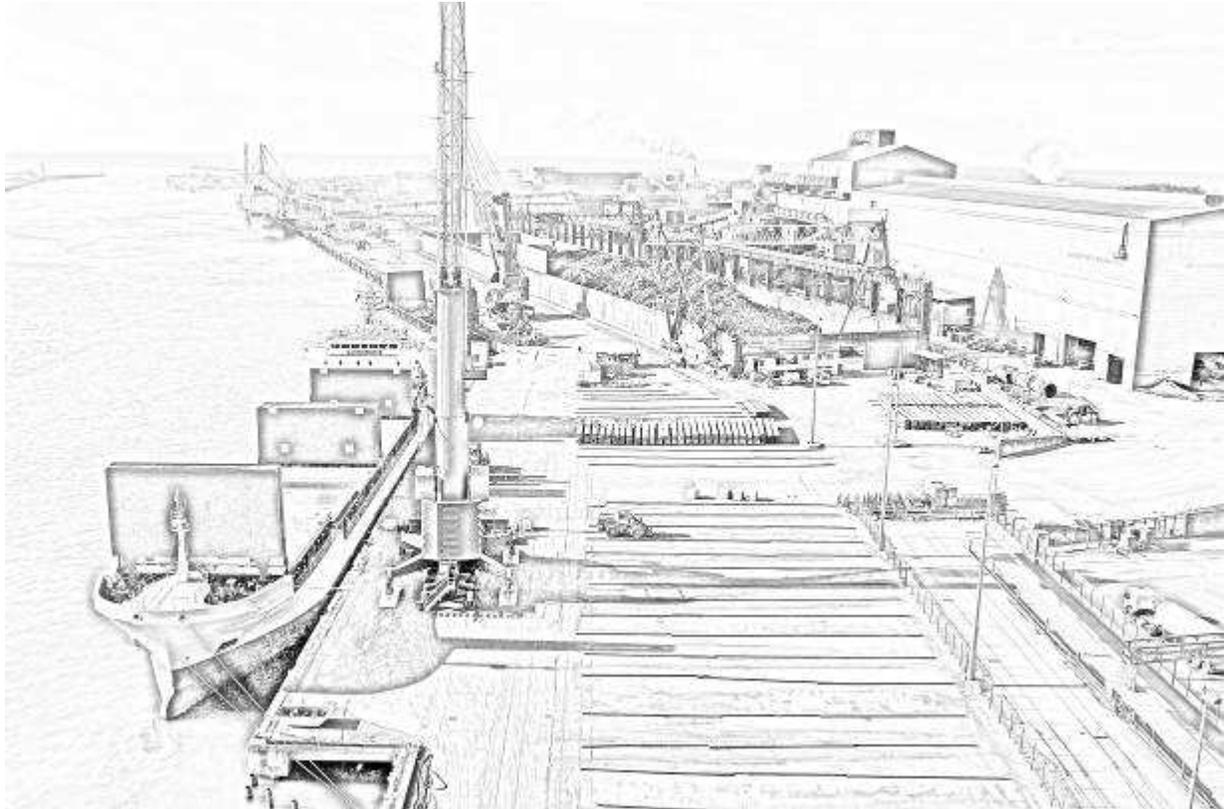




**CELSA**<sup>™</sup>  
GROUP

**CELSA**  
FRANCE



**Déclaration environnementale 2018**

La croissance de la population et le développement économique mondial ont accru la demande en matières premières : au cours des 100 dernières années, cette demande a été multipliée par 34 pour la fabrication de produits et par 12 pour la fabrication de combustibles fossiles.

Au fur et à mesure que les économies se développent, en plus d'accroître leur demande en matières premières, elles augmentent également leur production de déchets. Les économies développées représentent 16% de la population mondiale et 34% de la production de déchets. Quant aux économies en voie de développement, elles se rapprochent rapidement des niveaux de production de déchets des économies développées.

Compte tenu des données statistiques actuelles, la Banque mondiale prévoit que d'ici 2050, l'Europe et l'Amérique du Nord généreront 25% de déchets supplémentaires, en Asie de l'Est la production de déchets augmentera de 50%, en Asie du Sud, les déchets doubleront et en Afrique subsaharienne ils tripleront.

Par conséquent, il est primordial que les entreprises réduisent la consommation de matières premières directement extraites du milieu naturel et que le plus grand pourcentage de déchets générés par les sociétés soit recyclé.

En ce sens, Celsa France a consommé 691 308 tonnes de ferraille en 2018, contribuant à la réduction de l'extraction du minerai de fer et au recyclage des déchets produits par la société lors de la démolition de bâtiments, de navires, de véhicules, d'appareils électroménager, etc...

Enfin, Celsa France, dans un processus d'amélioration continue, travaille en permanence à réduire ses consommations d'eau et d'électricité ainsi qu'à diminuer ses émissions atmosphériques et acoustiques.

Josep Vilaseca  
Directeur Général

# Sommaire

	Pages
Editorial.....	2
Le groupe Celsa .....	4
Ses engagements .....	5
Présentation de CELSA France .....	7
Axes stratégiques de ses politiques santé / sécurité / environnement / énergie .....	8
Ses évolutions environnementales.....	9
Domaine couvert par l'enregistrement EMAS.....	10
Schéma global de fonctionnement et liens avec l'environnement.....	12
Procédé de fabrication .....	13
Produits.....	15
Description du système de management environnemental.....	19
Certification selon la norme ISO 50001 .....	20
Principe de fonctionnement du SMQSE .....	21
<b>Aspects environnementaux significatifs</b>	
Les matières premières .....	22
Les principales matières consommables.....	24
<b>Energie et ressources naturelles</b>	
Eau .....	25
Electricité .....	27
Gaz industriels.....	28
Gaz naturel .....	28
Emissions sonores .....	29
Rejets atmosphériques.....	30
Déchets .....	32
Entretien du site .....	35
Biodiversité.....	35
Energie renouvelable.....	35
Communication.....	36
Réglementation .....	36
Liste des AES 2018-2019.....	37-38
Objectifs stratégiques et plan d'actions 2018-2019-2020 .....	39
Annexes .....	41
Glossaire.....	64

