de l'acier et d'homogénéiser le bain de fusion tout en maintenant la température nécessaire à la coulée.

Les scories\* blanches, issues du procédé d'affinage, sont déposées dans une fosse avant d'être enlevées et stockées à l'extérieur, avec les scories\* noires.

Diverses nuances d'acier sont produites en fonction des utilisations auxquelles elles sont destinées : construction, automobile, électroménager, informatique, alimentation, ... Pour sa part, CELSA France produit pour l'essentiel des nuances destinées au secteur de la construction.



### La coulée continue

Une fois affiné, l'acier est vidé de la poche par sa partie inférieure dans un récipient en réfractaire que l'on appelle répartiteur. Ce dernier comporte six ouvertures par lesquelles l'acier va s'écouler verticalement dans des moules de forme carrée appelés lingotières\*, qui donneront sa forme définitive à l'acier.

L'acier commence à se solidifier dans les lingotières\* refroidies à l'eau. A la sortie, des jets d'eau permettent de poursuivre le refroidissement. La solidification de l'acier s'effectue du bord vers le cœur de la billette\* qui, durant cette phase, décrit une trajectoire courbe.

Les rouleaux du redresseur permettent ensuite de donner la forme rectiligne finale à la billette\*. Un système d'oxycoupage permet alors de la couper à la longueur voulue.

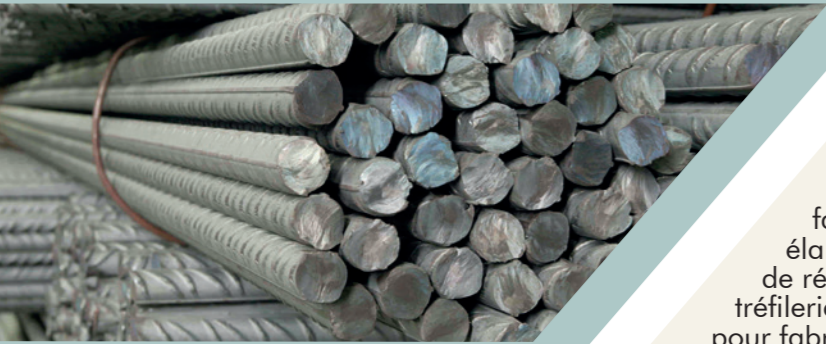
Afin de garantir la conformité de ses produits avec les normes qualitatives les plus strictes, cette installation est dotée de systèmes qui permettent de réduire la porosité et le nombre d'inclusions\*, de dispositifs de protection de l'acier liquide, de moyens de contrôle et de récupération des informations gérés par ordinateur.

Des contrôles sévères opérés sur les billettes\* pour vérifier la qualité superficielle, détecter la présence éventuelle d'inclusions\* et s'assurer de leur géométrie, permettent de garantir la livraison de produits exempts de défauts.

Les billettes\* d'acier sont des produits sidérurgiques semi-finis qui sont ensuite acheminés vers les laminoirs pour y être transformés en produits finis.

\*cf. glossaire

Les principales qualités élaborées par CELSA France sont destinées, après transformation, essentiellement au secteur de la construction.



Le rond à béton\* fabriqué par Celsa Atlantic<sup>1</sup>, principal destinataire de nos billettes\*, allie ductilité\* et grande résistance et répond aux exigences des normes antisismiques.

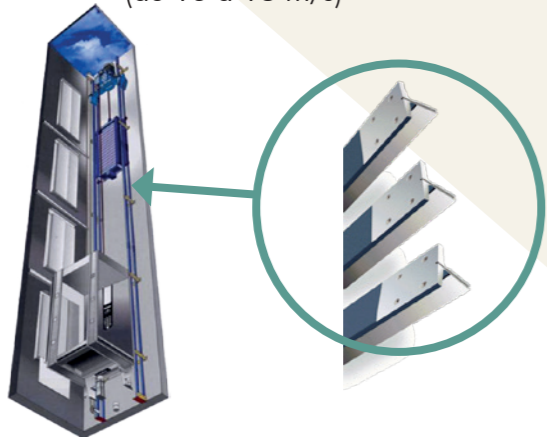
(<sup>1</sup>Celsa Atlantic est une entreprise du groupe Celsa basée à la Corogne (Galice) en Espagne.)

Depuis 2007, les procédés de fabrication ont été élaborés avec succès afin de répondre aux besoins des tréfileries\* qui utilisent le fil machine pour fabriquer notamment du grillage mais également des électrodes de soudure.



Une petite partie de la production sert également à fabriquer :

► des rails d'ascenseur à haute vitesse (de 16 à 18 m/s)



► des charnières pour l'industrie automobile



► des rails légers destinés à la construction

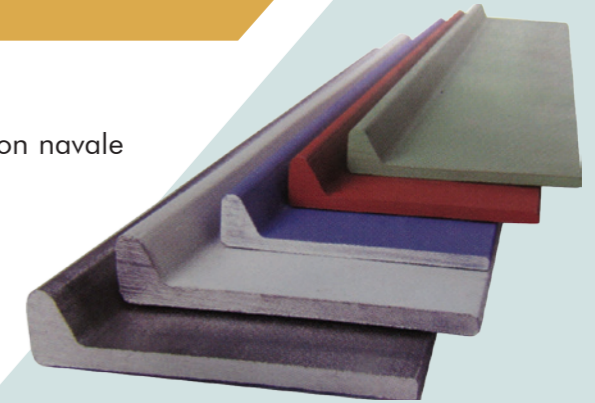


► des brides, coudes et tés pour l'industrie pétrolière



## LES PRODUITS

► des aciers plats à boudin destinés à la construction navale (planchers de bateaux)



Celsa France tend à se diversifier et à s'orienter vers la production de nouvelles qualités.

L'entreprise a notamment obtenu les certifications suivantes qui lui permettent de couvrir environ 80% des demandes de qualités destinées au marché de la construction navale (produits utilisés pour des essais mécaniques à une température pouvant aller jusqu'à - 20 °C).

réf. MD00/3539/0003/1, délivrée par Lloyd's

Certificate No : MD00/3539/0003/1

CELSA FRANCE  
Rond-Point Claudius Magnin  
64340 Boucau  
France

has been approved as a manufacturer in accordance with the requirements of Lloyd's Register for :-

Steelmaking and Semi-Finished Products

This approval is subject to compliance with the Rules for the Manufacture, Testing and Certification of Materials. The full details of the processes and grades to which this approval applies are given in the Appendix of this certificate.

Lloyd's Register is to be notified of any change that may affect the validity of this Certificate.

This Certificate is issued to the above manufacturer and is valid until the date given below.

Valid Until : 10 November 2017  
Date of Issue : 02 March 2015

Signature: Gavin Young  
Metallurgical Specialist to Lloyd's Register EMEA  
A member of the Lloyd's Register group

Certificate No : MD00/3539/0003/1  
Appendix 1

CELSA FRANCE  
Rond-Point Claudius Magnin  
64340 Boucau  
France

Steelmaking	B.O.S. / Con Cast	Grades	
Semi-Finished Products	Billets	As below	
		Grades	Normal Strength, Higher Strength

1600

Billets as semi-finished products, nominal 160mm width and nominal 1300mm length to the above maximum thickness are approved for further processing for rolled products.

Valid Until : 10 November 2017  
Date of Issue : 02 March 2015

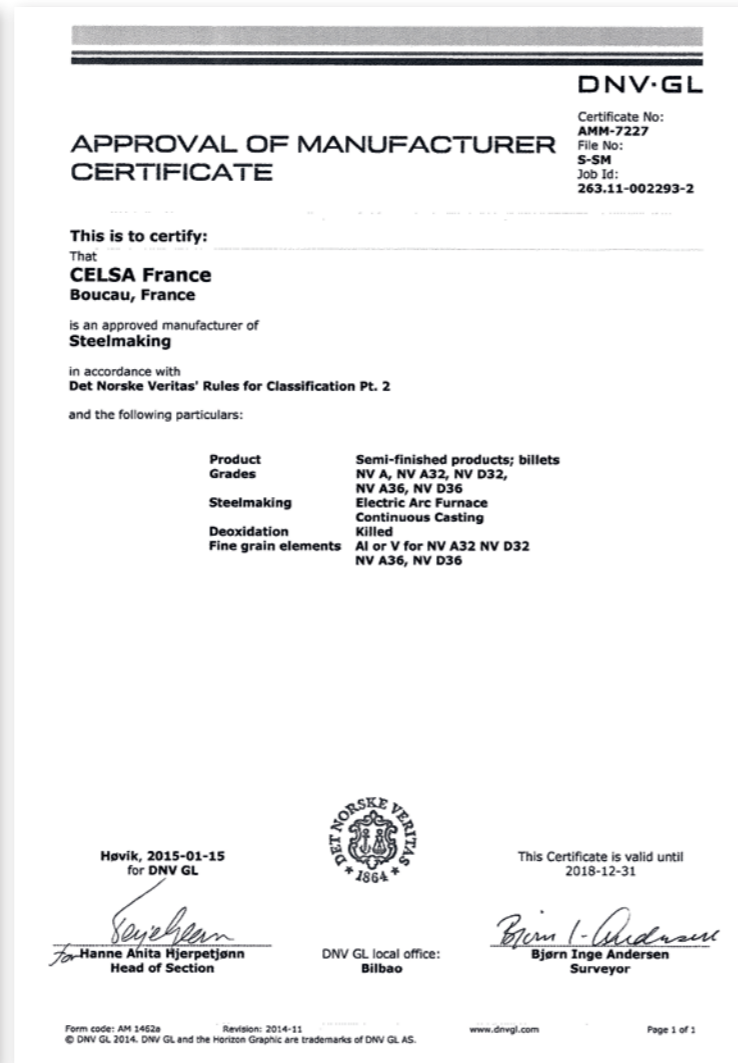
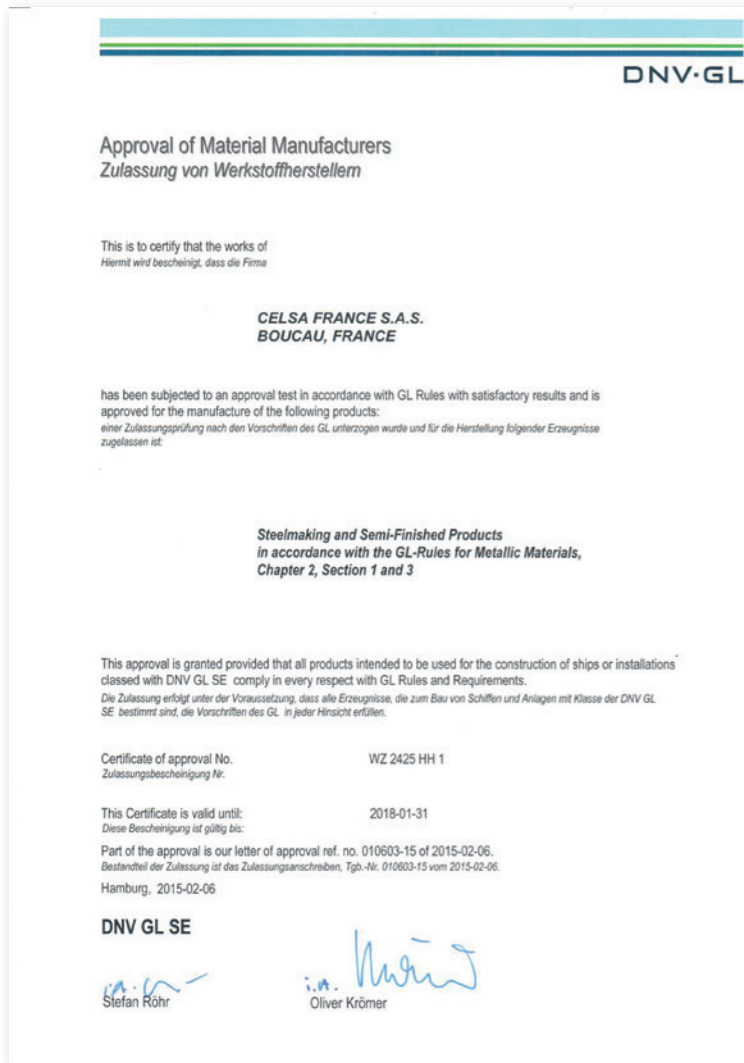
Signature: Gavin Young  
Metallurgical Specialist to Lloyd's Register EMEA  
A member of the Lloyd's Register group

\*cf. glossaire



## LES PRODUITS

réf. WZ 2425 HH 1, délivrée par Germanischer Lloyd | réf. AMM-7227, délivrée par Det Norske Veritas



Enfin, Celsa France est régulièrement auditée en sa qualité de fournisseur des fabricants de produits en acier pour béton armé :

- selon le référentiel AENOR2 RP 17.01/17.02/17.10 pour l'Espagne
- selon le référentiel E 460:2008 pour le Portugal
- selon le guide SUSTSTEEL (Sustainability for steel construction products mark), marque européenne portée par Eurofer (Fédération de la Sidérurgie Européenne)

## DESCRIPTION DU SYSTÈME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL

Une organisation environnementale est en place sur le site depuis 2001. Le représentant de la direction est le directeur QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement). Il a la responsabilité du fonctionnement du système de management environnemental. Il est assisté par la déléguée qualité, sécurité et environnement ainsi que par son adjointe. Le fonctionnement et l'efficacité du système sont analysés et validés lors de la revue de direction. En outre, des audits réalisés par des organismes extérieurs permettent de l'évaluer.

Le système de management environnemental, révisé et en place sur le site, est basé sur le règlement n° 1221/2009 du 25 novembre 2009 concernant la participation volontaire des organisations à un système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS\*).

CELSA France s'est également appuyée sur la norme ISO 14001 (version 2004) et sur une analyse environnementale pour mettre en place ce système de management environnemental.

Les éléments nécessaires et pris en compte pour la mise en place du système de management environnemental sont les suivants :

- Structure organisationnelle
- Procédures
- Procédés et ressources
- Responsabilités
- Pratiques
- Veille réglementaire

La politique santé et sécurité ainsi que la politique environnementale ont permis de faire la promotion initiale du système de management environnemental auprès de tous les salariés ainsi que du voisinage.

CELSA France considère que l'efficacité d'un système de management environnemental repose sur une transmission efficace des informations à caractère environnemental. Elle a donc mis en place des outils de communication interne (réunions, tableaux d'affichage, fiches de consigne, ...) afin d'informer le personnel de la politique environnementale, des objectifs, cibles, indicateurs, etc. La communication des données légales aux autorités compétentes est également assurée.

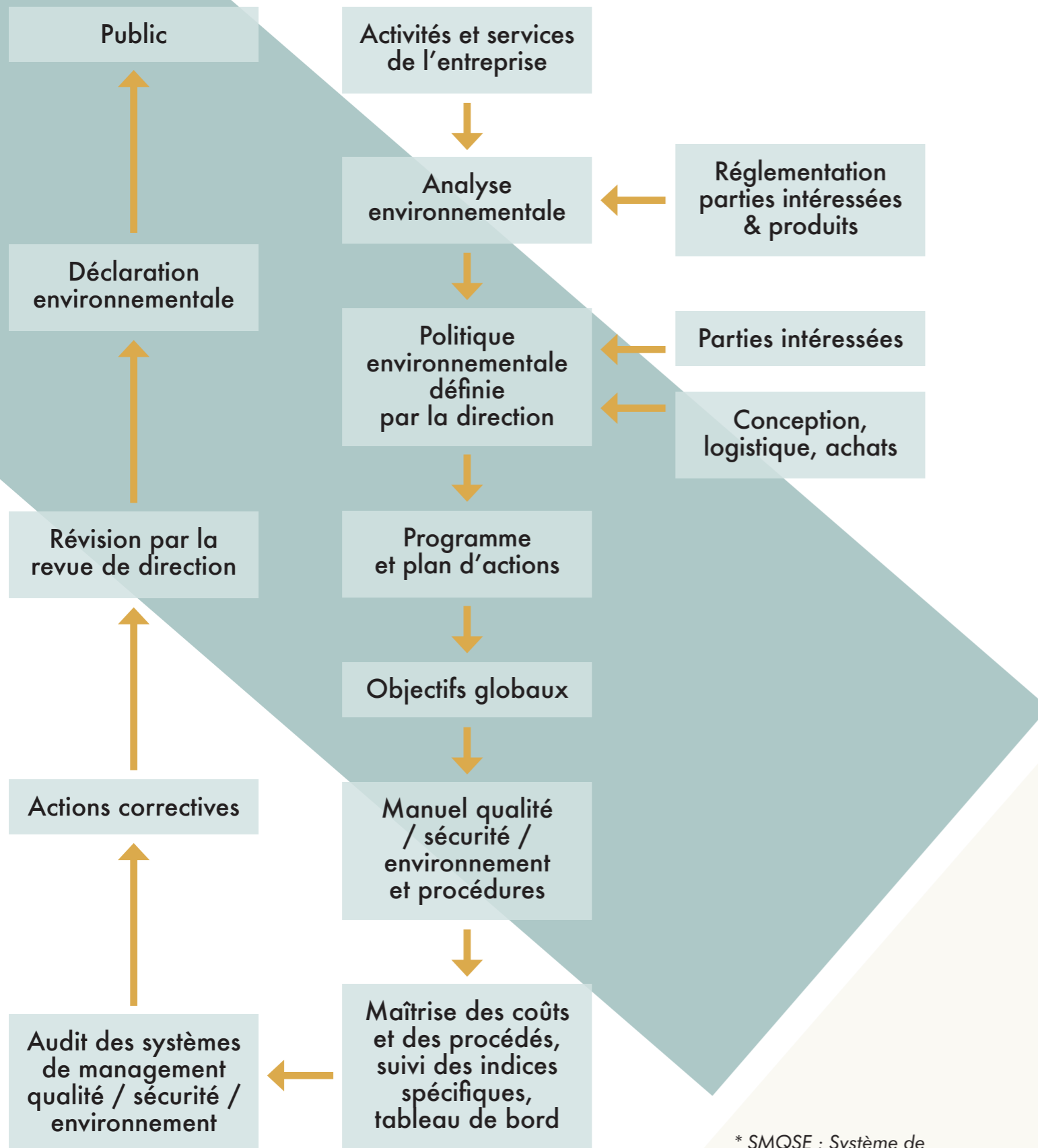
De même, la déclaration environnementale annuelle (enregistrée sous le numéro FR-000060), une fois vérifiée et validée par l'organisme d'enregistrement, sera largement diffusée auprès des salariés et des parties intéressées, sous format papier comme sous format numérique, mais également via les réseaux intranet et internet ([www.celsafrance.com](http://www.celsafrance.com)).