## Le groupe Celsa



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

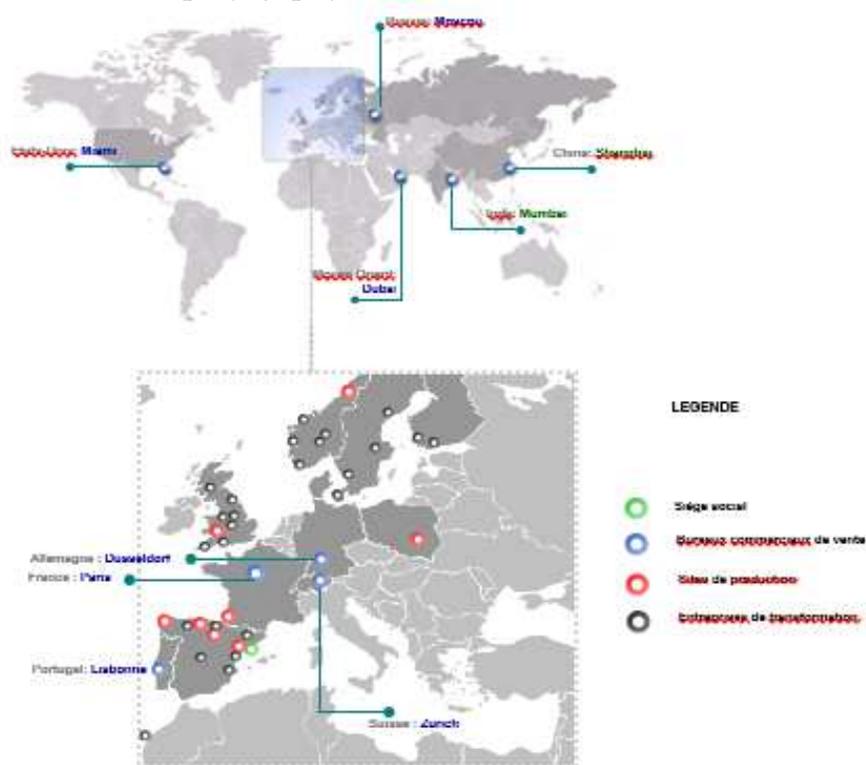
L'entreprise appartient depuis 2007 au groupe espagnol CELSA, qui possède la gamme de produits longs la plus diversifiée au niveau européen : rond à béton\*, cornières, fil machine, laminés marchands et profilés.

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 6 business units :

- le Royaume Uni
- les pays nordiques
- la Pologne
- l'Espagne pour le marché de la construction
- l'Espagne pour le marché automobile
- la France, incluant le laminoir de la Corogne (Espagne)

\*cf. glossaire

### 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

### 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 écoresponsables.



## Culture

La culture est l'ensemble des valeurs, règles de management et expérience collective en constante évolution qui exercent une influence profonde sur notre comportement : c'est ce en quoi l'équipe du GROUPE CELSA croit et la manière dont elle agit.

- **Les valeurs** sont des perceptions stables et durables sur ce qui est important pour le groupe CELSA. Elles constituent le fondement de notre CULTURE.
- **Les règles de management**, que nous plaçons au cœur de notre prise de décisions, doivent être suivies par toute l'équipe.
- Les comportements sont notre manière d'agir en accord avec **nos** valeurs et règles de management.

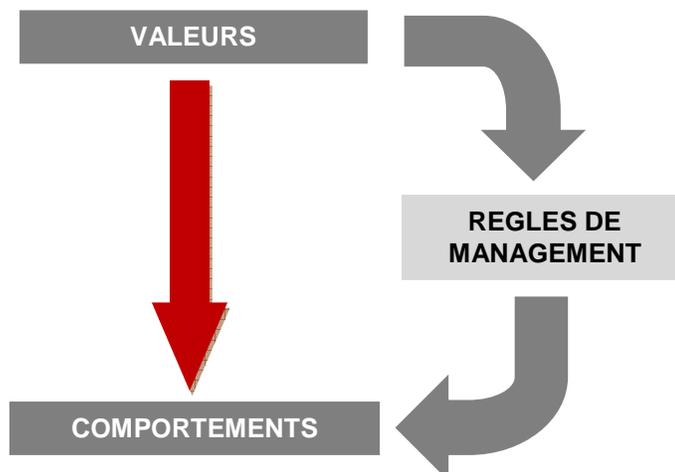
Notre culture doit être soutenue par de bons exemples, de la formation et de la reconnaissance.

## Valeurs

- Honnêteté
- Humilité
- Persévérance créative
- Non-conformisme
- Travail d'équipe
- Passion

## Règles de management

1. **Travailler en toute sécurité** est une condition sine qua non de l'emploi.
2. **Respecter et développer les employés.**
3. **Vivre pour nos clients** : internes et externes.
4. La **qualité** est appropriée d'emblée.
5. Maintenir le poste de travail et le processus dans des **conditions parfaites (la méthode des 5S).**
6. S'efforcer à **éliminer** tout type de **gaspillage.**
7. **Analyser sur la base** de faits et de données.
8. **Partager les connaissances** pour devenir une organisation qui apprend.
9. **Donner la priorité aux questions globales** sur les questions locales et promouvoir la coopération entre les services.
10. Supprimer tout effet néfaste sur **l'environnement.**



## Présentation de 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 2<sup>ème</sup> 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 2018



**Effectif** : 182 personnes

**Chiffre d'affaires** : 406 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** : 616 000 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** : 1<sup>ère</sup> entreprise du port de Bayonne (9<sup>ème</sup> port français) avec 45% du trafic total

**Axes stratégiques**  
**de sa politique groupe intégrée santé / sécurité / environnement / énergie**

Les réponses apportées aux questions d'environnement/énergie et de santé/sécurité étant en constante évolution, la politique est remaniée chaque année.



## Politique QSEE Celsa France Group

04/09/19

**Boucau,**

Notre entreprise Celsa France, appartenant au groupe CELSA France Group, fournisseur de produits et de solution autour de l'acier, souhaite construire une entreprise durable, faisant de la sécurité, la qualité, le service à la clientèle, la protection de l'environnement, ainsi que l'efficacité énergétique, le centre de ses priorités.

Notre quête du Développement Durable repose sur les principes inclus dans cette Politique de Gestion et dans son engagement à :

- Prévenir les accidents du travail et les maladies professionnelles,
- Planifier et assurer la qualité conformément aux exigences applicables du produit,
- Prévenir la pollution environnementale, et
- Optimiser la consommation des ressources naturelles et énergétiques.

De même, elle vise à atteindre la satisfaction de nos clients, collaborateurs, fournisseurs, communautés (administrative, environnement social, etc.) et des autres parties intéressées par le biais de l'amélioration continue de nos produits, services et systèmes de gestion, tout en respectant les exigences légales et autres applicables.

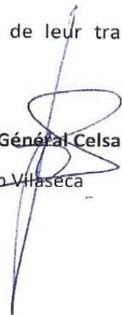
Notre performance s'appuie sur le leadership de la Direction et de l'ensemble de l'encadrement ainsi que sur l'engagement de tout le personnel en accord avec nos Valeurs et Comportements, suivant :

1. Maintenir des Systèmes de Gestion, compatible à la nature et au contexte de nos activités, tout en promouvant la surveillance et l'amélioration continue.
2. Développer les compétences des salariés à travers le travail en équipe, l'apprentissage basé sur l'analyse et la formation, tout en tirant parti des connaissances de l'ensemble de l'organisation.
3. Agir en accord avec notre culture, afin de consolider la Sécurité, la Santé et le respect de l'Environnement, en faisant preuve d'un véritable leadership et d'une forte implication de l'ensemble du personnel tout en intégrant les parties prenantes (entreprise collaborateurs, fournisseurs, etc...).
4. Agir de manière proactive face à tout événement pouvant représenter un risque ou une opportunité pour :
  - Les conditions de sécurité des personnes et des installations.
  - La fabrication de produits et de services qui ne répondent pas aux besoins et aux attentes des clients.
  - Les impacts environnementaux de nos activités.
  - L'amélioration de l'efficacité énergétique de nos processus.
5. Maintenir une communication active avec toutes les parties intéressées, en particulier les clients, et établir des relations de proximité, en accordant une attention particulière à la collectivité et à l'environnement qui nous entoure.

Nous mettons notre politique à la disposition des parties intéressées, afin de leur transmettre notre engagement en faveur du développement durable.

Président Directeur Général Celsa France Group

Josep Vilaséca



### 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 2018

- 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
- Mise en œuvre du système de management de la performance énergétique conforme à la norme ISO 50001

## 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.

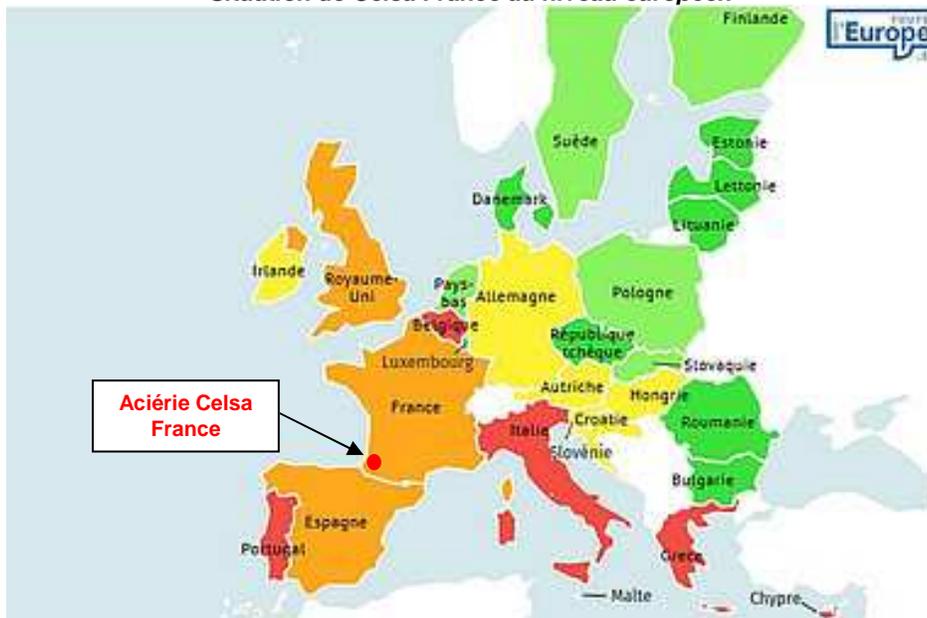
- ✓ La zone de réception et stockage des ferrailles
- ✓ La ligne de production comprenant le four de fusion, la station d'affinage et la coulée continue
- ✓ La zone de réfection des poches
- ✓ La zone de confection du four
- ✓ Les ateliers (chaudronnerie, électrique, garage) et bâtiments
- ✓ La zone 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