**CELSA France a été la première entreprise sidérurgique française à obtenir une triple certification**

- ▶ Qualité en 1998 selon le référentiel ISO 9001
- ▶ Sécurité en 2001 selon le référentiel OHSAS 18001
- ▶ Environnement en 2001 selon le référentiel ISO 14001



## PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU SMQSE\*



\* SMQSE : Système de Management Qualité, Sécurité et Environnement

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

Les aspects environnementaux significatifs sont de deux ordres : directs (i.e. associés à des activités, des produits et des services de l'organisation elle-même et sur lesquels elle exerce un contrôle opérationnel direct) et indirects (i.e. qui peuvent résulter d'une interaction entre une organisation et des tiers et sur laquelle l'organisation est susceptible d'influer dans une mesure raisonnable). Dans le cas de Celsa France, seul le transport des matières premières et produits finis rentre dans la catégorie des aspects environnementaux indirects. Tous les autres aspects ont un lien direct avec notre activité.

### Les matières premières

#### LA FERRAILLE



CELSA France produit de l'acier à partir de ferrailles de récupération. Le procédé utilisé relève de la sidérurgie secondaire, par opposition à la sidérurgie primaire où l'on fabrique l'acier à partir du minerai de fer et du coke.

On estime que 70% des ferrailles issues des produits en fin de vie sont recyclées. Cependant, le taux varie en fonction de l'origine : par exemple 85% pour la construction et pour l'automobile, 90% pour les machines et 50% pour l'électroménager. Source : « Sustainable Steel – At the core of a green economy », une publication de World Steel Association 2012.

En 2015, CELSA France a contribué à l'élimination des déchets en recyclant 685 000 tonnes de ferrailles. La majeure partie (environ 80%) provenait de France, ce qui limite les impacts liés au transport. La volonté du groupe CELSA est de privilégier l'approvisionnement au niveau local, comme ce fut le cas par exemple avec les rails de chemin de fer.

Environ 30% de l'acier produit dans le monde est fabriqué à partir de ferrailles de récupération. Une tonne d'acier fabriquée ainsi permet d'économiser :

- 1,400 tonne de minerai de fer
- 0,740 tonne de coke
- 0,120 tonne de calcaire

Source : « Sustainable Steel – At the core of a green economy », une publication de World Steel Association 2012

En outre, comparée à la production d'acier à partir du minerai de fer, la fabrication à partir de ferrailles recyclées permet d'économiser 74 % d'énergie et 40% d'eau et de réduire la quantité de polluants présents dans l'eau et dans l'air de respectivement 76% et 86%. Enfin, les émissions de CO<sub>2</sub> sont réduites de 58%. Source: BIR (Bureau of International Recycling)

L'acier est la matière la plus recyclée au monde (plus de 500 millions de tonnes par an). L'acier recyclé possède les mêmes propriétés que l'acier obtenu à partir du minerai de fer. En outre, le recyclage peut être perpétré indéfiniment, une performance dont peu de matériaux peuvent se prévaloir.

Source : « Sustainable Steel – At the core of a green economy », une publication de World Steel Association 2012

#### Gestion de la radioactivité

Afin notamment d'assurer la protection des travailleurs, celle des populations avoisinantes et de l'environnement, des systèmes de détection de la radioactivité ont été mis en place :

- à l'entrée du site avec un portique qui constitue un passage obligé notamment pour tous les camions de ferrailles,
- au parc à ferrailles avec des dispositifs placés sur les grues utilisées pour le déchargement,
- à la sortie du site avec un portique destiné plus particulièrement aux camions de poussières.



## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

En outre, dans le cas d'un approvisionnement par bateau, avant d'être autorisé à décharger, le fournisseur est tenu de fournir un certificat de non radioactivité délivré par un organisme agréé. En effet, la circulaire du 25 juillet 2006 précise les conditions d'acceptation par les récupérateurs de ferrailles, des déchets à radioactivité naturelle renforcée ou concentrée. La méthodologie à suivre en cas de déclenchement du portique de détection de la radioactivité est également spécifiée.

Lors du déclenchement de l'alarme, si la présence d'une source radioactive dans le chargement d'un camion ou d'un bateau est avérée, on procède tout d'abord à l'isolement du véhicule ou de la charge dans une zone prévue à cet effet ainsi qu'au maintien d'un périmètre de sécurité.

Les autorités (préfecture, DREAL\* / Inspection des Installations Classées) sont ensuite alertées afin de déterminer la marche à suivre. En effet, la procédure diffère selon qu'il s'agisse d'une contamination ponctuelle (présence localisée d'un rayonnement émergent) ou diffuse (présence non localisée précisément d'un niveau de rayonnement significatif).

Il est à noter que les opérations sont conduites par des personnes compétentes en radioprotection (5 au total sur le site), formées par un organisme agréé et que les appareils utilisés sont étalonnés périodiquement par des organismes accrédités.

### Nettoyage de la ferraille

Malgré l'existence d'un référentiel européen définissant les exigences requises pour le recyclage des ferrailles, leur qualité n'est pas encore fiable. En effet, certaines d'entre elles ont une teneur élevée en stériles (principalement de la terre), ce qui nuit au rendement du four électrique.

C'est pourquoi, après l'avoir expérimentée pendant plusieurs mois (d'août à décembre 2013), l'entreprise a décidé de faire l'acquisition d'une machine capable de traiter la ferraille à raison de 120 à 140 tonnes par heure.

Les stériles récupérés (13 517 tonnes en 2014 et 11 617 tonnes en 2015) sont évacués vers des centres de traitement agréés. Les matières telles que l'aluminium et le cuivre sont valorisées.

La réduction de la quantité de stériles présents dans le four permet d'optimiser la consommation d'énergie et de matières premières, d'augmenter le rendement métallique, d'améliorer la qualité des produits et de générer un volume de déchets moindre lors de la fusion.

\*cf. glossaire

## LES PRINCIPALES MATIÈRES CONSOMMABLES

### Graphite

Au cours de la fusion, l'oxygène, le graphite\* et la dolomie\* sont introduits simultanément en vue de faire mousser le laitier. Cette pratique est nécessaire pour augmenter le rendement énergétique fourni par l'arc électrique, protéger les réfractaires et réduire l'oxyde de fer présent dans le laitier pour réintroduire le fer dans l'acier. Les consommations spécifiques de graphite ayant été ajustées à la qualité du laitier, elles ont été révisées à la baisse.

### Anthracite

L'acier est un alliage constitué d'au moins deux éléments : le fer et le carbone. C'est principalement la teneur en carbone qui confère à l'alliage ses propriétés. En effet, l'augmentation de la teneur en carbone agit sur la résistance mécanique et la dureté (ou résistance à la pénétration) de l'alliage.

L'anthracite\* est la catégorie de charbon qui renferme le taux le plus élevé de carbone. Il est utilisé pour réduire l'oxyde de fer (FeO) présent dans le laitier.

### Electrodes de charbon

Les électrodes sont utilisées :

- au four à arc électrique pour acheminer le courant électrique jusqu'à la ferraille au moyen d'un arc qui dégage la chaleur nécessaire à la fonte,
- à l'affinage pour acheminer le courant électrique jusqu'au bain d'acier afin de garantir le maintien en température.

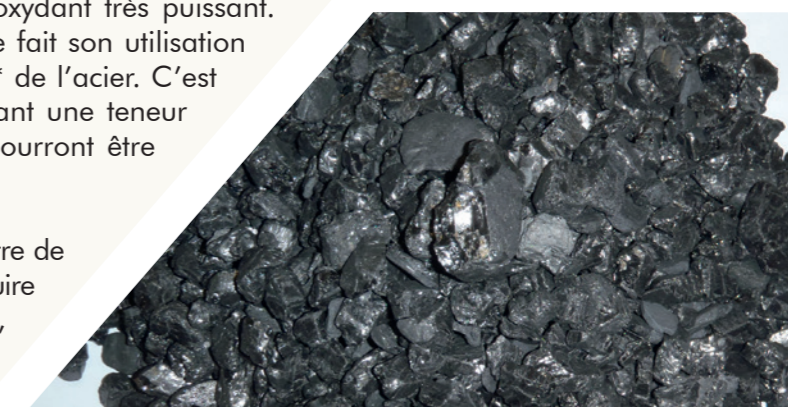
La mise en place, en 2006, de la régulation qui permet d'adapter à tout moment la puissance électrique de l'installation aux besoins, a permis de réduire la consommation de 0,25 kg/tonne.

### Carbure de calcium

L'affinage en poche chauffante a pour fonctions, entre autres, de désoxyder l'acier provenant du four de fusion. Il s'agit d'un préalable indispensable à l'introduction des ferroalliages qui permettront d'obtenir un produit conforme aux spécifications du client.

Le carbure de calcium (CaC<sub>2</sub>) est un désoxydant très puissant. Cependant, il contient du carbone et de ce fait son utilisation est susceptible d'entraîner une carburation\* de l'acier. C'est la raison pour laquelle seuls les aciers ayant une teneur en carbone supérieure ou égale à 0,08 pourront être désoxydés par ce moyen.

La mise en place, au cours du premier trimestre de 2012, d'une caméra thermique destinée à réduire au maximum le passage du laitier en poche, a eu une incidence sur la consommation d'additifs utilisés à l'affinage pour la désoxydation de l'acier.



\*cf. glossaire

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### Energie et ressources naturelles

#### L'eau

CELSA France bénéficie d'un double circuit :

- l'un, primaire, d'une capacité de refroidissement de 10 500 m<sup>3</sup>/h, utilisé pour les machines (compresseurs, four, conduits d'aspiration des fumées, lingotières\*, rouleaux redresseurs, ...),
- l'autre, secondaire, d'une capacité de refroidissement de 1000 m<sup>3</sup>/h, utilisé pour les billettes\*.

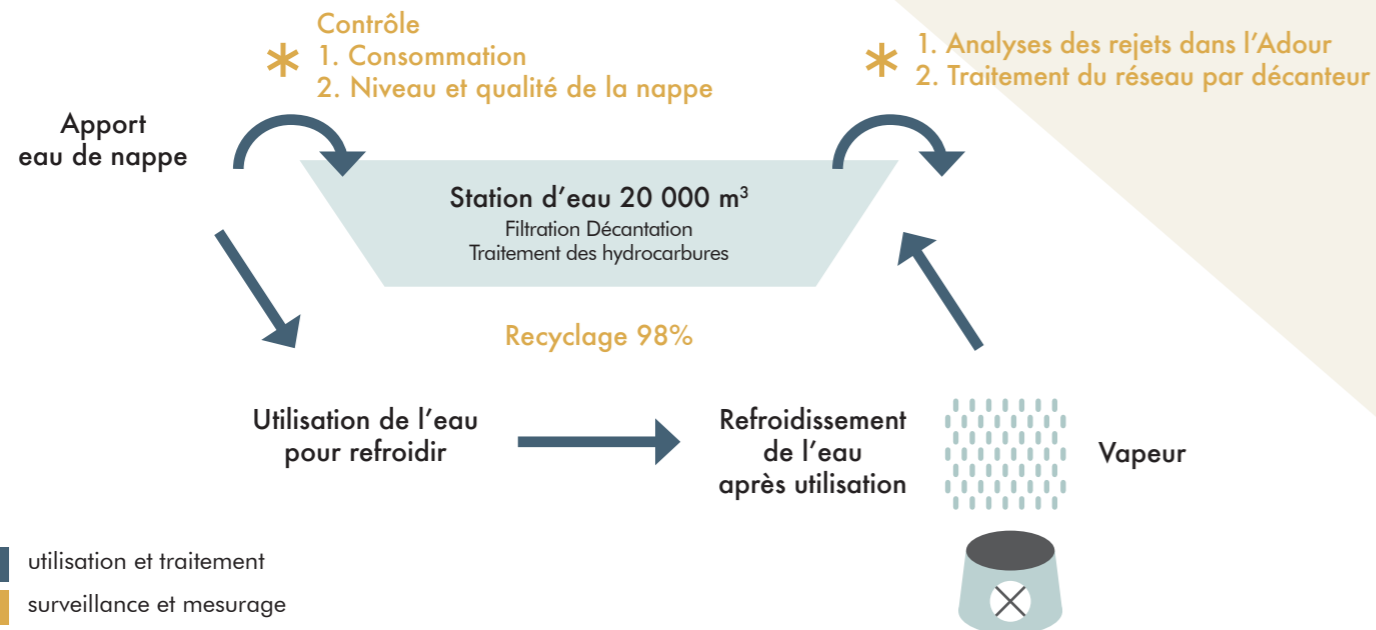
Une fois utilisée, l'eau revient à la station :

- d'une part pour y être refroidie dans des tours aérorefrigérantes spécialement conçues à cet effet, ce qui engendre une première perte d'eau, à cause de l'évaporation,
- d'autre part pour procéder à la décantation et à la filtration des matières en suspension, telles que les hydrocarbures, les huiles, etc., récupérées au niveau des machines.

Les différentes actions qui ont été menées au cours des années précédentes ont permis à l'entreprise de réduire à néant ses rejets en continu.

L'entreprise dispose d'un circuit semi-fermé. L'appoint en eau n'a pas d'autre but que de compenser la perte liée à l'évaporation et à la purge.

#### ► Principe de fonctionnement de la station de traitement des eaux



#### ► Gestion de la qualité (cf. indicateurs en annexe 3)

Le traitement de l'eau est confié à VEOLIA WATER STI, un organisme certifié spécialisé dans le traitement des eaux et effluents industriels qui procède, une fois par semaine, à un contrôle de la qualité de l'eau et au besoin modifie le traitement et les proportions d'appoint de l'eau de nappe.

Par ailleurs, une fois par mois, les prélèvements effectués par VEOLIA sont transmis à ALPABIO, un laboratoire de biologie médicale spécialisée accrédité, qui procède à leur analyse selon la méthode normalisée AFNOR NFT90.431.

Les résultats sont ensuite transmis à la DREAL.



Les résultats des analyses, les quantités d'eau consommée ainsi que l'état des stocks des produits utilisés sont consignés dans le « Carnet de suivi du système de refroidissement ». Les résultats des analyses de concentration en légionelles\* (au nombre de douze par circuit et par an), la nature et la concentration des produits de traitement utilisés en cas de désinfection figurent également dans ce rapport.

En cas de dépassement du seuil réglementaire de légionelles\* (mesurées en UFC\* par litre), les autorités compétentes ainsi que les salariés sont aussitôt informés. On procède alors à la vidange, au nettoyage et à la désinfection des installations. Préalablement à leur remise en service, des contrôles sont effectués afin de vérifier l'efficacité des mesures prises.

Le nettoyage des bassins est réalisé au minimum une fois par an, lors de l'arrêt estival. Les boues sont évacuées au fur et à mesure vers une décharge agréée.

\*cf. glossaire

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### ► Suivi des consommations (cf. indicateurs en annexe 3)

L'appoint en eau, qui permet de compenser les pertes par évaporation et par purge, se fait de façon automatique par régulation du niveau à partir de l'eau de nappe et du réseau d'eaux industrielles.

Le prélèvement de l'eau de nappe s'effectue au moyen de trois forages situés sur le site (cf. Plan schématique du site page 10).

Le dossier de réexamen des conditions d'exploitation du site (rapport EUROLORRAINE E064-1 du 31/01/2014, Partie IV, page 54/105), établi conformément à l'article R.515-70 du Code de l'Environnement, stipule que :

- la moyenne annuelle des conductivités est stable pour l'ensemble des points à l'exception de celle relevée au piézomètre 1 qui présente une évolution croissante ;
- la valeur de référence de 1100 microsiemens/cm n'est pas dépassée pour les trois forages, ni pour le piézomètre 3 situé à proximité des forages au nord du site ;
- la valeur de référence de 1100 microsiemens/cm a été dépassée pour les quatre autres piézomètres.

Des compteurs et débitmètres permettent de mesurer le volume ainsi que le débit d'eau. Ces données font l'objet d'un suivi quotidien. Elles sont transmises chaque mois aux autorités compétentes, chargées de veiller à la conformité réglementaire.

Par ailleurs, afin de s'assurer que le pompage ne provoque pas une baisse du niveau des réserves et une remontée de l'eau de mer, un suivi mensuel est réalisé par Les Laboratoires des Pyrénées et des Landes (n° d'accréditation du site de Lagor (64) : 1-1173 rév. 8), un organisme spécialisé dans le prélèvement, la mesure et l'analyse dans trois grands domaines d'activité (environnement, agroalimentaire et lieux de travail) qui bénéficie de 14 programmes d'accréditation selon le référentiel NF EN ISO/CEI 17025 : 2005 et de 30 agréments ministériels dans les domaines de la santé, de l'environnement et de l'agriculture.

### ► Rejets aqueux (cf. indicateurs en annexe 3)

#### Eaux pluviales

Il ne subsiste plus désormais qu'un seul point de rejet (au niveau du port), le deuxième (au niveau de l'aspiration) ayant été supprimé.

L'installation a fait l'objet de nombreux aménagements afin d'intégrer une partie des eaux pluviales, auparavant rejetées en totalité dans l'Adour, dans le circuit semi-fermé de traitement des eaux.