\*cf. glossaire

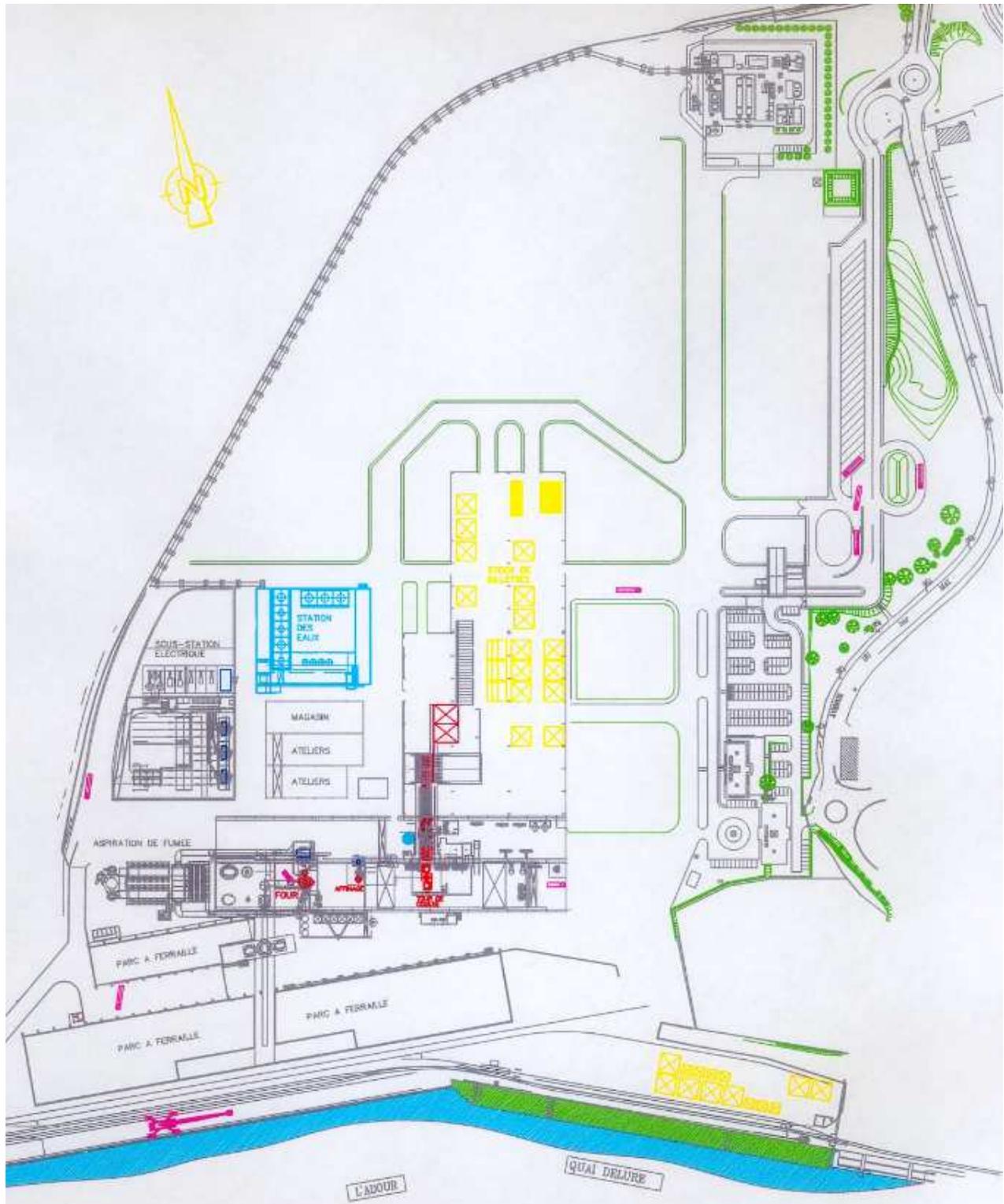


Vue d'ensemble du site de Celsa France

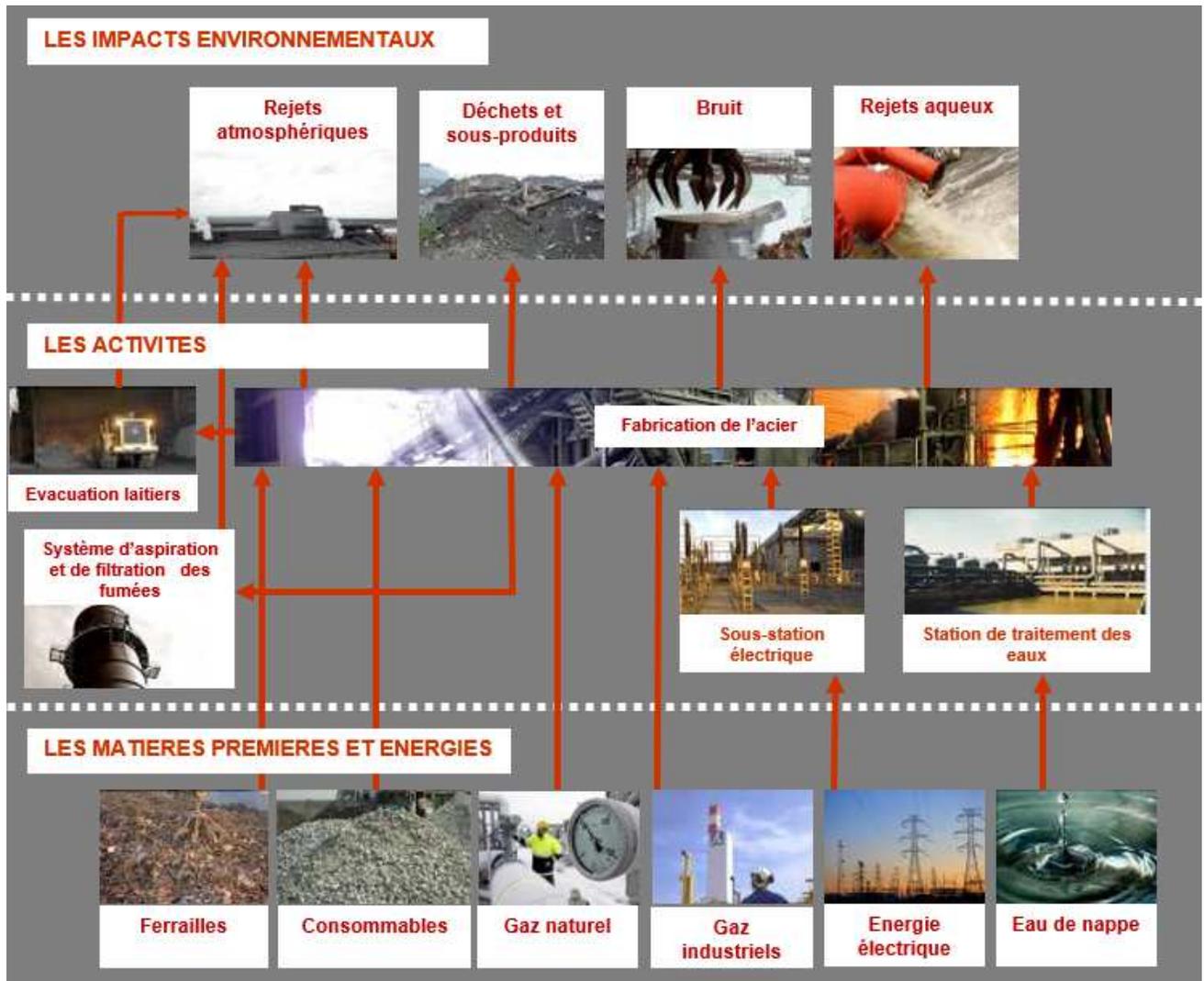
### Situation de Celsa France au niveau européen



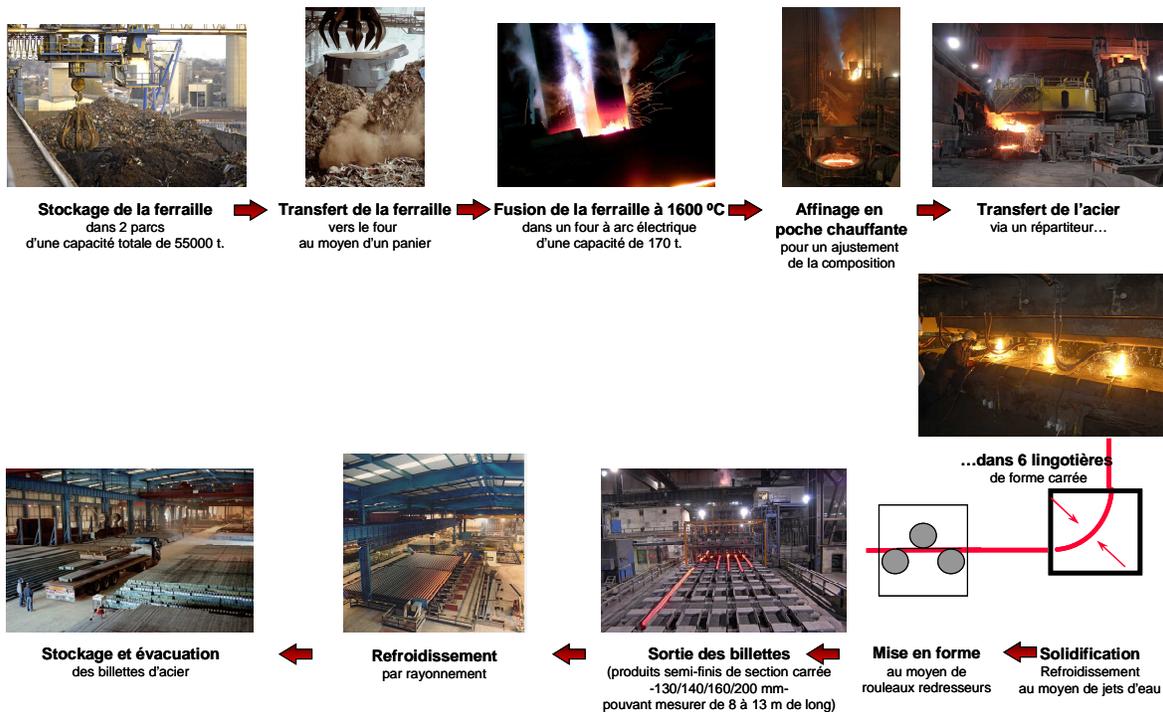
## Plan schématique du site



## Schéma global de fonctionnement et liens avec l'environnement



## 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.



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 décarburage, 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 produits

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



**Fer à béton (en rouleaux et en barres)**

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.



**Fil machine**

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



\*cf. glossaire

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

- 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. MD00/3539/0004/1, délivrée par Lloyd's



Certificate No : MD00/3539/0004/1

**CELSA FRANCE**  
Rond-Point Claudius Maguin  
6430 Bouscaz  
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 : 09 November 2020**  
**Date of Issue : 26 April 2018**

*Clive Arnold*  
**Clive Arnold**  
Senior Metallurgical Specialist to Lloyd's Register EMEA  
A member of the Lloyd's Register group



Certificate No : MD00/3539/0004/1

**Appendix 1**  
**CELSA FRANCE**  
Rond-Point Claudius Maguin  
6430 Bouscaz  
France

Steelmaking	B.O.S. / Con Cast	Grade	
Semi-Finished Products	Slabs	As below	
		Grade	
		Normal Strength, Higher Strength	1400

Slabs to semi-finished products, nominal 500mm width and nominal 13000mm length to the above maximum thickness are approved for further processing for rolled products.

**Valid Until : 09 November 2020**  
**Date of Issue : 26 April 2018**

*Clive Arnold*  
**Clive Arnold**  
Senior Metallurgical Specialist to Lloyd's Register EMEA  
A member of the Lloyd's Register group

**Tous les produits fabriqués par Celsa France proviennent du recyclage de la ferraille et sont 100% recyclable.**



➤ réf. AMMM00002FK, délivré par Det Norske Veritas Germanischer Lloyd

<b>DNV GL</b>	
Certificate No: <b>AMMM00002FK</b>	
<b>APPROVAL OF MANUFACTURER CERTIFICATE</b>	
<b>This is to certify:</b>	
<b>That</b> <b>CELSA France</b> <b>Boucau, France</b> is an approved manufacturer of <b>Steelmaking</b> in accordance with <b>DNV GL rules for classification – Ships</b> and the following particulars:	
<b>Application area</b>	<b>Steelmaking</b>
<b>Products</b>	<b>Semi-finished products (billets)</b>
<b>Steel type</b>	<b>Carbon, Carbon-Manganese, see page 2</b>
<b>Manufacturing method</b>	<b>Electric Arc Furnace, Continuous Casting</b>
<b>Deoxidation</b>	<b>Killed</b>
<b>Heat treatment conditions</b>	<b>As cast</b>
Manufacturer(s) approved by this certificate is/are accepted to deliver according to DNV GL, DNV and GL rules. Materials to be applied to DNV GL classed object shall fulfill the material requirements in the applicable DNV GL class rules.	
Issued at <b>Hamburg</b> on <b>2019-02-18</b>	
This Certificate is valid until <b>2021-12-31</b> .	
DNV GL local station: <b>Marseille</b>	
Approval Engineer: <b>Stefan Röhr</b>	
 For <b>DNV GL</b> Digitally Signed By: <b>Thorsten Lohmann</b> , Christian Location: <b>DNV GL Hamburg, Germany</b> Signing Date: <b>2019-02-18</b> , on behalf of <b>Thorsten Lohmann</b> <b>Head of Section</b>	
 Form code: AM 311      Revision: 2018-03      www.dnvgl.com      Page 1 of 2 © DNV GL 2014. DNV GL and the Horizon Graphic are trademarks of DNV GL AS.	

➤ réf. STML-T1742093, délivré par ABS

	<b>CERTIFICATE NUMBER</b> STML-T1742093  <b>ISSUING OFFICE</b> London Engineering Department
<b>CERTIFICATE OF STEEL MILLS FACILITY AND PROCESS APPROVAL</b>	
<p>This is to certify that a representative of ABS did, at the request of  <b>CELSA FRANCE</b>  <b>ROND POINT CLAUDIUS MAGNIN, BOUCAU,</b>  <b>PYRENEES ATLANTIQUES, France, 64340</b>          attend its facilities as indicated in the ABS City Lyon Station port office survey report number 3407937 dated 15 November 2017 in order to carry out a survey of the facilities and associated quality procedures. The facility is considered capable of manufacturing  <b>Semi-finished product components for marine applications</b>          in accordance with the ABS Approval letter (Reference T1742093), ABS Rules, designated standards and ABS approved drawings. The approval is valid till 14 November 2022 subject to adherence to relevant ABS Rules and Survey requirements.</p>	
	 <hr/> <b>Marcus Cridland</b> <b>Chief Metallurgist, ABS</b> ISSUE DATE: 15 November 2017 EXPIRY DATE: 14 November 2022
<small>NOTES: This certificate evidence compliance with one or more of the Rules, Codes, standards or other criteria of ABS or a publicly indicated or manufacturer's standards. It is issued solely for the use of ABS, its contractors, its clients or other authorized entities. Any significant changes to the aforementioned product will not appear on this certificate and may require a new survey. This certificate is governed by the relevant conditions set out in ABS Form T-1742093 (Terms and Conditions of the Inspection Product Type Approval and Agreement (2015)).</small> <small>ABSWEB03</small>	
MAR C CERT R1	

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

- selon les référentiels AENOR<sup>2</sup> RP 17.07 et 17.10 pour l'Espagne
- selon le guide SUSTEEL (*Sustainability for steel construction products mark*), marque européenne portée par Eurofer (fédération de la sidérurgie européenne)

---

<sup>2</sup> AENOR : Asociación Española de Normalización y Certificación – Association Espagnole de Normalisation et de Certification

## Description du système de management environnemental



Une organisation environnementale est en place sur le site depuis 2001. Le représentant de la direction est la responsable QHSE (Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement). Elle a la responsabilité du fonctionnement du système de management environnemental. Elle est assistée par l'animatrice environnement. 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, du règlement modifié n°2017/1505 du 28 août 2017 et du règlement modifié n°2018/2026 du 19 décembre 2018, 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 2015) 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
- Responsabilités
- Procédures
- Pratiques
- Procédés et ressources
- Veille réglementaire

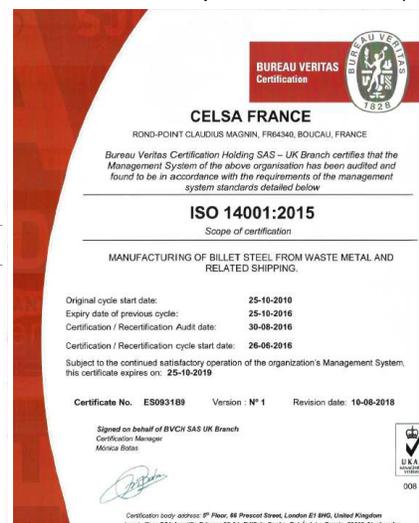
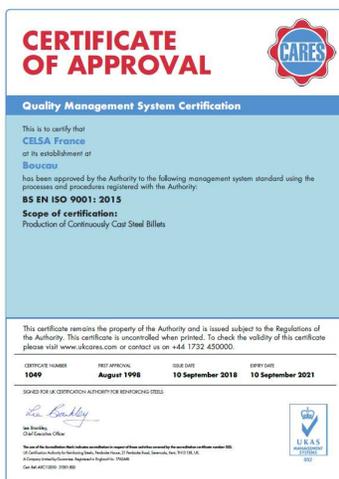
La politique santé et sécurité ainsi que la politique environnementale ont permis de faire la promotion initiale du système de management environnemental auprès de tous les salariés ainsi que du voisinage.

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, 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 (réf. 1049, délivrée par CARES)
- ✓ Sécurité en 2001 selon le référentiel OHSAS 18 001 (réf. ES074883-1, délivrée par Bureau Veritas)
- ✓ Environnement en 2001 selon le référentiel ISO 14001 (réf. ES093189, délivrée par Bureau Veritas)



\* cf. glossaire

## Certification selon la norme ISO 50001

Du fait de son statut d'entreprise industrielle électro-intensive (i.e. exposée à la concurrence internationale et dont l'activité nécessite une consommation importante d'électricité), Celsa France a mis en place, au fil des ans, de nombreuses mesures qui lui ont valu d'améliorer ses performances énergétiques.