Le volume collecté, estimé à environ 40 000 m<sup>3</sup>/an, varie en fonction de la pluviométrie et de la capacité d'accueil des bassins. Ces eaux sont notamment utilisées pour l'arrosage des scories.

Lorsqu'il pleut, le rejet du surplus, non intégré dans le circuit, fait l'objet d'une surveillance.

Les Laboratoires des Pyrénées effectuent par ailleurs un contrôle trimestriel afin de garantir le bon fonctionnement des dispositifs de mesures et des matériels d'analyses ainsi que la bonne représentativité des valeurs mesurées.

#### Eaux usées

Depuis 2012, les eaux usées, qui proviennent de la station de traitement des eaux de refroidissement, sont systématiquement détournées vers la station des eaux de lavage, ce qui explique dès lors l'absence de prélèvement aux fins d'en contrôler la qualité.

À noter que, préalablement au nettoyage préventif de l'installation qui nous est imposé par l'arrêté du 14 décembre 2013 relatif aux installations de refroidissement, les eaux font l'objet d'une analyse chimique et bactériologique avant d'être rejetées dans l'Adour.

## L'électricité

L'énergie électrique constitue la principale source d'énergie du site. Elle est utilisée à 80% au four.

Les mesures telles que :

- la modification des méthodes de travail (avec notamment l'utilisation de l'oxygène),
- la mise en place de la régulation qui permet d'adapter à tout moment la puissance de l'installation aux besoins,
- l'optimisation du profil électrique de la phase de fusion du four,
- la mise en place d'un nouveau système d'injection d'oxygène permettant d'augmenter le rendement énergétique,
- le remplacement de certains équipements électriques tels que des pompes et des ventilateurs,
- une meilleure gestion des temps d'attente des poches,
- l'installation de variateurs de vitesse sur les pompes ainsi que sur le système d'aspiration et sur le compresseur d'air,
- la rationalisation de l'utilisation de l'eau de refroidissement sur toutes les machines ainsi que sur le circuit.

ont permis d'améliorer au fil des années les performances énergétiques.

Cependant, depuis 2013, du fait de la baisse de la production, les arrêts sont plus fréquents et nécessitent des périodes plus longues de maintien en température, ce qui a entraîné une augmentation de la consommation.

Enfin, notre entreprise a souscrit au dispositif d'interruptibilité, qui a pris effet le 1er juillet 2016 et qui permet au gestionnaire du réseau public de transport d'électricité (RTE), dans le cadre de la loi sur la transition énergétique, d'effacer en quelques secondes la consommation des gros sites industriels dans le but de préserver la sécurité du réseau électrique en cas de danger imminent.



\*cf. glossaire

\*cf. glossaire

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### Les gaz industriels

AIR LIQUIDE a implanté, dans l'enceinte même du site de l'aciérie, une unité de production des gaz (oxygène, azote et argon) indispensables à l'exercice de l'activité de Celsa France. L'approvisionnement se fait au moyen d'un réseau de canalisations.

#### L'oxygène

La fusion de la ferraille est réalisée grâce à l'énergie électrique et à l'apport d'oxygène.

Sous l'action de l'oxygène, les différentes impuretés présentes dans le bain de fusion se lient avec la chaux introduite au préalable dans le four. Ces composés, plus légers que l'acier, surnagent au-dessus du bain et forment ce que l'on appelle le laitier. Sous forme moussante, grâce à l'addition de charbon, le laitier permet d'augmenter le rendement énergétique, de protéger les réfractaires et de réduire l'oxyde de fer pour réintroduire le fer dans l'acier.

#### L'azote

L'azote fournit l'atmosphère inerte qui empêche les réactions indésirables entre le métal liquide et l'atmosphère environnante. Depuis 2008, afin notamment de réduire les émissions de CO<sub>2</sub>, il remplace le gaz naturel utilisé par les lances à oxygène au cours de certaines phases de fonctionnement (mode veille). La consommation, qui n'avait cessé d'augmenter entre 2006 et 2010, depuis lors, enregistré une baisse significative de 48% due à une meilleure gestion du réseau. En effet, des appareils ont été disposés sur les différents lieux d'utilisation dans le but de contrôler les consommations et de détecter les fuites éventuelles.

#### L'argon

L'argon permet d'homogénéiser le bain d'acier dans la poche tout au long de la phase d'affinage. Cf. indicateurs en annexe 3.

### Le gaz naturel

Lorsque la fusion est terminée, l'acier liquide est transféré dans une poche par l'intermédiaire d'un trou de vidange situé dans le fond de la cuve.

Le gaz naturel permet de réchauffer lesdites poches avant qu'elles ne reçoivent l'acier liquide. En effet, cette opération participe au maintien de la température lors du transfert vers l'affinage.

Les mesures telles que :

- le remplacement, en 2007, du gaz naturel par l'azote pour les lances à oxygène
- le remplacement, en 2009, des préchauffeurs air/gaz par des préchauffeurs oxygène/gaz ont permis de réduire les consommations de façon significative.

Cependant, depuis 2013, du fait de la baisse de la production, les arrêts sont plus fréquents et nécessitent des périodes plus longues de maintien en température, ce qui a eu pour conséquence une augmentation de la consommation.

Le poste de détente ainsi que les canalisations sont toutes protégées par des vannes à fermeture automatique, ce qui limite considérablement la quantité de gaz pouvant être libérée de manière accidentelle. Ces mesures permettent de garantir que les surpressions résiduelles ne présentent pas de risque pour la population.

### Emissions sonores

Les émergences sonores proviennent pour l'essentiel du parc à ferrailles (avec le chargement des paniers et le déchargement des bateaux) et du four de fusion.

Parmi les mesures prises pour tenter de les minimiser, on trouve notamment :

- la sensibilisation du personnel,
- le déchargement des ferrailles uniquement en période diurne,
- l'installation, dès 2004, d'un écran antibruit au niveau du parc à ferrailles découvert,
- le remplacement, en 2007, des grues portuaires par de nouvelles dont le niveau sonore est moindre,
- l'achat, en 2008, d'un nouveau pont roulant pour permettre de mieux répartir la ferraille dans le parc et ainsi respecter la hauteur limite,
- la mise en place, en 2008, d'un dispositif d'auto-surveillance comprenant un système d'alarme au niveau des grues portuaires et deux sonomètres (l'un sur le site, l'autre sur la rive opposée du fleuve longeant le site),
- la modification des seuils d'alerte pour les pontiers.

#### ► Système de surveillance acoustique permanent



sur notre site  
(au niveau du parc à ferrailles)



sur la rive opposée de l'Adour  
(rue Noroît à Anglet)

SPC Acoustique, bureau d'études agréé spécialisé en génie acoustique et vibratoire dans les secteurs du bâtiment, de l'environnement et de l'industrie, a été missionné pour réaliser, au cours du mois d'octobre 2005 puis au cours du mois de septembre 2006, des campagnes de mesures acoustiques dans l'environnement proche de l'aciérie. Elles lui ont servi à bâtir un modèle acoustique de l'impact de l'activité de l'entreprise sur son voisinage.

C'est ainsi que l'agrandissement de l'écran antibruit et la mise en service d'un deuxième portique de manutention de la ferraille ont été réalisés en 2007 et 2008 pour un coût total dépassant les 5 millions d'euros.

Par ailleurs, conformément à la réglementation qui impose un contrôle triennal, une nouvelle campagne de mesures a été réalisée en 2015 par SPC Acoustique qui a permis de mettre en évidence une stabilité dans les résultats.

A l'issue de cette campagne, le diagnostic acoustique, daté du mois d'octobre 2015 et référencé 10.15/307/EIC, stipule :

- à propos du point de contrôle d'Anglet que « les bruits induits par les chutes de ferraille et par la fusion du four, bien que perceptibles, engendrent des niveaux sonores conformes aux valeurs limites réglementaires en matière de protection de l'environnement. »
- à propos du point de contrôle de Boucau que « seules les activités se déroulant à l'est du parc à ferraille (manutention et lâcher de ferraille) sont audibles, sans toutefois dépasser les seuils réglementaires. »

Il mentionne enfin que « les objectifs réglementaires sont donc respectés pour l'ensemble des habitations exposées aux bruits de l'aciérie.

Les actions menées depuis 2005 ont eu pour conséquences :

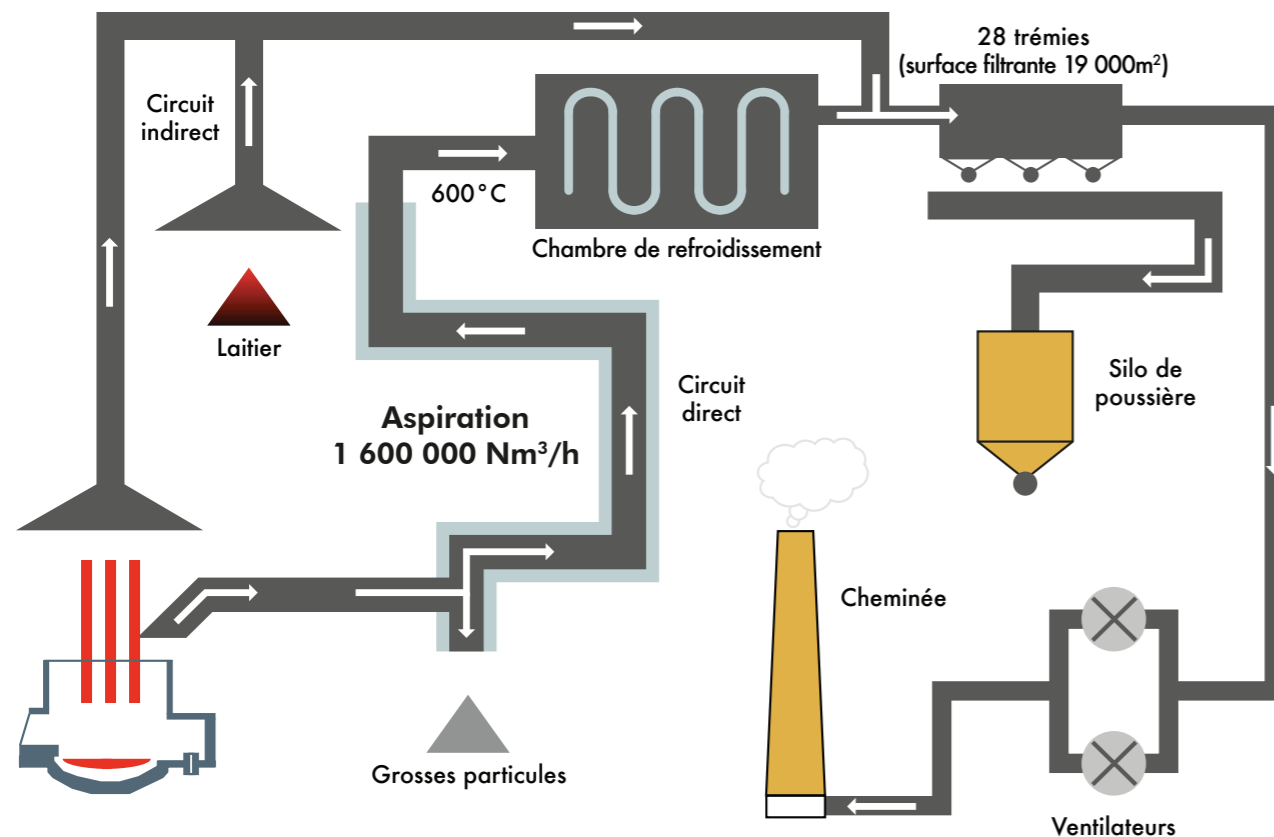
- de limiter les bruits liés aux chutes de ferraille (réduction de la hauteur de lâcher pour les grutiers sur les quais et le pontier sur le parc),
- de protéger le secteur d'Anglet, particulièrement sensible, des bruits de l'aciérie en construisant un écran acoustique au sud du parc à ferraille,
- de maintenir un niveau sonore acceptable, contrôlé par un système de surveillance acoustique permanent, couplé à un système d'alerte informant les grutiers et pontiers à chaque manutention potentiellement bruyante.

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### Rejets atmosphériques

#### ÉMISSIONS CANALISÉES\*

##### ► Système d'aspiration et de filtration des fumées



Les fumées sont aspirées à la source, principalement dans la halle du four et dans l'atelier de scories\* noires. Répartis en captations directes et indirectes, les systèmes comprennent :

- 9072 filtres (4 lignes comportant chacune 7 trémies)
- 4 ventilateurs de 6000 kW capables de traiter 1 600 000 Nm<sup>3</sup>/heure

Les fumées, une fois filtrées, sont évacuées par une cheminée sur laquelle est disposé un système permettant de mesurer en continu et donc de surveiller les émissions canalisées\* de poussières et métaux lourds. Par ailleurs, depuis 2015, l'entreprise procède quatre fois par an, par l'intermédiaire d'un laboratoire agréé (Laboratoire des Pyrénées et des Landes), à la mesure du méthane (CH<sub>4</sub>).

Parmi les dispositifs mis en place au cours des dernières années dans le but d'optimiser l'aspiration, on compte :

- le rajout de cellules de filtration pour en augmenter la capacité (montant de l'investissement : 800 000 €),
- la modification des caissons d'aspiration des fumées pour optimiser l'installation (montant de l'investissement : 96 000 €).

Les trémies font l'objet d'un suivi permanent de façon à pouvoir intervenir au plus tôt en cas de dysfonctionnement.

Par ailleurs, un système informatisé de supervision du système d'aspiration a été mis en place en 2012. Il permet un suivi en temps réel, ce qui a eu pour conséquences d'améliorer la réactivité et d'anticiper certains problèmes.

Cf. indicateurs en annexe 5.

\*cf. glossaire

#### ÉMISSIONS DIFFUSES

Au cours des dernières années, des améliorations visant à diminuer les émissions diffuses ont été apportées, parmi lesquelles on note :

- la mise en place de nouveaux silos pour éviter la diffusion des poussières,
- la modification de la hotte d'aspiration en vue de réduire les émissions diffuses (montant de l'investissement : 1,5 M€),
- la mise en place d'un système d'aspiration au niveau de la halle des scories\* noires pour diminuer les émissions diffuses (montant de l'investissement : 1,15 M€).

Celsa France est membre de l'AIRAQ, association agréée par le Ministère de l'Écologie, du Développement Durable et de l'Énergie pour la surveillance de la qualité de l'air en Aquitaine.

Les membres sont répartis en 4 collèges regroupant les services de l'État et des établissements publics (ADEME\*, DREAL\*, Préfecture de la Région Aquitaine), les collectivités (Conseil Régional, Conseil Général, Communautés d'Agglomérations et municipalités), les industriels, exploitants ou associations d'exploitants ainsi que les associations, laboratoires et personnes qualifiées.

Ses objectifs sont le suivi du respect des réglementations européennes, nationales et régionales, l'information du public et des décideurs en matière de qualité de l'air, l'acquisition de données utiles à la mise en œuvre de la politique de prévention et enfin le développement des connaissances sur la pollution atmosphérique et ses effets. Source AIRAQ

#### DIRECTIVE IED (INDUSTRIAL EMISSIONS DIRECTIVE)

Dans le cadre du décret n° 2013-374 du 2 mai 2013 portant transposition des dispositions générales et du chapitre II de la directive 2010/75/UE du Parlement Européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution), les conclusions sur les meilleures techniques disponibles dans la sidérurgie ainsi qu'un dossier de réexamen complet des conditions d'exploitation avaient été adressés à la DREAL (Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement) le 31 janvier 2014.

Le 23 mars 2015, l'ingénieur de l'Industrie et des Mines a transmis à l'entreprise un rapport ainsi que le projet d'arrêté préfectoral complémentaire. Il conclut son rapport en disant que « l'analyse de la situation des installations par rapport aux meilleures techniques disponibles réalisée par Celsa France, ainsi que l'analyse des rejets par rapport aux niveaux d'émission associés, en référence aux valeurs limites imposées par les arrêtés préfectoraux réglementant le site a permis de faire ressortir que :

- L'efficacité globale des dispositifs de captage des poussières primaire et secondaire du four est supérieure à 98% (99,1%).
- Les concentrations en poussières, depuis la mise en place du plan d'actions en 2013, sont inférieures au niveau d'émission associé (NEA) à la MTD – I&S<sup>3</sup> n° 88 = 5 mg/Nm<sup>3</sup>.
- Toutes les mesures de concentration en mercure sont inférieures au niveau d'émission associé à la MTD I&S n° 88 = 0,05 mg/Nm<sup>3</sup>.
- Toutes les mesures de concentration en PCDD/PCDF\* sont inférieures au niveau d'émission associé à la MTD I&S n° 89 = 0,1 ng/Nm<sup>3</sup>.

Toutefois, les valeurs limites d'émission imposées par les arrêtés préfectoraux réglementant le site pour les paramètres poussières et PCDD/PCDF ne sont pas conformes aux niveaux d'émission associés aux MTD I&S n° 88 et 89 et le niveau d'efficacité globale moyenne du système d'aspiration du four n'est pas intégré aux prescriptions de l'arrêté d'autorisation. »

C'est ainsi que, comme suite aux préconisations de la DREAL, l'entreprise a élaboré un plan d'actions afin que les gaz issus des installations d'épuration respectent les valeurs limites suivantes et que l'installation puisse prétendre à la conformité en 2016.

Paramètres	Concentration maximale sur échantillon ½ heure
Poussières	5 mg/Nm <sup>3</sup>
PCDD/PCDF (exprimé en I-TEQ <sup>4</sup> )	0,1 ng/ Nm <sup>3</sup>

Comme suite à la réunion des CODERST<sup>5</sup> des Pyrénées Atlantiques et des Landes, les préfets ont rendu leur décision et validé l'arrêté inter-préfectoral DAECL n° 2016-227 du 24 mai 2016 autorisant la poursuite de l'exploitation de l'aciérie et la création d'un laminoir (extension) sur le site de Celsa France.

<sup>3</sup>MTD – I&S : Conclusions sur les meilleures techniques dans la sidérurgie, parues le 28 février 2012

<sup>4</sup>I-TEQ (International Toxic Equivalents) : Equivalents toxiques internationaux

<sup>5</sup>CODERST (Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques) : composé de représentants des services de l'État, de représentants des collectivités territoriales, de représentants d'associations agréées de consommateurs et de protection de l'environnement, de représentants des professionnels (Chambre d'agriculture, chambre de commerce et d'industrie...), d'experts et de personnes qualifiées dont un médecin, il concourt à l'élaboration, à la mise en œuvre et au suivi, dans le département, des politiques publiques dans les domaines de la protection de l'environnement, de la gestion durable des ressources naturelles et de la prévention des risques sanitaires et technologiques

\*cf. glossaire

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### ÉMISSIONS DE CO<sub>2</sub>

Des efforts conséquents ont été réalisés depuis des dizaines d'années au plan national par les entreprises adhérant à la Fédération Française de l'Acier, avec notamment une réduction de 50% depuis 20 ans de leurs émissions de CO<sub>2</sub>. De plus, la sidérurgie française n'a pas attendu la mise en place de la directive européenne ETS (Emissions Trading System) pour s'engager volontairement dès 2002 avec d'autres entreprises industrielles, au sein de l'AERES (Association des Entreprises pour la Réduction de l'Effet de Serre), vers la réduction de ses émissions. *Source FFA – Fédération Française de l'Acier.*

**Le protocole de Kyoto** : Bâti sur la Convention-Cadre des Nations Unies sur les Changements Climatiques, il est adopté à l'unanimité en 1997. C'est le seul traité mondial juridiquement contraignant en vue de réduire les émissions de gaz à effet de serre.

- **Phase 1 (2005-2007)** : Instauré dans la Communauté, le système d'échange de quotas<sup>2</sup> d'émission de gaz à effet de serre (directive 2003/87/CE du 1<sup>er</sup> janvier 2005) permet d'expérimenter le dispositif de marché et d'anticiper sur la période d'engagement prévue par le protocole de Kyoto.

- **Phase 2 (2008-2012)** : Au cours de cette période, alors que les pays participants s'étaient engagés à réduire leurs émissions de 5% en moyenne par rapport aux niveaux de 1990, les Etats membres de l'Union Européenne prennent un engagement encore plus contraignant, à savoir une réduction de 8% pour l'ensemble du bloc.

Celle-ci est déclinée en objectifs nationaux juridiquement contraignants adaptés à la richesse relative de chacun des pays, exprimés en pourcentages d'émissions durant une année de base donnée et traduits en un plafond national précis des émissions de gaz à effet de serre (exprimé en tonnes équivalent CO<sub>2</sub>) pour l'ensemble de la période.

- **Phase 3 (2013-2020)** : Cette période assure la transition entre la fin de la période d'engagement de 2008-2012 et l'entrée en vigueur du nouvel accord global en 2020.

C'est ainsi que, dans le cadre de la révision du Système Communautaire d'Echange de Quotas d'Emission (SCEQE), entré en vigueur en 2013, le système des plafonds d'émission nationaux mis en œuvre au travers des plans nationaux d'allocation (PNA) a été remplacé par un plafond unique pour toute l'Union Européenne.

L'arrêté du 24 janvier 2014, pris en application de l'article R.229-8 du code de l'environnement, fixe la liste des exploitants auxquels sont affectés des quotas d'émission de gaz à effet de serre ainsi que le montant des quotas alloués à titre gratuit pour la période 2013-2020. Pour Celsa France, les allocations sont les suivantes :

- 2013 : 48 708 quotas/an	- 2017 : 45 267 quotas/an
- 2014 : 47 862 quotas/an	- 2018 : 44 384 quotas/an
- 2015 : 47 006 quotas/an	- 2019 : 43 490 quotas/an
- 2016 : 46 141 quotas/an	- 2020 : 42 593 quotas/an

Un audit est réalisé une fois par an par ERNST & YOUNG, un organisme de vérification des émissions de CO<sub>2</sub>, conformément à l'arrêté du 31 octobre 2012 relatif à la vérification et à la quantification des émissions déclarées dans le cadre du système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre pour sa troisième période (2013-2020).

<sup>2</sup> Un quota correspond à l'émission de l'équivalent d'une tonne de CO<sub>2</sub>.

\*cf. glossaire

### Les déchets

Depuis le mois de novembre 1999, CELSA France assure le tri des déchets générés par son activité. 99% d'entre eux (données 2015), parmi lesquels on trouve essentiellement les laitiers\*, les poussières, les réfractaires et la calamine\*, sont valorisés dans des filières agréées. Le reste est acheminé vers les décharges agréées en vue de son enfouissement.

Entre 2012 et 2015, du fait des nombreux efforts qui ont été consentis (rationalisation de l'utilisation de l'oxygène et du charbon...), nous sommes parvenus à réduire notre production de déchets (laitier, poussière d'aspiration...) de 25%. Ce chiffre est ramené à 15% si l'on tient compte du déchet supplémentaire généré depuis 2014 par le nettoyage de la ferraille.

Les sous-traitants présents sur le site sont également sensibilisés à la gestion (stockage et élimination) des déchets par le biais du GIE Qualité Entreprises\* qui fédère la majeure partie d'entre eux.

L'entreprise est en recherche permanente de nouvelles filières de valorisation. Elle possède tous les arrêtés préfectoraux de ses filières de premier niveau de transport, valorisation et traitement.

### LES POUSSIÈRES

Les poussières sont issues des installations de traitement des fumées. Elles sont recueillies dans des manches filtrantes autonettoyantes et acheminées ensuite par camions vers le site de BEFESA ASER, un centre de valorisation agréé situé en Espagne près de Bilbao, où elles sont soumises à un traitement en vue d'en extraire le zinc, lequel est ensuite valorisé. Le transfert transfrontalier de déchets est soumis au règlement (CE) n° 1013/2006. Un dossier de demande d'autorisation, renouvelé chaque année, est transmis à la DREAL\*. L'autorisation, pour l'année 2016, a été enregistrée sous le numéro FR 2015 064021.

### LES RÉFRACTAIRES

Les parois des poches d'acier sont revêtues de matériaux réfractaires qui garantissent l'étanchéité et le confinement de l'acier liquide dans la poche.

Riches en magnésie, les réfractaires provenant de CELSA France subissent un traitement avant d'être utilisés en agriculture pour fertiliser les sols. Ils sont commercialisés, dès 2008, sous le nom de « Scories d'Atlantique » par la société SARL Scories de l'Atlantique basée à Saint-Martin-de-Seignanx (40), en conformité avec le cadre réglementaire des amendements\* minéraux basiques, tel que le définit la norme NF U 44-001 de février 2001 dans la classe IV (amendements\* basiques sidérurgiques).

Le 31 octobre 2012, la Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement (DREAL) de la région Aquitaine demande à Celsa France soit de faire homologuer le produit, soit de passer par un plan d'épandage.

Or, la norme NF U 44 001 concerne les produits « issus de la voie fonte » (c'est-à-dire en provenance des hauts fourneaux). Il existe par conséquent un vide pour les produits issus des aciéries électriques.

C'est pourquoi, après avoir rebaptisé le produit « Scor-MgO », la société Scories de l'Atlantique choisit de s'orienter vers la voie de l'homologation pour la commercialisation en tant qu'amendement basique pour l'agriculture.

\*cf. glossaire



## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

C'est ainsi qu'en 2014, la société Scories de l'Atlantique a déposé auprès du Ministre en charge de l'agriculture, et pour avis auprès de l'Agence Nationale de Sécurité Sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail (ANSES), une demande d'homologation du produit Scor-MgO (obtenu à partir de laitier issu de l'affinage en poche chauffante et de réfractaires provenant de la réfection des poches) en tant que matière fertilisante et de support de culture (MFSC). Le dossier comportait des données techniques permettant de justifier de la qualité de la production, de l'innocuité ainsi que de l'efficacité du produit. Courant 2015, à la demande du ministère, des informations complémentaires ont été fournies par la société Scories de l'Atlantique.

La valorisation de ce produit permettra :

- d'éviter la mise en décharge des coproduits qui le constituent,
- de se substituer à la chaux dont les procédés de fabrication ont un impact négatif sur l'environnement, notamment du fait des importantes émissions de gaz à effet de serre générées par la cuisson en fours alimentés en énergies fossiles (pour un tiers d'entre elles) et de la décarbonatation de la pierre calcaire (pour les deux tiers restants).

Source Union des Producteurs de Chaux

Informations générales	
Nom de produit	SCOR MG0
Type de produit	Produit de référence
Catégorie du produit	Produit simple
Titulaire	SCORIES DE L'ATLANTIQUE 5222 Route Océane, 24 Biscarros, 43360 SAINT MARTIN DE SEIGNANX, France
Classe - Type	Amendement minéral basique - Scories et réfractaire calcaire calcinés, siliceux
État physique	Solide
Numéro d'enregistrement	20151825
Numéro d'AMM	115024

### LA CALAMINE\*

La calamine est un oxyde de fer complexe qui apparaît à la surface des billettes\*. Elle est utilisée comme matière première par le groupe Arcelor Mittal pour la fabrication d'acier au moyen de hauts-fourneaux.

### LES LAITIERS\*

Les granulats obtenus à partir des laitiers (ou scories\*) représentent environ 100 000 tonnes par an et sont utilisés pour la réalisation de remblais, couches de base ou liaisons pour les travaux publics. Ils ont également servi à réaliser des pistes de défense contre l'incendie sur la commune de Mézos (40) du fait de leur très grande compacité et de leur très faible déformabilité par rapport à celles des gravas naturelles.

L'étude réalisée sur la période 2007/2008, à la demande de la société TSV (Tarnosienne de Service et Valorisation) chargée du traitement des laitiers sur le site de Celsa France, fait apparaître que « les caractéristiques des laitiers de Celsa sont comparables voire supérieures pour certaines valeurs à celles d'une roche naturelle de bonne qualité avec une densité très supérieure et une très bonne résistance à l'usure par frottement ».

\*cf. glossaire

Une autre étude a été conduite sur la période 2009-2012 par NOBATEK<sup>7</sup>, avec le concours de PME locales et d'établissements d'enseignement de la région, au sujet de la valorisation des laitiers de l'aciérie de Celsa France au travers du développement de blocs en béton (fabriqués avec des granulats de laitiers) destinés à la défense et à la protection du littoral aquitain.

Ce projet s'inscrit dans une démarche environnementale et génératrice d'activité industrielle. L'utilisation de ces blocs permettrait de compenser l'épuisement des ressources naturelles et de valoriser des milliers de tonnes de déchets.

Deux types de blocs ont été étudiés :

- le Bloc Cubique Rainuré (BCR)
  - le Bloc Semblable Ophite (BSO)
- ce dernier reprenant la forme du bloc naturel.

Cette étude a permis de prouver scientifiquement (analyses laboratoire, analyse du cycle de vie - ACV) que les solutions développées sont performantes, qu'elles ont une durabilité suffisante, qu'elles ne polluent pas et qu'elles ont un impact sur l'environnement réduit par rapport aux blocs d'enrochement réalisés avec des roches naturelles.

### LES LOUPS D'ACIER\*

L'entreprise Mugertza, basée au Pays Basque espagnol, est chargée de découper, sur le site même de Celsa France, les loupes d'acier trop volumineux pour être acheminés en l'état vers le parc à ferrailles.

Elle utilise une boule d'acier pesant environ 10 tonnes qu'elle soulève à l'aide d'une machine jusqu'à une hauteur d'environ 11 mètres avant de la laisser tomber sur ces déchets non polluants que constituent les loupes d'acier\*. En 2015, le volume traité a représenté 9 588 tonnes. Les pièces qui ont été retournées au parc à ferrailles se sont substituées à hauteur de 8% des besoins de l'aciérie en ferraille de type 1/2.

Cette activité contribue à l'amélioration de la propreté du site et à la limitation des nuisances visuelles induites par la présence de ces produits.

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### REACH\*

Afin de se conformer aux dispositions du règlement européen REACH, Celsa France a fait procéder à l'enregistrement, avant la date-butoir du 30 novembre 2010, des substances chimiques qu'elle utilise ou qu'elle produit dans le cadre de son activité.

L'enregistrement constitue l'élément fondamental du système REACH. Les substances chimiques fabriquées ou importées dans des quantités d'une tonne ou plus par an doivent être obligatoirement enregistrées dans une base de données centrale gérée par l'ECHA (European Chemicals Agency), l'Agence Européenne des produits chimiques. En l'absence d'enregistrement, la substance ne peut être ni fabriquée ni mise sur le marché européen.

L'évaluation permet à l'Agence de vérifier que l'industrie respecte ses obligations et évite les essais sur les animaux vertébrés lorsque cela est inutile. Deux types d'évaluation sont prévus : l'évaluation du dossier et celle de la substance.

Les substances extrêmement préoccupantes peuvent être soumises à l'autorisation de la Commission en vue d'utilisations particulières. L'objectif est de garantir que les risques liés à ces substances sont valablement maîtrisés et que ces substances sont progressivement remplacées par d'autres substances ou technologies appropriées lorsque cela est économiquement et techniquement valable.

La procédure de restriction offre un filet de sécurité permettant de gérer les risques qui ne sont pas couverts de manière adéquate par d'autres dispositions du système REACH. Les propositions de restrictions peuvent concerner les conditions de fabrication, la ou les utilisations et/ou la mise sur le marché d'une substance, ou encore l'interdiction éventuelle de ces activités au besoin. Elles sont suggérées par les Etats membres ou par l'Agence (à la demande de la Commission) sous forme d'un dossier structuré, et arrêtées par la Commission.  
*Source : Europa, le portail de l'Union Européenne*

Dans le cas de Celsa France, les substances concernées sont le silicomanganèse (ferro-alliage utilisé au cours de l'affinage pour ajuster la composition de l'acier et obtenir un produit conforme aux spécifications du client) ainsi que les produits (acier) et certains sous-produits (calamine et laitiers) générés par notre activité.

### L'entretien du site

L'entreprise est située sur un site d'une superficie totale de 33 hectares, dont un tiers environ de surface construite. Elle a initié en 2007, avec l'aide d'une entreprise extérieure, une remise en état de ses espaces verts. Outre la tonte habituelle des pelouses, elle a fait procéder à l'abattage des arbres morts, au défrichage des zones laissées à l'abandon, à la plantation de haies, à l'aménagement de massifs et à la mise en place de diverses plantations saisonnières.

Les voies de circulation font l'objet d'un nettoyage par une entreprise extérieure. En outre, Celsa France se charge de l'entretien des lieux de travail et des abords des voies de circulation.

Enfin, en 2009, l'entreprise s'est engagée dans une démarche 5S\* avec tout d'abord l'aménagement d'une zone pilote et l'extension progressive, entre 2010 et 2011, à l'ensemble des lieux de travail. 2012 a vu la concrétisation du projet et la mise en place d'un suivi au travers d'états des lieux réguliers des différentes zones concernées et d'opérations préventives visant à sensibiliser le personnel.

### La biodiversité

#### DANS L'EAU...

L'étude de la qualité de l'eau de l'Adour, menée entre 2000 et 2003 par le C.N.R.S. (Centre National de la Recherche Scientifique) et d'autres cabinets, a conclu à un niveau de pollution relativement bas, avec comme origines identifiées une pollution bactériologique provenant de l'agglomération et une pollution chimique provenant en majorité de l'amont.

Par ailleurs, l'enregistrement historique montre que la teneur en métaux des sédiments a augmenté après la 2ème guerre mondiale avec l'ère industrielle et qu'elle est restée par la suite relativement stable.

En revanche, les résultats des prélèvements effectués sur l'ensemble des sites non situés à proximité des points de rejet font apparaître qu'aucune variation des concentrations en métaux n'a été détectée et ce, quels que soient les régimes hydrologiques\* précédant les prélèvements.

Dans le cadre de sa démarche environnementale, la Chambre de Commerce et d'Industrie de Bayonne Pays Basque a souhaité toutefois s'assurer de l'impact que pouvaient avoir les manutentions sur l'Adour.

C'est ainsi que, au cours de l'année 2007, 33 campagnes de prélèvement (dont 1 au milieu de l'Adour au niveau du quai Delure bordant le site de Celsa France) et des analyses adaptées aux produits manutentionnés ont été réalisées pour les déchargements de navires. En plus de ces analyses, 3 campagnes de « qualité globale » (prélèvements effectués, en l'absence de bateau, sur une semaine) ont été réalisées afin de servir de référence et de voir si les déchargements ont une influence rémanente ou non.

Les conclusions générales de cette étude sont :

- constat d'une augmentation des concentrations en bord de quai, au niveau du déchargement du navire, relativement peu importante et n'entraînant quasiment jamais un changement de classe selon le SEQ-Eau (Système d'Evaluation de la Qualité de l'Eau des rivières),
- l'impact relevé est très localisé et non permanent,
- l'impact est lié aux rejets diffus et aux produits canalisés lors de nettoyages ou d'épisodes pluvieux, d'où l'importance de maintenir les quais propres,
- pas d'effet notable sur la qualité globale du cours d'eau.

Par ailleurs, la Chambre de Commerce et d'Industrie de Bayonne Pays Basque réalise, hors période estivale (juillet/août), deux campagnes annuelles de maintien des profondeurs. Elle adresse au service de la Police de l'Eau un bilan des opérations de dragage qui précise en particulier les quantités draguées et leur lieu d'immersion.

Enfin, chaque année et conformément à l'arrêté inter-préfectoral n° 04/EAU/24 du 24 mai 2004, la Chambre de Commerce et d'Industrie de Bayonne Pays Basque fait réaliser une campagne de qualification de la qualité des sédiments dans l'ensemble de l'estuaire. Les résultats sont adressés au service de la Police de l'Eau qui assure le suivi et le contrôle des opérations de dragage.