Afin de poursuivre plus avant dans cette voie, elle a entrepris de s'engager dans un processus de certification de son système de management de l'énergie, gage d'efficacité puisqu'il permet de réduire les consommations énergétiques et l'impact environnemental tout en accroissant la profitabilité.

C'est ainsi qu'un plan de performance énergétique a été élaboré et que des actions ont été définies dans le but d'optimiser les consommations d'électricité, de gaz, ...

Cependant, une tendance à la hausse des consommations spécifiques a été enregistrée, laquelle tient au fait que la production des nouvelles qualités est plus énergivore. C'est la raison pour laquelle, à l'horizon 2020, des objectifs de consommation électrique ont été fixés en fonction des qualités :

Qualité	Dénomination	Objectif de réduction
1	Aciers communs / aciers doux	3%
2	Aciers haut carbone avec pré-réduit	5%
3	Aciers réalisés au moyen des busettes immergées	5%
4	Aciers haut carbone	6%

Par ailleurs, un plan d'actions à 5 ans a été élaboré. Les grandes lignes sont les suivantes :

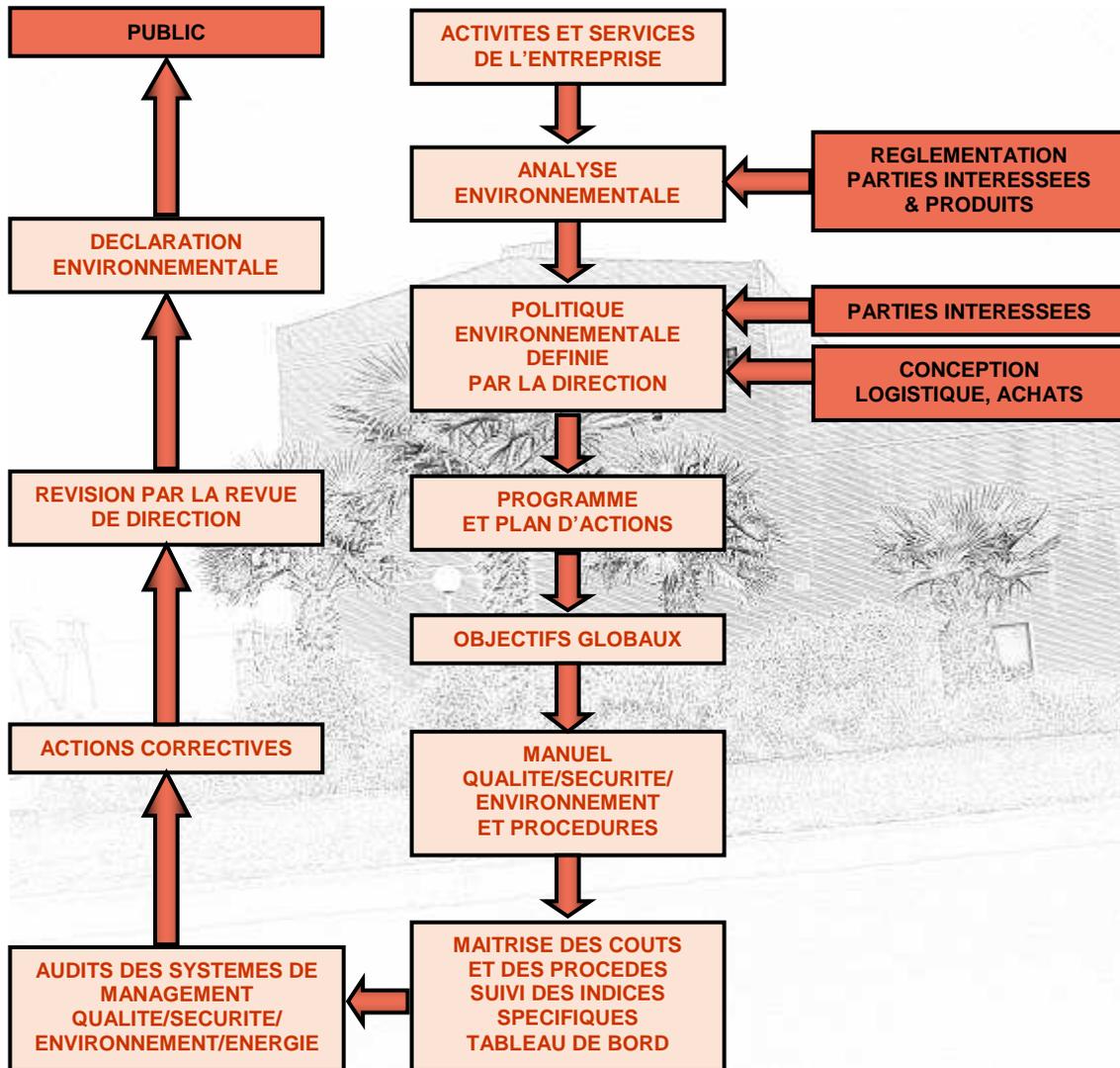
- nettoyage de la ferraille
- augmentation de la disponibilité des machines
- utilisation de moteurs électriques plus performants et moins énergivores
- passage progressif à l'éclairage type LED
- consommation spécifique d'oxygène

### CELSA France a obtenu la certification en management de la performance énergétique

✓ Energie en 2016 selon le référentiel ISO 50001



## Principe de fonctionnement du SMQSEE\*



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

## 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.

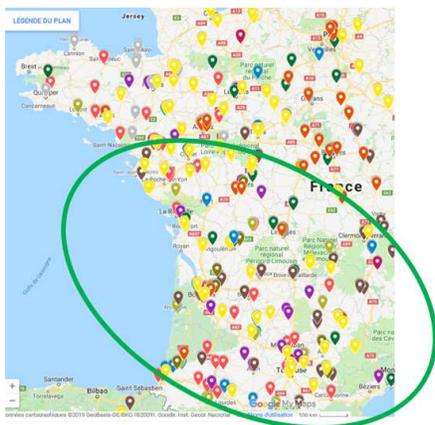
On estime que 70% des ferrailles issues des produits en fin de vie sont recyclées. Cependant, le taux varie en fonction de l'origine : par exemple 85% pour la construction et pour l'automobile, 90% pour les machines et 50% pour l'électroménager. Source: « Sustainable Steel – At the core of a green economy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



**Principales qualités de ferrailles**

En 2018, CELSA France a contribué à l'élimination des déchets en recyclant 691 308 tonnes de ferrailles. La majeure partie (environ 81%) 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.

### Fournisseurs de Celsa France



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 CO2 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

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, 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 l'entreprise a fait l'acquisition d'une machine à laver la ferraille, capable de traiter la ferraille à raison de 100 tonnes par heure en moyenne.