*Source : Chambre de Commerce et d'Industrie de Bayonne Pays Basque*

#### SUR TERRE...

Dans le cadre du projet d'implantation d'un laminoir, un inventaire de la flore du site a été réalisé en 2015. Les comptes rendus établis par Ecotone en date du 11 mai 2015 font état de milieux fortement perturbés où dominant des espèces rudérales envahissantes dont l'intérêt écologique est très limité.

\*cf. glossaire

## ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX SIGNIFICATIFS

### L'Évaluation des Risques Sanitaires (E.R.S.)

La mise à jour de l'Évaluation des Risques Sanitaires liés aux rejets atmosphériques de l'usine a été réalisée selon les quatre étapes du guide méthodologique établi par l'INERIS – Institut National de l'Environnement Industriel et des Risques (version 2003).

Pour ce faire, une caractérisation des installations (activités et rejets) et de leur environnement (géographie, présence de zones cultivées, population) a été effectuée.

L'évaluation des risques a été réalisée à partir des résultats des mesures environnementales effectuées sur quatre points situés dans le proche environnement de l'usine, sur les communes de Boucau, Tarnos et Anglet, entre 2004 et 2010 (prélèvements dans l'air, sur les légumes des potagers et dans les sols).

Deux voies d'exposition ont été étudiées : par inhalation et par ingestion.

Les polluants traceurs retenus sont :

- pour la voie inhalation : poussières PM10, arsenic, cadmium, chrome VI, cobalt, manganèse, nickel et plomb,
- pour la voie ingestion : arsenic, cadmium, chrome VI, mercure, nickel, plomb et zinc.

Deux types de risques ont été estimés : le risque lié aux effets systémiques (non cancérigènes) et le risque associé aux effets cancérigènes.

Les résultats de l'étude sont exprimés sous la forme suivante :

- Quotient de Danger (QD) représentatif de l'exposition liée aux risques systémiques. Il y a un risque potentiel si QD est supérieur à 1.
- Excès de Risque Individuel (ERI) représentatif des risques cancérigènes. Le niveau de risque acceptable est fixé à 10-5, conformément à la recommandation de l'OMS (Organisation Mondiale de la Santé).



## OBJECTIFS STRATÉGIQUES

### et plan d'actions 2015-2016-2017

Cible	Objectif	Actions	Délai
Air	<b>Maîtriser les rejets atmosphériques</b>  <b>Maintenir :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• les rejets de la cheminée du four &lt;5 mg/Nm3*</li> <li>• les rejets du lanterneau &lt;8 mg/Nm3*</li> <li>• les rejets dans l'air ambiant &lt;40 µg/ m3</li> </ul>	Action continue d'optimisation du système de filtration à la cheminée et de la maintenance du système d'aspiration (amélioration de l'efficacité)	En continu
		Réalisation de 4 mesures annuelles de méthane CH4 (four) sur la cheminée	En continu
		Action continue de réduction de la consommation de graphite* et d'antracite* à l'origine des émissions de gaz à effet de serre	En continu
		Aménagement pour le poste de traitement des scories* blanches afin d'éviter les ré-envols	2017
		Action continue de l'Évaluation des Risques Sanitaires conformément à l'arrêté inter-préfectoral DAECCL n° 2016-227	En continu
Énergie & Ressources Naturelles	<b>Maîtriser les énergies</b>  <b>Consommation électrique totale de l'aciérie :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• avec Air Liquide : 550 kWh/tonne de bonnes billettes*</li> <li>• sans Air Liquide : 502 kWh/tonne de bonnes billettes*</li> </ul> <b>Consommation eau :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• &lt;1 m³/tonne de bonnes billettes*</li> </ul>	Energie électrique : action continue de suivi des consommations journalières afin de réagir rapidement en cas de dérive	En continu

## OBJECTIFS STRATÉGIQUES

et plan d'actions 2015-2016-2017

Cible	Objectif	Actions	Délai
Eau	<b>Améliorer la qualité des eaux rejetées</b>  Eaux pluviales port et aspiration : • maintenir la conformité de tous les éléments MES* < 35 mg/l, DCO* < 125 mg/l, HPA < 10 mg/l, Pb < 0.5 mg/l Zn < 2 mg/l • respecter les prescriptions de l'arrêté	Augmentation de la fréquence de nettoyage du site en vue de réduire au minimum la quantité de poussière métallique et ainsi améliorer la qualité des eaux de rejets aqueux dans le milieu naturel	En continu
	<b>Protéger la nappe phréatique</b>  • Maintenir la conductivité* < 900 µS/cm	Création, dans le cadre du projet de création d'un laminoir, de zones étanches pour éviter de polluer la nappe phréatique au niveau de l'atelier de refroidissement des laitiers du four ainsi que des lieux de stockage des déchets	2017
	<b>Prévenir l'apparition de la légionelle*</b>  Maintenir les objectifs suivants pour les analyses de légionelle* : 2 résultats maximum entre 10 <sup>3</sup> UFC/l* < R < 10 <sup>5</sup> UFC/l* et 22 résultats < 500 UFC/l*)	Action continue de maintien des mesures de prévention et de contrôle afin de respecter la réglementation	En continu

\*cf. glossaire

Cible	Objectif	Actions	Délai
Déchets	<b>Valoriser et maîtriser nos déchets</b>  - Rechercher des filières pour les poussières d'aciérie, les déchets du toboggan de la coulée et le mélange historique - Revoir les contrats de valorisation	Evacuation au rythme des campagnes d'épandage (printemps et automne) du produit normalisé selon la norme NF 44001 dans la classe IV (amendements* basiques sidérurgiques)	En continu
		Recherche de filières de valorisation pour les déchets provenant de la coulée continue (3 000 t/an)*	2016 (4ème trim.)
		Action continue d'amélioration du système de découpe des loupes d'acier afin de les réutiliser dans notre procédé de production	En continu
		Action continue d'évacuation de la poudre des briques réfractaires dans une filière agréée	En continu
		Action continue de sensibilisation du personnel et des sous-traitants au tri des déchets	En continu
<b>Conformité réglementaire</b>	<b>Garantir la conformité réglementaire</b>	Maintien en continu de la veille réglementaire environnementale ainsi que de l'évaluation de la conformité et communication des résultats à la direction.	En continu
<b>Emissions sonores</b>	<b>Maîtriser les émissions sonores</b>  - Diminuer les nuisances sonores et le nombre de plaintes justifiées (<4)	Sensibilisation en continu du personnel au bruit généré par les manipulations de ferrailles	En continu
		Suivi en continu du niveau de bruit au moyen du dispositif d'auto-surveillance	En continu

\* Filière trouvée. Budget en attente

A noter que nous veillons au maintien du site en conformité avec la réglementation et qu'aucune action administrative ou pénale (arrêté de mise en demeure, procès-verbal constatant une infraction, ... suite à une violation des prescriptions réglementaires en matière d'environnement) n'est en cours.

\*cf. glossaire

N°		Pages
1	Règlementation	
	Rubriques de la nomenclature des ICPE .....	41 - 44
	Liste des arrêtés actuellement en vigueur .....	45
2	Production .....	46
3	Efficacité énergétique et préservation des ressources naturelles	
	Eau .....	47 - 48
	Electricité .....	49
	Gaz industriels .....	50
	Gaz naturel .....	51
4	Émissions sonores .....	52
5	Rejets atmosphériques	
	Emissions canalisées .....	53 - 55
	Emissions de CO <sub>2</sub> .....	56
	Emissions indirectes liées au mode de transport .....	57
6	Matières consommables (hors ferrailles) .....	58
7	Déchets .....	59

## Réglementation

Rubriques de la nomenclature des ICPE (Installations Classées pour la Protection de l'Environnement\*) auxquelles le site est soumis en vertu de **l'arrêté inter-préfectoral DAECL n°2016-227 autorisant la poursuite de l'exploitation de l'aciérie et la création d'un laminoir (extension) CELSA France-communes de Tarnos (40) et de Boucau (64).**

### Récapitulatif des activités soumises à autorisation (A)

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
<b>2545</b>	Acier, fer, fonte, ferro-alliages* (fabrication d') à l'exclusion de la fabrication de ferro-alliages au four électrique lorsque la puissance installée du (des) four(s) est inférieure à 100 kW	Fabrication de l'acier	C max > 2.5 t/j
<b>3220</b>	Production de fonte ou d'acier (fusion primaire et secondaire) y compris par coulée continue avec une capacité supérieure de plus de 2.5 tonnes par jour		
<b>3230-a</b>	Transformation des métaux ferreux : Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure		> 20 t/h
<b>2713-1</b>	Installation de transit, regroupement ou tri de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliages de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711 et 2712	Stockage de déchets de métaux	La surface étant supérieure à 1000 m <sup>2</sup> dont Tournures de métaux : Q max=15 000 tonnes
<b>2791-1</b>	Installation de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2720, 2760, 2771, 2780, 2781 et 2782. 1/ La quantité de déchets traités étant supérieure ou égale à 10 t/j	Criblage de métaux	C max = 2 400 t/j
<b>2560-A</b>	Travail mécanique des métaux et alliages. A/ Installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b		
<b>3110</b>	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW	P max = 108.84 MW	

## ANNEXE 1

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
2910-A-1	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2271. Puissance thermique nominale de l'installation est :  1/ supérieure ou égale à 20MW	Gaz Naturel Préchauffage poches : P max = 2.72 MW Four « ronds à béton » : P max = 43 MW Four « fils machine » : P max = 52 MW  Gasoil (groupes) P max = 8.4 MW P total = 106.12 MW	
4510-1	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigue 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1/ Supérieure ou égale à 100 t		Q max = 250 t

### Récapitulatif des activités soumises à déclaration (D)

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
195	Ferro-Silicium (dépôts de)	Stockage de Ferro-Silicium	1 500 t
1455	Carbure de calcium (stockage) : lorsque la quantité susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 3 t.	Stockage de carbure de calcium	100 t
2560-B-2	Travail mécanique des métaux et alliages. B. Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW	Travail mécanique des métaux	Puissance installée : 221 kW

## ANNEXE 1

### Récapitulatif des activités soumises à déclaration contrôlée (DC)

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
4 741-2	Les mélanges d'hypochlorite de sodium classés dans la catégorie de toxicité aquatique aiguë 1 [H400] contenant moins de 5 % de chlore actif et non classés dans aucune des autres classes, catégories et mentions de danger visées dans les autres rubriques pour autant que le mélange en l'absence d'hypochlorite de sodium ne serait pas classé dans la catégorie de toxicité aiguë 1 [H400] 2/ La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant supérieure ou égale à 20 mais inférieure à 200 t	Stockage d'hypochlorite de sodium-eau de javel	Q max = 41 t

### Récapitulatif des activités soumises à enregistrement (E)

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
2921-a	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air. a/ La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 KW		Pmax = 263 338 KW

### Récapitulatif des activités non classées (NC)

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs		V éq < 500 m3/an
2920	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10MW		P max = 1.27 MW

## ANNEXE 1

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
4310	Gaz inflammables catégorie 1 et 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant inférieure à 1t		Quantité totale de gaz < 100 kg
4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant inférieure à 2 t		C max < 2t
4734-2	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas ; 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. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 2/ Pour les autres stockages : <50t		C < 50 t

Rubriques de la nomenclature des ICPE (Installations Classées pour la Protection de l'Environnement\*) auxquelles le site est soumis en vertu de **l'arrêté DAECL n°2015-346 modifiant les prescriptions de l'arrêté préfectoral 1996/n°687 du 29 octobre 1996 portant sur les modifications des activités autorisées des installations de CELSA Scories sur le territoire de la Commune de Tarnos.**

## Récapitulatif des activités soumises à autorisation (A)

Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
2517-1	Station de transit de produits minéraux		1 350 000 m3 S>30 000 m2
2515-1	Broyage, concassage, criblage, etc. de produits minéraux artificiels		290 KW

## ANNEXE 1

## Liste des arrêtés actuellement en vigueur

## 1. Arrêtés inter-préfectoraux complémentaires

Référence et/ou date	Intitulé / Contenu
<b>Arrêté interpréfectoral du 30/11/2006</b>	Arrêté portant création du SPPPI (Secrétariat Permanent pour la Prévention des Pollutions Industrielles)
<b>Arrêté interdépartemental du 18/09/2008</b>	Désignation du président et des membres du Secrétariat Permanent pour la Prévention des Pollutions Industrielles de l'Estuaire de l'Adour. Ce texte du 18/09/2008 actualise la composition du SPPPI et abroge l'arrêté du 30/11/2006

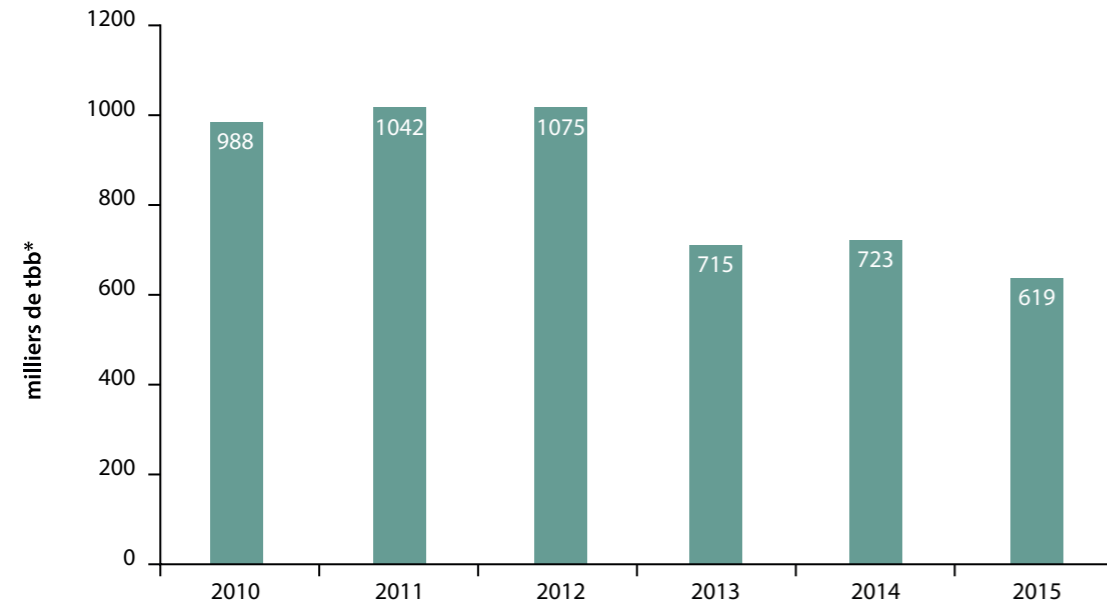
## 2. Arrêtés divers

Référence et/ou date	Intitulé / Contenu
<b>Arrêté municipal de la ville de Tarnos du 19/06/2009</b>	Règlement de la circulation sur une portion de la rue des Dunes
	Dérogation de circulation accordée à Celsa France en application de l'article 6-1 de l'arrêté interministériel du 11 juillet 2011 relatif à l'interdiction de circulation des véhicules de transport de marchandises à certaines périodes

## ANNEXE 2

### Production

Evolution de la production d'acier



**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

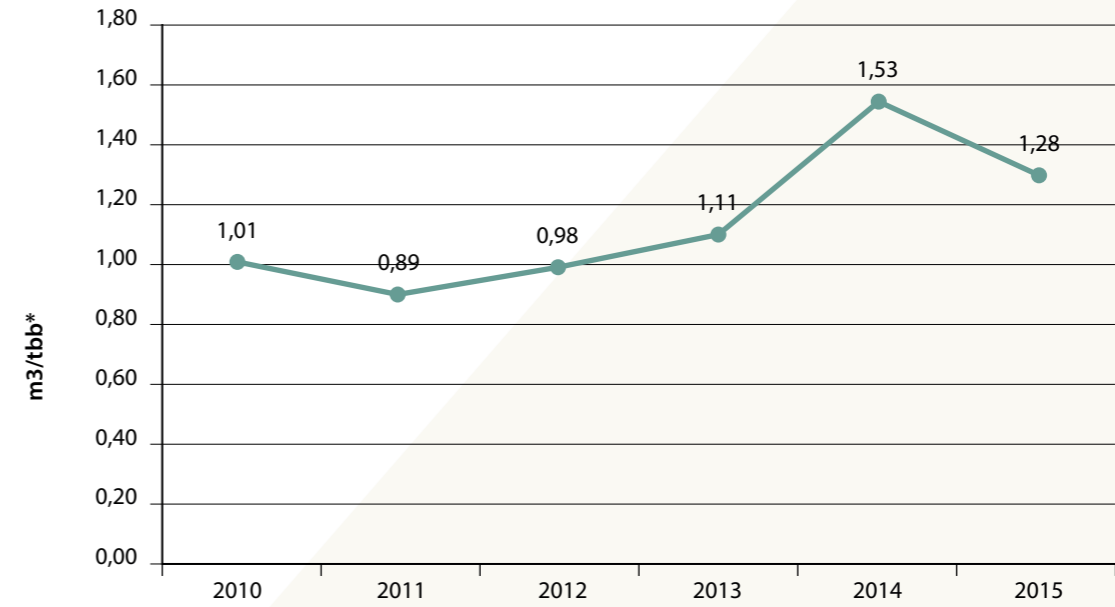
\*cf. glossaire

## ANNEXE 3

### Efficacité énergétique et préservation des ressources naturelles

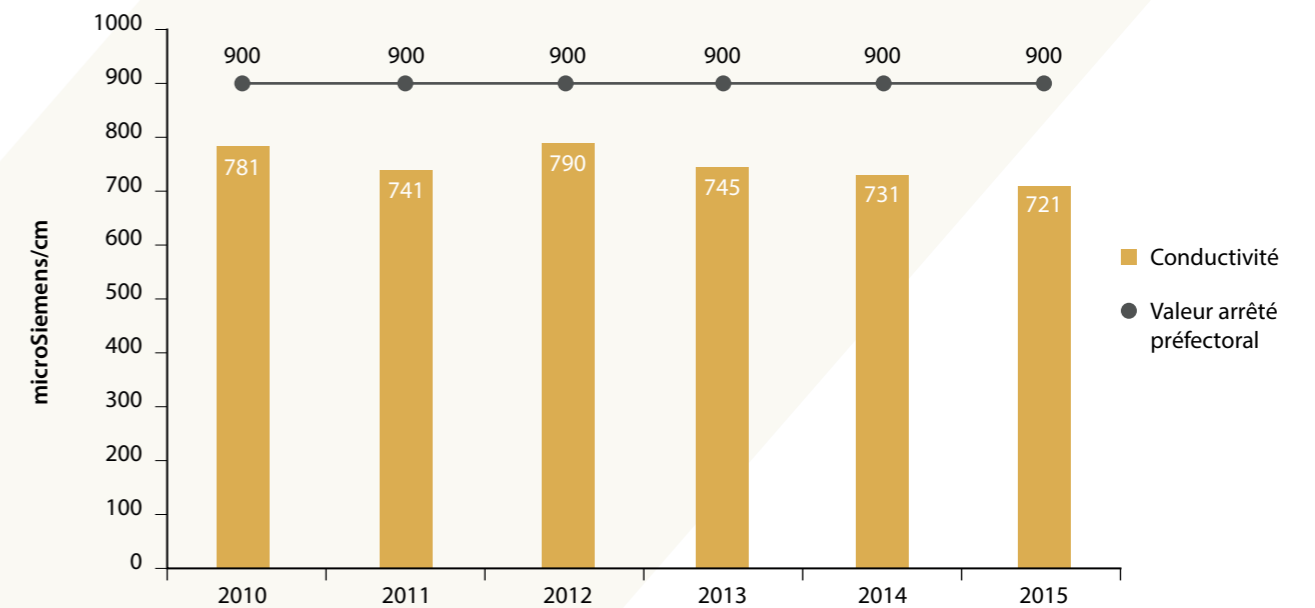
#### EAUX DE NAPPE

Evolution de la consommation



L'approvisionnement en eau se fait de façon quasi exclusive à partir de la nappe phréatique, l'autre source (eaux industrielles) représentant une part négligeable.

Suivi de la qualité



La valeur de la conductivité correspond à la valeur moyenne des 3 forages

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.



## ANNEXE 3

### EAUX PLUVIALES

#### Suivi de la qualité

	Valeur Arrêté Préfectoral	2010		2011		2012	2013	2014	2015
		Rejet Port	Rejet Aspiration	Rejet Port	Rejet Aspiration	Rejet Port	Rejet Port	Rejet Port	Rejet Port
MES* (mg/l)	35	202,25	14,30	48,17	11,37	74,00	51,25	51,75	45,25
DCO* (mg/l)	125	148,00	41,25	56,67	42,00	167,33	32,25	50,00	116,50
Azote global (mg/l)	30	4,46	2,38	3,12	2,68	3,42	2,25	1,70	1,68
Indice d'hydrocarbures (mg/l)	10	1,71	0,05	0,51	0,07	0,27	0,57	0,45	0,37
Cadmium (mg/l)	0,2	0,01	0,05	0,05	0,04	0,01	0,02	0,00	0,00
Plomb (mg/l)	0,5	0,52	0,28	0,13	0,18	0,20	0,09	0,10	0,10
Zinc (mg/l)	2	4,82	2,46	3,20	2,05	2,73	1,40	1,26	2,67
Arsenic (mg/l)	0,1	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
pH	5,5 < pH < 8,5	9,15	8,78	8,33	8,17	8,27	8,63	8,55	8,28

Les valeurs correspondent à la moyenne des 4 analyses effectuées annuellement par un laboratoire agréé.

Les rejets collectés au niveau de l'aspiration et du port sont désormais détournés vers la station de lavage. Cependant, l'arrêté préfectoral nous autorisant à procéder 4 fois par an à des rejets au niveau du port, les analyses sont maintenues à cet endroit-là.

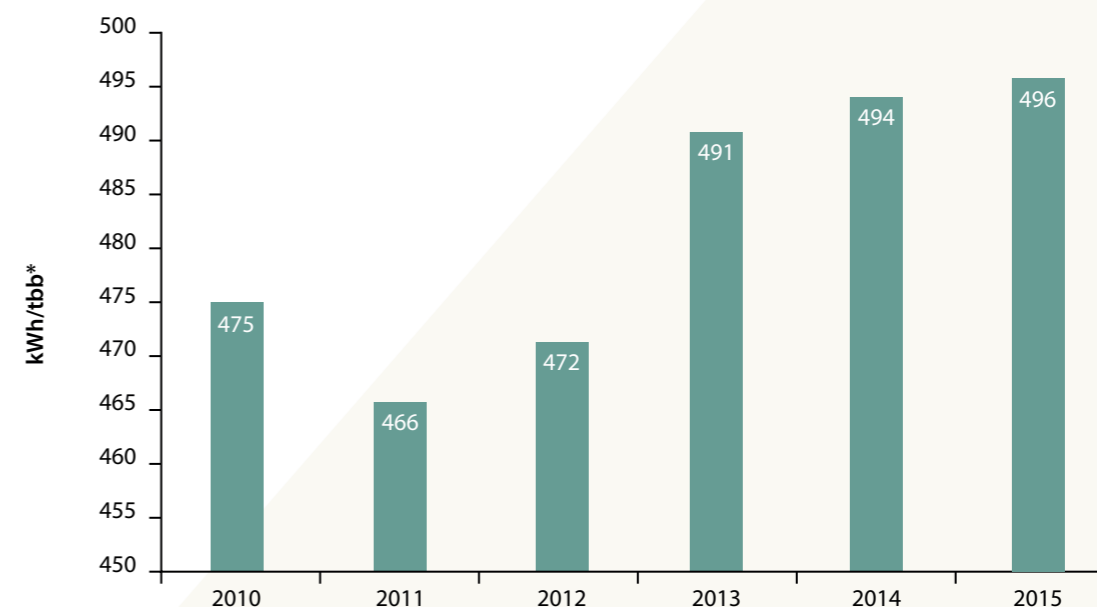
**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

## ANNEXE 3

### ÉLECTRICITÉ

#### Evolution de la consommation



Consommation annuelle (en GJ*)	2010	2011	2012	2013	2014	2015
	1 689 480	1 748 059	1 826 710	1 263 834	1 285 678	1 104 781

\*1MW=3.6 GJ

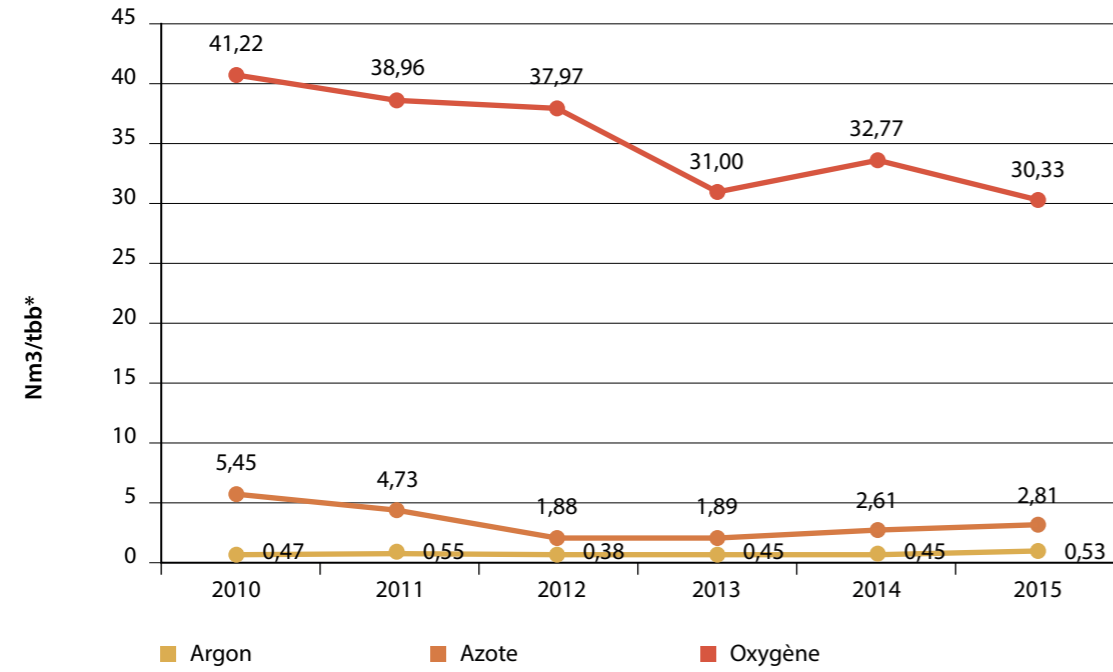
**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

## ANNEXE 3

### GAZ INDUSTRIELS

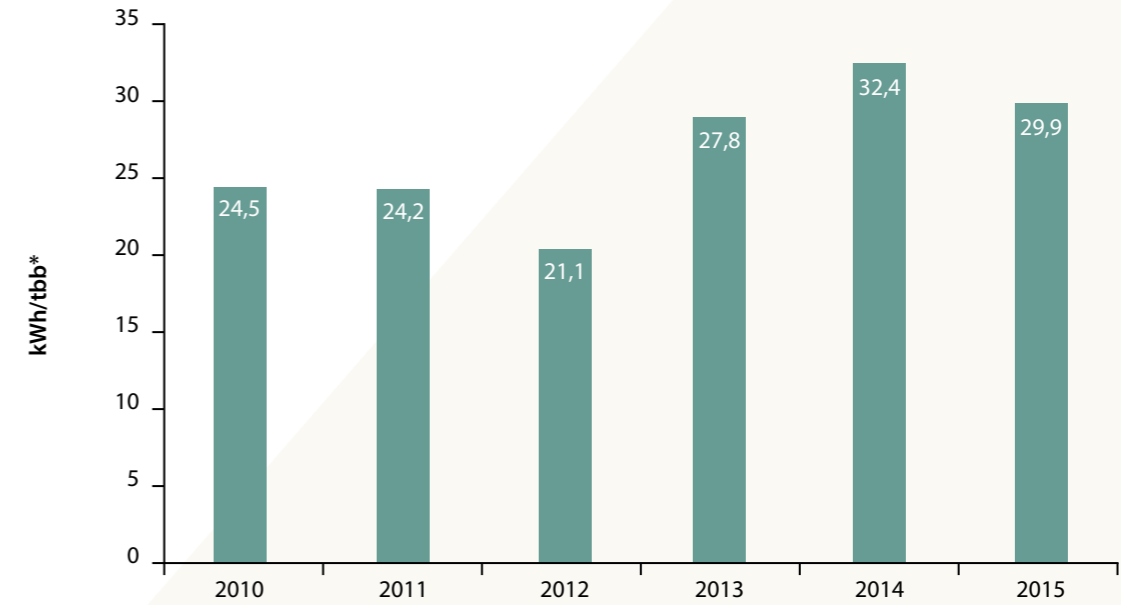
#### Evolution de la consommation



## ANNEXE 3

### GAZ NATUREL

#### Evolution de la consommation



Consommation annuelle (en GJ*)	2010	2011	2012	2013	2014	2015
	87 142	90 779	81 554	68 897	67 626	60 107

\*1MW=3.6 GJ

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

\*cf. glossaire

## ANNEXE 4

### Emissions sonores

Suivi des niveaux sonores

Campagnes de mesure	Niveaux sonores mesurés en dB(A) à Anglet			
	Bruit résiduel		Bruit ambiant	
	Jour	Nuit	Jour	Nuit
Octobre 2005	54,5	49,5	57,5	52,5
Septembre 2009	55,5	50,5	56,0	51,0
Octobre 2012	55,0	49,0	56,0	51,0
Octobre 2015	47,0	45,0	48,0	45,5

Seuils réglementaires<sup>8</sup> : les bruits émis par l'installation ne doivent pas être à l'origine d'une émergence<sup>9</sup> supérieure à **5 dB(A)\* le jour** et à **3 dB(A) la nuit**.

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

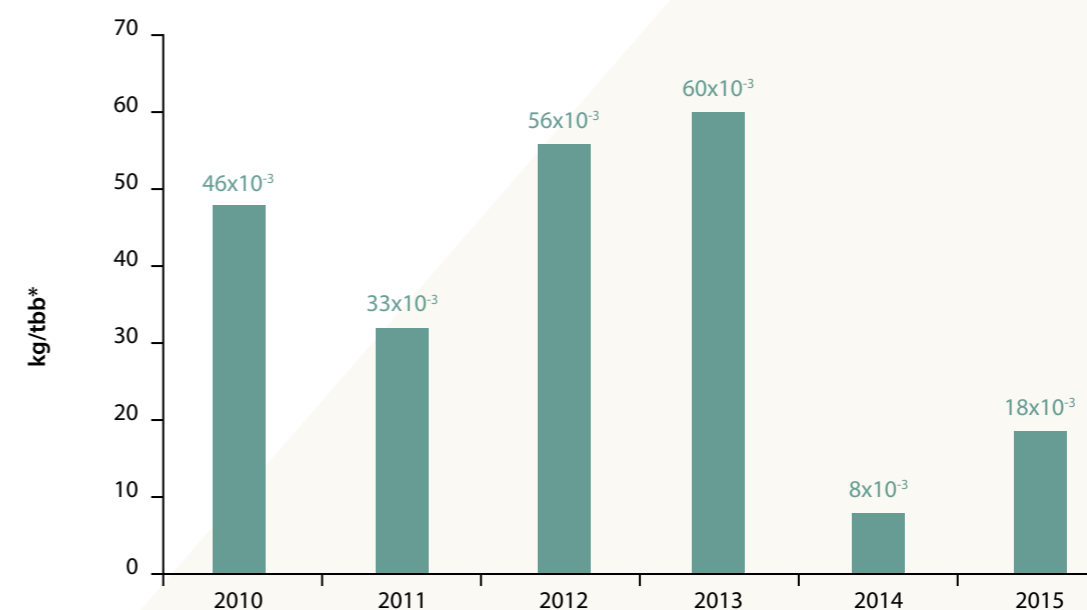
<sup>8</sup> Les seuils réglementaires, calculés en fonction du bruit ambiant, sont réévalués tous les 3 ans.  
<sup>9</sup> L'émergence est la différence entre le bruit résiduel et le bruit ambiant.

## ANNEXE 5

### Rejets atmosphériques

EMISSIONS CANALISÉES\*

Concentration de poussières



Prélèvements ponctuels réalisés tous les 3 mois par un laboratoire agréé

Concentration de poussières (mg/Nm <sup>3</sup> )	2010	2011	2012	2013	2014	2015
	4,55	2,93	5,90	5,65	0,87	1,91

L'amélioration de la qualité des ferrailles enfournées (du fait de leur nettoyage mais également de la politique d'achat), ainsi qu'un plan de maintenance adapté, ont permis de réduire les émissions canalises de 70% en 2 ans.

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

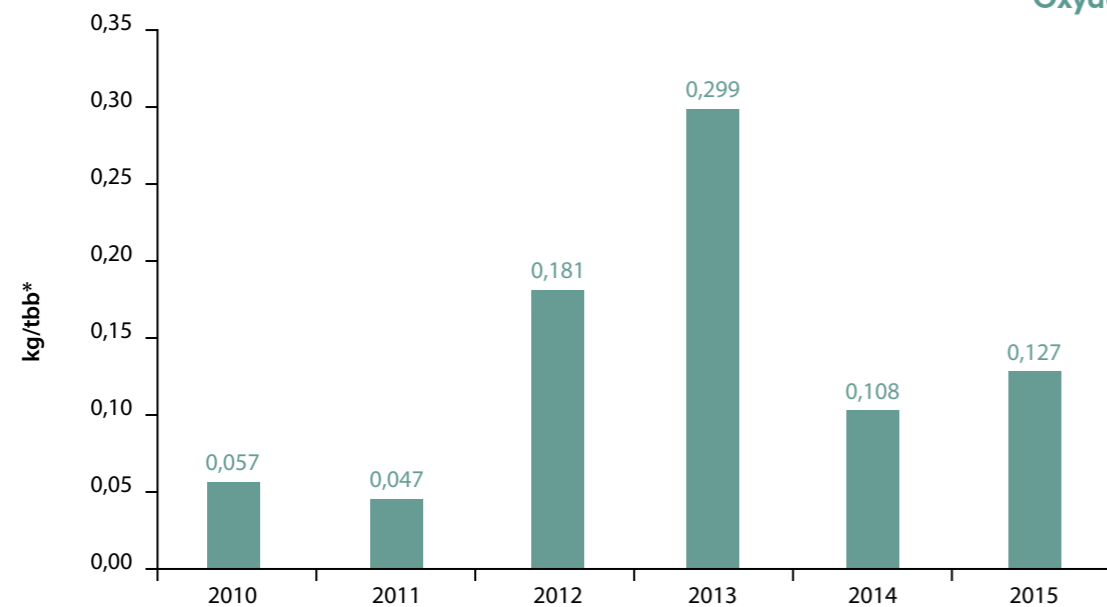
## ANNEXE 5

### Méthane



Alors que jusqu'en 2013 une méthode de l'INRS (Institut National de Recherche et de Sécurité) était utilisée pour calculer le volume des émissions, depuis 2014, l'entreprise a recours aux services d'un laboratoire agréé qui réalise une mesure une fois par an.