Les stériles récupérés (environ 75 tonnes par jour en 2018) 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

Le graphite\* et l'antracite\* sont les éléments dont l'impact sur l'environnement, et notamment sur les rejets de CO<sub>2</sub>, est le plus significatif (deux tiers des émissions). L'entreprise s'est donc attachée, au cours des années, à réduire leur utilisation au maximum.

*Cf. indicateurs en annexe 6.*

### 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.

### Antracite

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'antracite\* 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.

### Chaux

Lors de la fusion, 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.

*\*cf. glossaire*

## 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 1 000 m<sup>3</sup>/h, utilisé pour les billettes\*



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

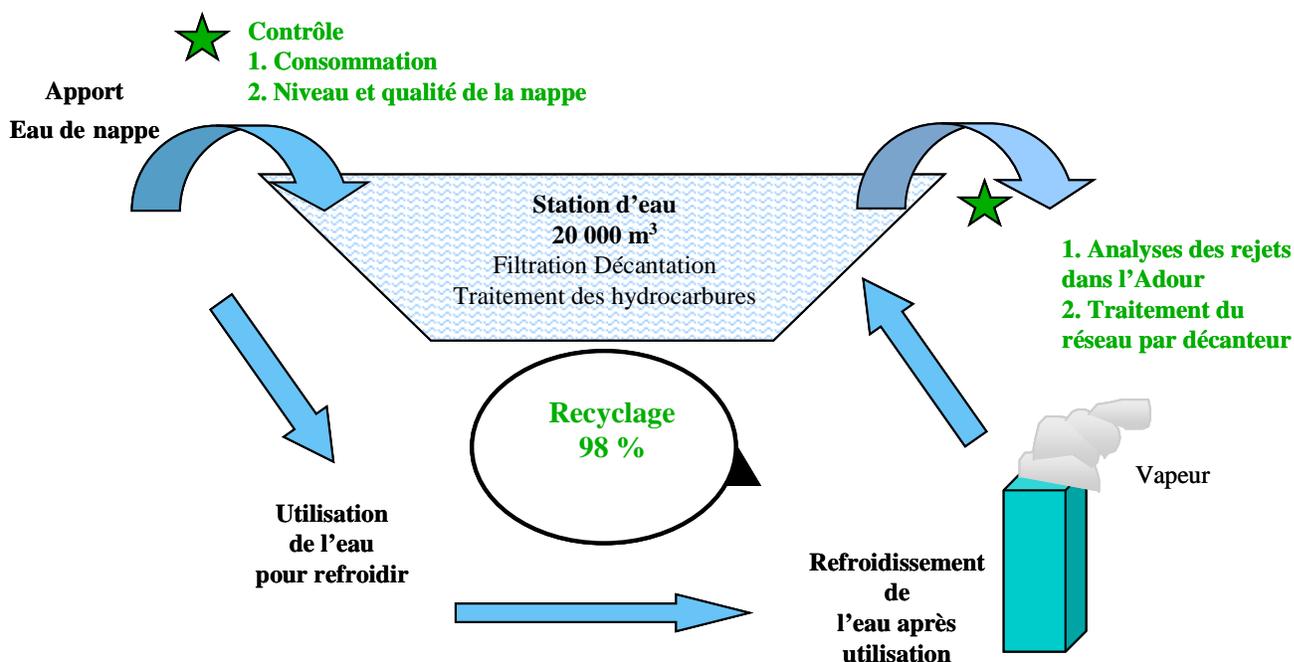
- d'une part pour y être refroidie dans des tours aéroréfrigérantes spécialement conçues à cet effet, ce qui engendre une première perte d'eau, à cause de l'évaporation
- d'autre part pour procéder à la décantation et à la filtration des matières en suspension, telles que les hydrocarbures, les huiles, 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 notablement sa consommation d'eau entre 2001 et 2004 pour la maintenir ensuite à un niveau moyen inférieur de 25% à celui d'origine.
- passer de 160m<sup>3</sup>/h à 108 m<sup>3</sup>/h en 2018 (amélioration liée au refroidissement des équipements et des billettes).
- réduire 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



**En vert** : surveillance et mesurage

**En bleu** : utilisation et traitement

\*cf. glossaire

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

Le traitement de l'eau est confié à SUEZ WTS France, 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 SUEZ WTS France 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 légionnelles\* (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 légionnelles\* (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.

## **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 page 11).

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 19), un organisme spécialisé dans le prélèvement, la mesure et l'analyse dans trois grands domaines d'activité (environnement, agroalimentaire et lieux de travail).

## **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. Laboratoire Analyse Environnement effectue 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.

En 2019, l'objectif est de supprimer totalement le rejet.

### **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.

A 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.

Grâce à la modification des méthodes de travail (avec notamment l'utilisation de l'oxygène) et la mise en place de la régulation qui permet d'adapter à tout moment la puissance de l'installation aux besoins, entre 2004 et 2009, la consommation électrique a été réduite de 40 kWh/t. au four et de 10 kWh/t. à l'affinage.

En 2005, les efforts se sont concentrés sur l'optimisation du profil électrique de la phase de fusion du four et la mise en place d'un nouveau système d'injection d'oxygène permettant d'augmenter le rendement énergétique. Ces travaux ont permis la réduction de la consommation électrique.

En 2006, certains équipements électriques tels que des pompes et des ventilateurs ont été remplacés afin d'augmenter le rendement énergétique et la productivité a encore augmenté.

Depuis 2007, une meilleure gestion des temps d'attente des poches a contribué également à améliorer les performances énergétiques.

L'installation de variateurs de vitesse sur les pompes ainsi que sur le système d'aspiration et sur le compresseur d'air a constitué une avancée importante. La rationalisation de l'utilisation de l'eau de refroidissement sur toutes les machines ainsi que sur le circuit ont par ailleurs permis de réduire les consommations d'énergie.

C'est ainsi, qu'entre 2005 et 2012, la consommation électrique du site a diminué de 10%.

Notre entreprise a également souscrit au dispositif d'interruptibilité, qui a pris effet le 1<sup>er</sup> 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.

Puis en décembre 2016, notre entreprise a obtenu la certification en management de la performance énergétique selon le référentiel ISO 50001. Une équipe énergie comptant 9 personnes est en place sur le site et est la garante du suivi du plan de performance énergétique du site (*Cf. procédure P 1401R1-Q Revue énergétique*).

*\*cf. glossaire*

## **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 a, depuis lors, enregistré une baisse significative de 65% 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.

Jusqu'en 2007, il était utilisé pour les lances à oxygène en mode veille. Son remplacement par l'azote a permis de réduire la consommation de 50%.

En 2009, le remplacement des préchauffeurs air/gaz par des préchauffeurs oxygène/gaz a permis de réduire la consommation de gaz de 20%.

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, les mouvements de ferrailles 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
- 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)

### Systeme de surveillance acoustique permanent



sur notre site  
(au niveau du parc à ferrailles)



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

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.