### Oxydes d'azote



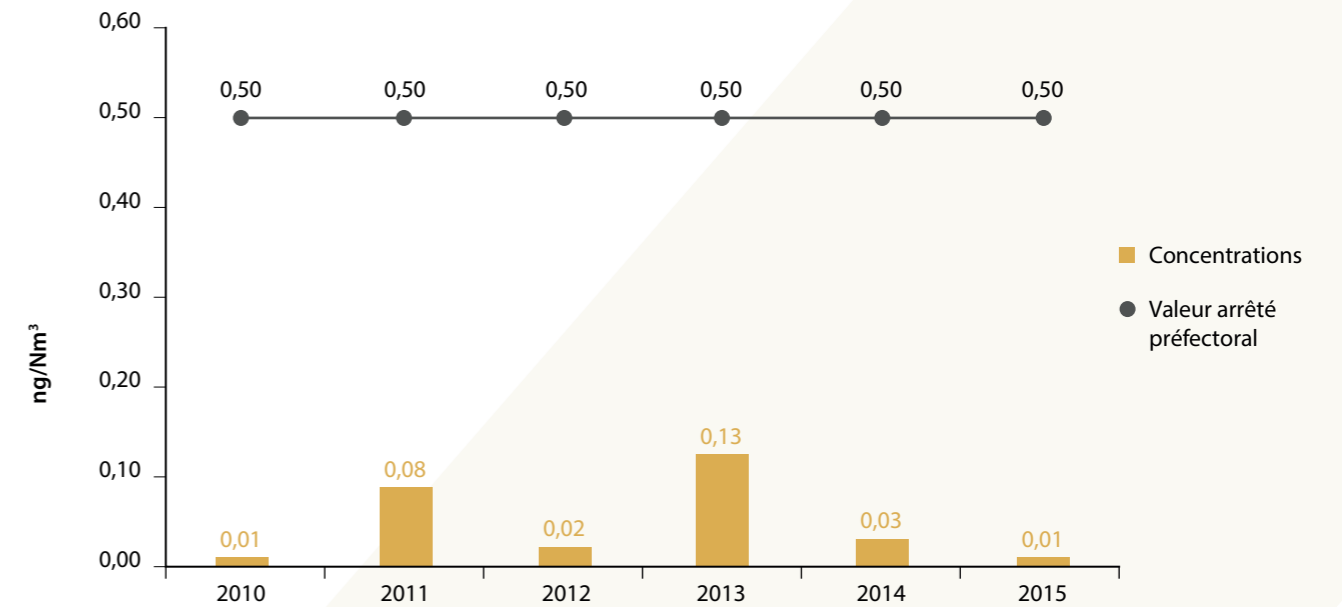
La fluctuation des valeurs peut s'expliquer par leur corrélation avec le niveau de qualité des ferrailles.

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

## ANNEXE 5

### Dioxines et furanes

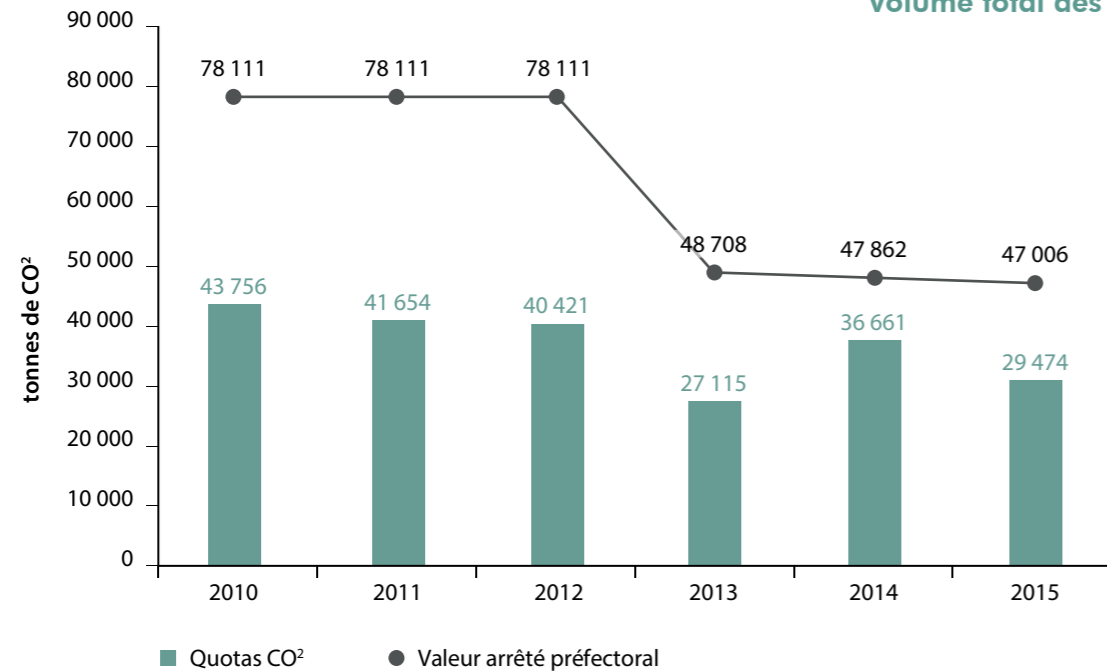


**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

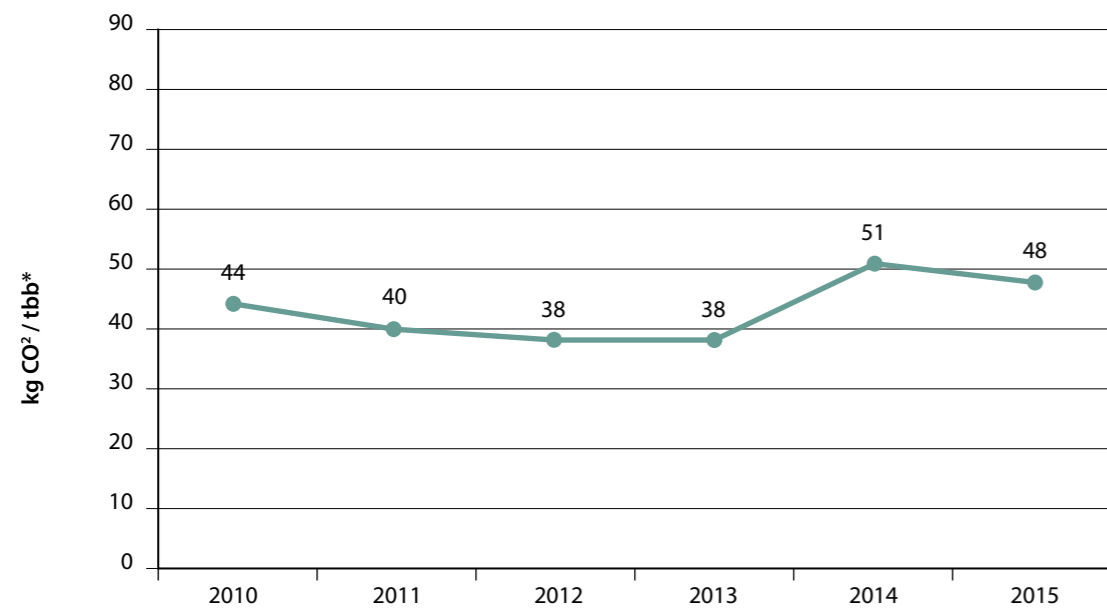
## ANNEXE 5

### EMISSIONS DE CO<sup>2</sup>

#### Volume total des émissions



#### Volume des émissions par tonne de bonnes billettes\*



Données validées par ERNST & YOUNG conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31/03/08. La consommation des matières carbonées, et plus particulièrement de l'antracite, a été revue à la hausse de façon à réduire l'oxyde de fer présent dans le laitier et à diminuer les pertes de production.

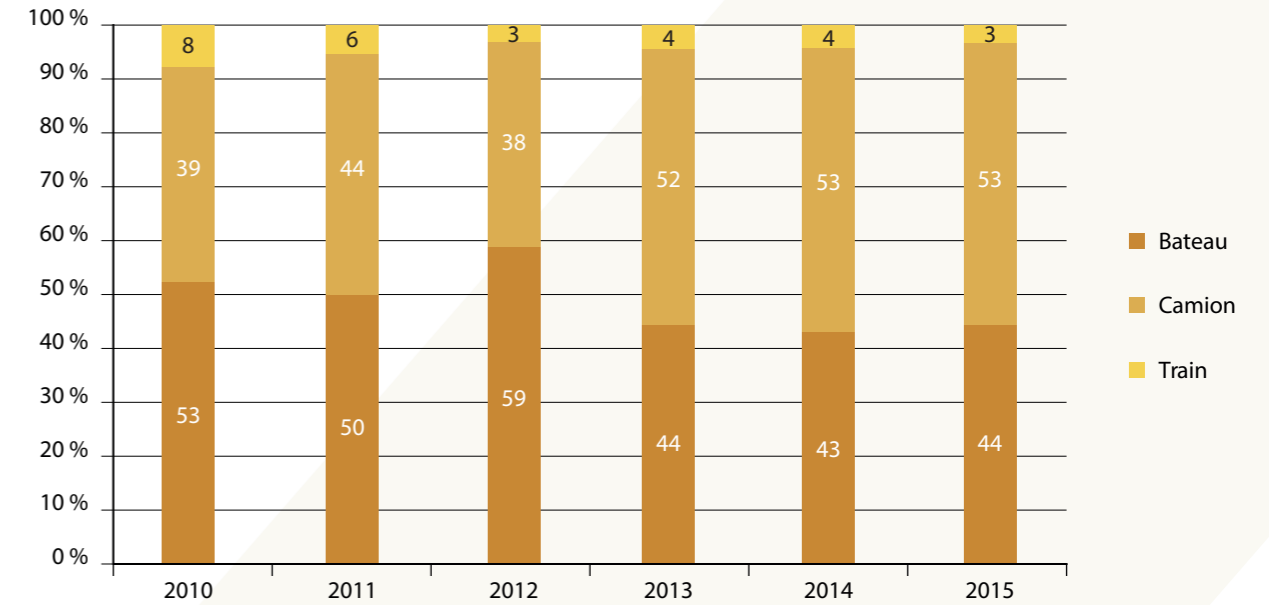
**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

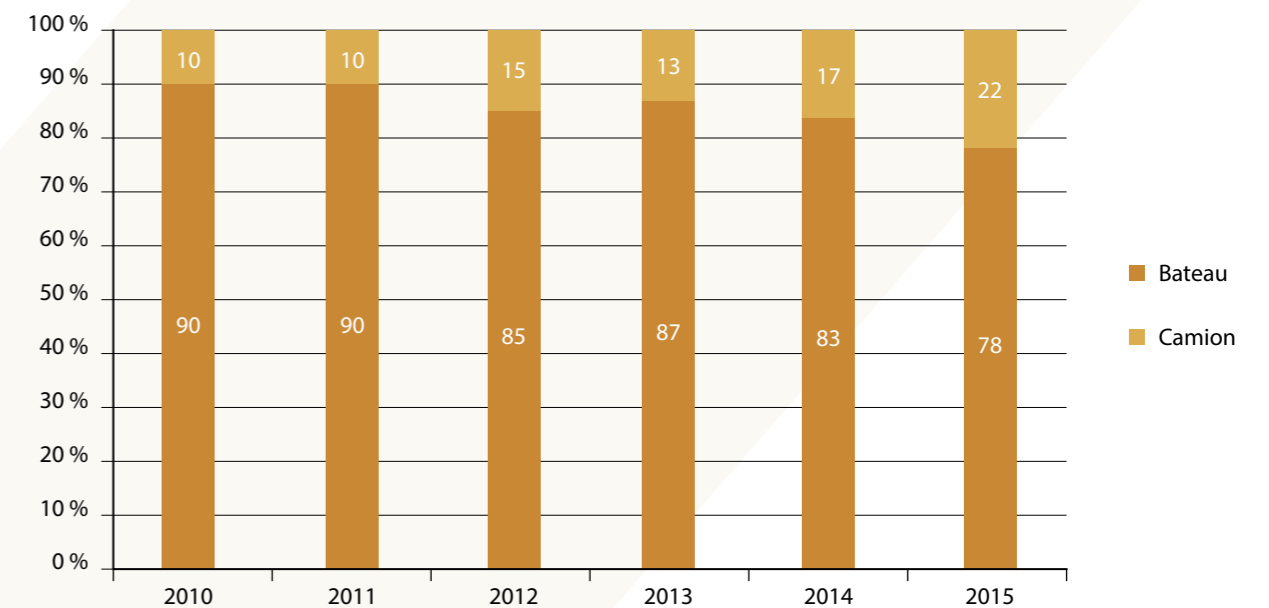
## ANNEXE 5

### EMISSIONS INDIRECTES LIÉES AU MODE DE TRANSPORT

#### Répartition des approvisionnements de ferrailles par mode de transport



#### Répartition des expéditions de billettes par mode de transport



Reconnu comme étant le moyen de transport le moins polluant, le transport maritime est privilégié par Celsa France, tant pour ses approvisionnements que pour ses expéditions.

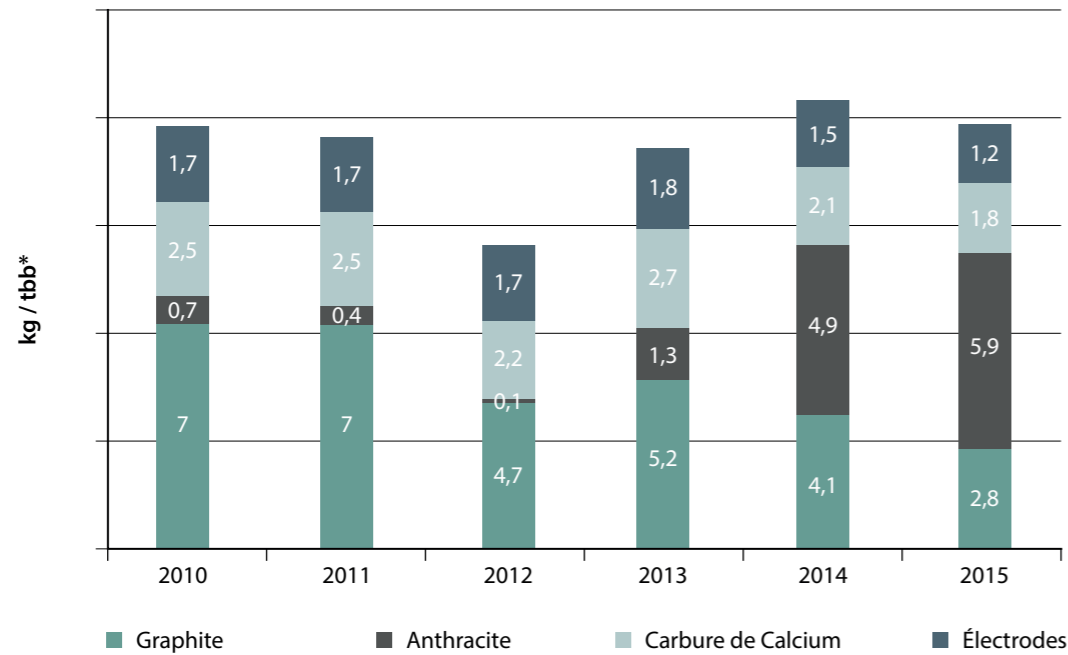
A noter qu'en ce qui concerne le transport par voie ferrée, la marchandise est livrée en gare de Bayonne puis acheminée par camions jusqu'au site de Celsa France.

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

## ANNEXE 6

### Matières consommables (hors ferrailles) ayant un impact important sur les émissions de CO<sub>2</sub>

Evolution de la consommation



La consommation de matières carbonées, et plus particulièrement de l'anthracite, a été revue à la hausse de façon à réduire l'oxyde de fer présent dans le laitier et à diminuer les pertes de production.

Consommation (t/tbb)	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Graphite	0,0070	0,0070	0,0047	0,0052	0,0041	0,0028
Anthracite	0,0007	0,0004	0,0001	0,0013	0,0049	0,0059
Carbure de calcium	0,0025	0,0025	0,0022	0,0027	0,0021	0,0018
Électrodes	0,0017	0,0017	0,0017	0,0018	0,0015	0,0012

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

## ANNEXE 7

### Production et gestion des déchets et sous-produits\*

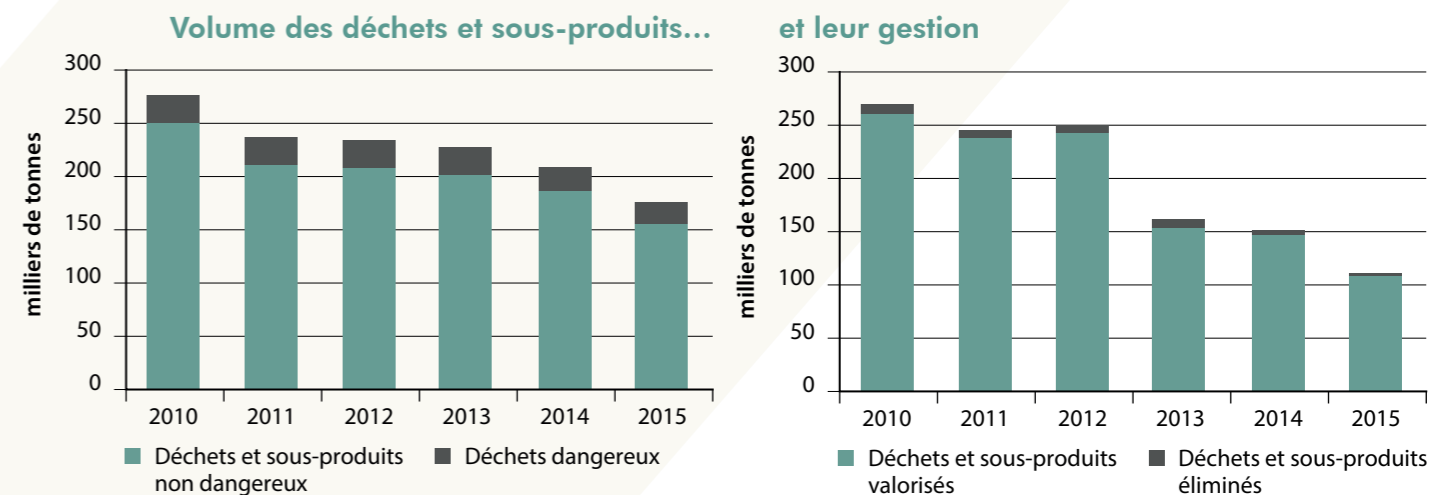
Déchets	Volume (tonnes)					
	2010	2011	2012	2013	2014	2015
<b>dangereux<sup>1</sup></b>						
Poussières	19 664	21 056	21 613	14 263	13 579	9 760
	1 279	-	-	-	-	-
Boues hydrocarburées, boues station, huiles souillées, huiles propres	113	200	190	121	107	87
Poussières de balayage	605	492	1 222	969	295	453
<b>Sous-Total</b>	<b>21 661</b>	<b>21 748</b>	<b>23 025</b>	<b>15 353</b>	<b>13 981</b>	<b>10 300</b>
Pourcentage des déchets dangereux par rapport à la production de bonnes billettes*	2	2	2	2	2	2
<b>non dangereux</b>						
Laitiers	212 461	207 499	211 482	134 381	125 932	91 394
Oxyde de fer (calamine)	2 819	4 186	3 320	2 451	2 753	1 795
Réfractaires poches <sup>2</sup>	25 820	7 461	8 458	3 024	-	-
Déchets et sous-produits divers <sup>3</sup>	4 783	3 010	2 704	3 920	9 078	5 845
<b>Sous-Total</b>	<b>245 883</b>	<b>222 156</b>	<b>225 964</b>	<b>143 776</b>	<b>137 763</b>	<b>99 034</b>
Pourcentage des déchets et sous-produits non dangereux par rapport à la production de bonnes billettes*	25	21	21	20	19	16
<b>Total</b>	<b>267 544</b>	<b>243 904</b>	<b>248 989</b>	<b>159 129</b>	<b>151 744</b>	<b>109 333</b>

<sup>1</sup> Les déchets dangereux sont identifiés à l'article 5 du décret n° 2002-540 du 18 avril 2002 relatif à la classification des déchets. Issus de l'activité industrielle, ils représentent un risque pour la santé ou l'environnement et nécessitent un traitement adapté (thermique, physico-chimique minéral ou organique, biologique, ...). Les résidus de traitement de ces déchets sont stabilisés avant d'être enfouis en centre de stockage des déchets de classe 1.

<sup>2</sup> La valorisation des réfractaires poches a été initiée en 2009 et les stocks des années précédentes ainsi que la production des années en cours ont été évacués régulièrement jusqu'en 2012, au rythme des campagnes d'épandage (printemps et automne). En 2013, l'évacuation prévue à l'automne n'a pu avoir lieu pour cause d'indisponibilité du prestataire. Une demande d'homologation du produit selon le code rural a été déposée en 2015.

<sup>3</sup> Le volume important de déchets en 2014 s'explique par la présence de nombreux réfractaires tundish, dont un stock résiduel de 2013.

Les données ci-dessus font état des stocks évacués chaque année. Elles ne sont donc pas représentatives de la production annuelle de déchets et sous-produits.



Les graphiques correspondent à la totalité des déchets. La baisse substantielle du volume de déchets et sous-produits est liée d'une part à la baisse de production, d'autre part à l'amélioration de la qualité de ferraille et à l'optimisation du processus de transformation.

**NB :** en bleu, les indicateurs de performance environnementale (indicateurs de base) ; en jaune les autres indicateurs pertinents de performance environnementale.

\*cf. glossaire

## GLOSSAIRE

### A

**ADEME (Agence de l'Environnement et de la Maîtrise d'Énergie)** : établissement public à caractère industriel et commercial placé sous la tutelle conjointe des ministères en charge de l'écologie, de l'énergie, du développement durable et de la mer, en charge des technologies vertes et des négociations sur le climat et de l'enseignement supérieur et de la recherche. Il participe à la mise en oeuvre des politiques publiques dans les domaines de l'environnement, de l'énergie et du développement durable.

**Amendement** : substance qui a pour effet d'améliorer les propriétés physiques des sols auxquels on l'incorpore et peut en modifier les propriétés chimiques et biologiques.

**Anthracite** : charbon à très faible teneur en matières volatiles (moins de 6 à 8 %).

### B

**Billetes** : produits semi-finis de section carrée -130/140/160/200 mm- pouvant mesurer de 8 à 13 mètres de long, dont le laminage permet d'obtenir des produits longs.

### C

**Calamine** : oxyde qui apparaît à la surface des billetes lorsqu'elles sont chaudes.

**Calcique** : qui renferme du calcium

**Carburation** : enrichissement en carbone.

**CN** : cyanure

**Conductivité** : la conductivité d'une eau traduit son aptitude à laisser passer le courant électrique. Elle est directement proportionnelle à la quantité de solides (sels minéraux) dissous dans l'eau.

**5S** : la méthode dite des 5S est une technique de management japonaise qui tire son nom de la

1ère lettre de chacune des cinq opérations :

« Seiri » (débarras),  
« Seiton » (rangement),  
« Seiso » (nettoyage),  
« Seiketsu » (ordre),  
« Shitsuke » (rigueur).

Elle repose sur cinq principes simples :

- **Ordonner** : l'objectif étant de débarrasser l'espace de travail de ce qui est inutile
- **Ranger** : l'objectif étant d'organiser l'espace de travail de façon efficace
- **Nettoyer** : l'objectif étant d'améliorer l'état de propreté des lieux
- **Standardiser** : l'objectif étant de prévenir l'apparition de la saleté et du désordre
- **Formaliser et impliquer** : l'objectif étant de mettre en place un système permettant de faire des progrès et de ne pas revenir en arrière.

Les 3 premiers S sont des actions de progrès, les 2 derniers sont des actions de maintien et d'amélioration.

### D

**dB(A)** : unité de mesure du bruit qui désigne le niveau de pression acoustique d'un signal sonore filtré à l'aide d'un dispositif qui a les mêmes caractéristiques de réponse qu'une oreille moyenne en rapport avec la fréquence.

**DCO (Demande Chimique en Oxygène)** : quantité d'oxygène requise pour la décomposition complète de composés organiques dans les effluents, définie par méthode chimique.

**DIB** : Un Déchet Industriel Banal (DIB) est un déchet ni inerte, ni dangereux, généré par les entreprises et dont le traitement peut éventuellement être réalisé dans les mêmes installations que les ordures ménagères.

**Dolomie** : roche sédimentaire carbonatée constituée essentiellement de dolomite (carbonate de calcium et de magnésium), dont l'érosion donne des reliefs ruiniformes (à l'aspect

de ruines) caractéristiques.

**DREAL (Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement)** : issue de la fusion de la DRE (Direction Régionale de l'Équipement), de la DIREN (Direction Régionale de l'Environnement) et de la DRIRE (Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement), elle pilote et met en oeuvre, sous l'autorité du préfet de région, les politiques du développement durable issues du Grenelle de l'environnement.

**Ductilité** : capacité d'un matériau à se déformer plastiquement sans se rompre.

### E

**E.M.A.S. (Eco-Management and Audit Scheme)** : outil de management destiné aux entreprises et aux autres organisations afin d'évaluer, d'améliorer et de faire connaître leurs performances environnementales. Pour s'inscrire dans le cadre de l'EMAS, une organisation doit accomplir un processus en plusieurs étapes : développer une politique environnementale, effectuer une analyse environnementale de ses activités, mettre en oeuvre un système de management environnemental définissant objectifs et moyens, réaliser un audit interne, opérer le cas échéant une action corrective et enfin établir une déclaration environnementale qu'elle fait valider par une inspection officielle, conduite par un vérificateur environnemental agréé. L'EMAS fixe des exigences supérieures à la norme internationale pour les systèmes de management environnemental ISO 14001. Il s'agit de 4 critères supplémentaires à respecter : la recherche d'une amélioration continue des performances environnementales, la conformité à la législation environnementale assurée par un contrôle gouvernemental, l'information du public grâce à la déclaration environnementale et la participation des employés. Les

entreprises ou organisations qui répondent aux exigences de l'EMAS sont autorisées à faire usage d'un logo « EMAS » certifiant le respect des normes environnementales et la conduite d'une démarche éco-responsable.

**Emissions canalisées** : rejet dans l'atmosphère à l'aide de toutes sortes de conduits.

**Emissions diffuses** : émissions résultant d'un contact direct de gaz ou particules avec l'atmosphère dans les conditions opératoires normales.

### F

**Ferro-alliage** : alliage de fer et d'un ou plusieurs autres éléments tels que manganèse ou silicium, utilisé comme matière première dans la production d'acier.

### G

**GIE Qualité Entreprises** : il constitue l'interface entre le donneur d'ouvrage et l'entreprise extérieure, dans les domaines de la prévention, de l'environnement, de la qualité, de la formation et de l'organisation du travail.

**Graphite** : carbone naturel ou artificiel cristallisé, gris-noir, tendre et friable, bon conducteur de l'électricité.

### H

**HAP (Hydrocarbure Aromatique Polycyclique)** : composés chimiques constitués d'atomes de carbone et d'hydrogène résultant de la fusion de plusieurs cycles aromatiques.

### I

**Inclusion** : matières métalliques ou non, en général indésirables, réparties dans un métal ou alliage.

**Indicateurs** : Les indicateurs permettent  
• d'apprécier de façon précise les performances environnementales de l'organisation. Ils sont

compréhensibles et sans ambiguïté.

- de comparer les performances environnementales d'une organisation d'une année sur l'autre afin d'évaluer leur évolution
- selon les cas, des comparaisons par rapport à des résultats de référence sectoriels, nationaux ou régionaux
- des comparaisons avec les exigences réglementaires, le cas échéant.

**Indicateurs de base** : Les indicateurs de base s'appliquent à tous les types d'organisations. Ils sont axés sur les performances dans les domaines environnementaux essentiels suivants :

- efficacité énergétique;
- utilisation rationnelle des matières;
- eau;
- déchets;
- biodiversité et émissions.

**Indicateurs de performance environnementale pertinents** : Chaque organisation doit également rendre compte chaque année de ses performances en ce qui concerne les aspects environnementaux plus spécifiques répertoriés dans sa déclaration environnementale.

**Installation classée pour la protection de l'environnement (ICPE)** : toute exploitation industrielle ou agricole susceptible de créer des risques ou de provoquer des pollutions ou nuisances, notamment pour la sécurité et la santé des riverains. Les activités relevant de la législation des installations classées sont énumérées dans une nomenclature qui les soumet à un régime d'autorisation ou de déclaration en fonction de l'importance des risques ou des inconvénients qui peuvent être engendrés : déclaration en préfecture pour les activités les moins polluantes et les moins dangereuses, autorisation pour les installations présentant les risques ou pollutions les plus importants soumises à l'approbation du préfet et dont la demande, démontrant l'acceptabilité du risque, doit être faite avant toute mise en service. La nomenclature des installations

classées est divisée en deux catégories de rubriques : l'emploi ou le stockage de certaines substances (ex. toxiques, dangereux pour l'environnement), le type d'activité (ex. : agroalimentaire, bois, déchets). La législation des installations classées confère à l'Etat des pouvoirs d'autorisation ou de refus d'autorisation de fonctionnement d'une installation, de réglementation (imposer le respect de certaines dispositions techniques, autoriser ou refuser le fonctionnement d'une installation), de contrôle, de sanction. Sous l'autorité du Préfet, ces opérations sont confiées aux Inspecteurs des Installations Classées qui sont des agents assermentés de l'Etat.

### L

**Légionelle** : Les légionelles sont des bactéries naturellement présentes en faible quantité dans les eaux de surface. Elles sont susceptibles de parvenir jusqu'aux réseaux d'alimentation d'eau où elles peuvent proliférer, notamment lorsque la température est comprise entre 25 et 40°C. Les légionelles trouvent un milieu particulièrement propice à leur développement dans les tours aéroréfrigérantes et dans les systèmes de production et de distribution d'eau chaude.

**Lingotière** : moule dans lequel on coule le métal en fusion.

### M

**Magnésien** : qui contient du magnésium.

**MES (Matière En Suspension)** : ensemble des matières solides (petites particules de polluants solides qui résistent à la séparation par des méthodes conventionnelles) contenues dans une eau usée et pouvant être retenues par filtration ou centrifugation.

### N

**Nm3 (normal mètre cube)** : débit réel ramené aux conditions normatives 0°C et 1 bar absolu.

**NOx** : Les oxydes d'azote (NOx) résultent de la combinaison dans l'air à haute température de l'azote et de l'oxygène. Ils regroupent essentiellement deux types de molécules polluantes : le monoxyde d'azote (NO) et le dioxyde d'azote (NO2).

## P

**PCDD/F (polychloro-pdibenzodioxines et furanes)** : produits d'origine anthropique (relatifs à l'activité humaine) formés de manière non intentionnelle dans des sous-produits au cours de nombreux procédés industriels, de combustion incomplète et réactions chimiques dans lesquelles interviennent des matières organiques et du chlore.

**pH (potentiel Hydrogène)** : échelle numérique inventée en 1909 par Sorenson (scientifique danois) indiquant l'acidité ou la basicité d'une solution.

**Piézomètre** : puits d'observation dans lequel on peut mesurer le niveau de la nappe et réaliser des prélèvements dans le but d'en analyser les composants.

**Productivité** : production (en termes de quantité de biens ou de services produits) obtenue pour chaque unité du facteur de production « travail » utilisé. En l'occurrence, elle est égale au ratio entre la quantité d'acier produite sur une période temporelle (un jour, une semaine, une année) et le nombre total d'heures travaillées par les employés pendant cette période.

**Produits longs** : issus du laminage à chaud des blooms ou billettes, sont rangés dans cette catégorie le fil, les barres, rails, profilés divers et poutrelles.

**Protocole de Kyoto** : traité international signé le 11 décembre 1997 à Kyoto (Japon), lors de la 3ème conférence annuelle de la Convention-cadre des Nations Unies sur les changements

climatiques, par 38 pays industrialisés qui se sont engagés à réduire les émissions de six gaz à effet de serre :

- CO<sub>2</sub> (dioxyde carbone),
- CH<sub>4</sub> (méthane),
- N<sub>2</sub>O (protoxyde d'azote),
- HFC (hydrofluorocarbures),
- PFC (perfluorocarbure),
- SF<sub>6</sub> (hexafluorure de soufre).

## R

**REACH (Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals)** : système intégré d'enregistrement, d'évaluation, d'autorisation et de restrictions des substances chimiques mis en place par l'Union Européenne et entré en vigueur le 1er juin 2007. REACH oblige les entreprises qui fabriquent et importent des substances chimiques à évaluer les risques résultant de leur utilisation et à prendre les mesures nécessaires pour gérer tout risque identifié.

**Régime hydrologique** : ensemble des variations de l'état et des caractéristiques d'une formation aquatique, qui se répètent régulièrement dans le temps et dans l'espace et passent par des variations cycliques, par exemple saisonnières. Les régimes hydrologiques de base des cours d'eau sont le régime glaciaire, le régime nival et le régime pluvial appelés ainsi d'après l'origine de l'eau : glace, neige ou pluie.

**Rond à béton** : barre de renforcement en acier pour le béton armé.

## S

**Scorie (ou laitier)** : Résidu issu de la fusion ou de l'affinage de l'acier.

**Sous-produit** : L'Article L. 541-4-2. introduit la notion de sous-produit comme suit :

Une substance ou un objet issu d'un processus de production dont le but premier n'est pas la production de cette substance ou cet objet ne peut être considéré comme un sous-produit et non comme un déchet

au sens de l'article L. 541-1-1 que si l'ensemble des conditions suivantes est rempli :

- l'utilisation ultérieure de la substance ou de l'objet est certaine;
- la substance ou l'objet peut être utilisé directement sans traitement supplémentaire autre que les pratiques industrielles courantes ;
- la substance ou l'objet est produit en faisant partie intégrante d'un processus de production ;
- la substance ou l'objet répond à toutes les prescriptions relatives aux produits, à l'environnement et à la protection de la santé prévues pour l'utilisation ultérieure ;
- la substance ou l'objet n'aura pas d'incidences globales nocives pour l'environnement ou la santé humaine.

Les opérations de traitement de déchets ne constituent pas un processus de production au sens du présent article.

Les modalités d'application du présent article sont fixées par décret.

## T

**tbb (tonnes de bonnes billettes)** : volume de la production, exclusion faite des rebuts.

**Tréfilerie** : atelier de fabrication de fil.

**Treillis soudé** : plaque ou rouleau composé de barres d'armature croisées soudées, entrant dans la composition d'une dalle en béton armé.

## U

**UFC (Unité Formant Colonie)** : unité de dénombrement pour la quantification des bactéries.

## Certificat d'enregistrement EMAS



Management  
environnemental  
vérifié

FR-000060

CELSA FRANCE S.A.S.

64340 Boucau

pour le(s) site(s) de :

64340 SITE DE BOUCAU

N° d'enregistrement : FR-000060

Date de premier enregistrement : 16/03/2011

Ce certificat est valable jusqu'au : 12/09/2016

*Cette organisation a mis en place un système de management environnemental conforme au règlement européen N° 1221/2009 pour promouvoir l'amélioration continue de sa performance environnementale. Ayant procédé à la vérification de son système de management environnemental et à la validation de sa déclaration environnementale publique par un vérificateur accrédité, elle bénéficie d'un enregistrement EMAS et peut en conséquence faire usage du logo EMAS.*



Ministère de l'Écologie,  
du Développement durable  
et de l'Énergie

Paris La Défense, le 07 mars 2014

Xavier BONNET

Chef du service de l'économie, de l'évaluation  
et de l'intégration du développement durable  
Commissariat général au développement durable

DIGM\_GSD/CER/1028.1

Date de rédaction : 03/08/2016

Code NAF : 24.10Z

Vérificateur : ES-V-0003 Bureau Veritas Certification

Contact : Irene ALMANDOZ/Christophe TERRASSE





**celsa**  
**france**

Rond Point Claudius Magnin – F64340 Boucau  
Tél. : +33 (0)559 644 100  
[www.celsafrance.com](http://www.celsafrance.com) - [info@celsafrance.com](mailto:info@celsafrance.com)