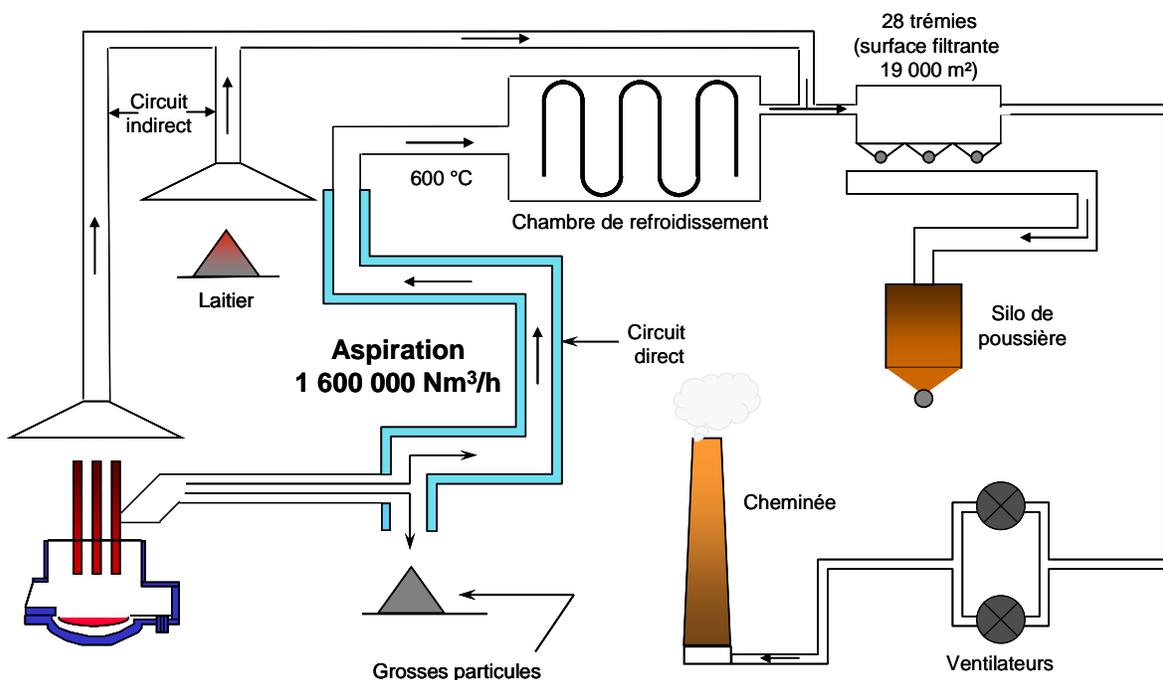
Par ailleurs, conformément à la réglementation qui impose un contrôle triennal, une nouvelle campagne de mesures a été réalisée en 2019 par SPC Acoustique qui a permis de mettre en évidence une stabilité dans les résultats.

Les objectifs réglementaires sont respectés en limite de propriété et pour l'ensemble des habitations exposées aux bruits de l'aciérie.

## Rejets atmosphériques

### Emissions canalisées\*

## Système d'aspiration & 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 Nm³/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 de laboratoires agréés (Laboratoire des Pyrénées et des Landes et Bureau Veritas), 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.

Enfin, par mesure de prévention, un tiers des filtres à manche (324 filtres par trémie) est remplacé chaque année.

*Cf. indicateurs en annexe 5.*

\*cf. glossaire

## Emissions 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.
- la mise en place d'un système d'aspiration au niveau de la halle des scories\* noires pour diminuer les émissions diffuses.

## Emissions 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>3</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.

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).

\*cf. glossaire

---

<sup>3</sup> Un quota correspond à l'émission de l'équivalent d'une tonne de CO<sub>2</sub>.

## Les déchets

Depuis le mois de novembre 1999, CELSA France assure le tri des déchets générés par son activité parmi lesquels on trouve essentiellement les laitiers\*, les poussières, les réfractaires et la calamine\*. Ces derniers sont valorisés dans des filières agréées. Le reste est acheminé vers les décharges agréées en vue de son enfouissement.

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 est renouvelé chaque année.



**Poussières d'aciérie : 10 000 tonnes  
Fabrication de briquettes de zinc**

## Les briques four réfractaires

Les briques four réfractaires composées de magnésie et de carbone sont utilisées pour protéger les parois internes du four de fusion afin que ce dernier résiste aux températures élevées (fusion de la ferraille et obtention d'acier liquide à 1600°C).

Lorsque ces briques doivent être remplacées, les parois internes du four sont détruites. Les matériaux récupérés sont déferrisés puis criblés afin d'extraire les briques réfractaires.

Ce procédé est réalisé par une entreprise spécialisée qui se charge ensuite de revaloriser l'intégralité des briques réfractaire en vue de leur réutilisation.



**Briques réfractaires usagées  
récupérées pour être revaloriser**

## 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.



### **Calamine (oxyde de fer) : 3000 tonnes**

- **Matière première pour la fabrication d'acier au moyen de hauts-fourneaux**
- **Contrepoids d'ascenseur**

## 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 graves naturelles.



L'étude réalisée sur la période 2007/2008, à la demande de la société TSV (Tarnosienne de Service et Valorisation), 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* ».

Une autre étude a été conduite sur la période 2009-2012 par NOBATEK<sup>4</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.

---

<sup>4</sup> Nobatek est un centre de ressources technologiques basé à Bidart (64) qui développe ses activités de recherche appliquée et ses prestations de service dans les domaines de l'aménagement et de la construction durable.

Illustration des BCR pilotes 10 t et 24 t :



Illustration de la réussite de la reproduction d'un bloc naturel. Comparatif bloc naturel / blocs BSO préfabriqués :



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.

Source TSV – Tarnosienne de Service et Valorisation

Cf. Indicateurs en annexe 7.

\*cf. glossaire

## L'entretien du site

En 2017 avec l'aide d'une entreprise extérieure, une remise en état de ses espaces verts a été effectuée. 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, depuis 2012, l'entreprise s'est engagée dans une démarche 5S\* et a mis en place 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 2<sup>ème</sup> 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°64-2017-02-02-009 du 07 février 2017, 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.

### 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 dominent des espèces rudérales envahissantes dont l'intérêt écologique est très limité.

## Energie renouvelable

Celsa France ne dispose pas à l'heure actuelle d'équipements (tels que panneaux solaires, éoliennes etc...) permettant l'utilisation d'énergies renouvelables.

## **Communication**

Consciente que la communication interne représente un élément clé dans le succès du système EMAS, l'entreprise Celsa France a accordé, ces dernières années, une grande importance à une communication environnementale régulière et exhaustive.

C'est dans cet esprit que différents projets ont été mis en place en interne comme en externe.

### **Communication interne**

Afin d'augmenter le degré de sensibilisation des employés de Celsa France aux questions environnementales, le service QSE dispense à chaque nouvel arrivant un accueil sécurité et environnement traitant des sujets environnementaux importants.

Par ailleurs, des écrans sont présents dans chaque secteur de l'usine et permettent la diffusion entre autres de messages environnementaux, ainsi que de l'affichage (messages, politique, indicateurs etc...).

La diffusion de notes internes permet également de sensibiliser le personnel sur diverses thématiques environnementales.

Une lettre d'informations est également diffusée à l'ensemble des salariés. Il s'agit du magazine « Billette » que chaque employé reçoit directement chez lui par courrier tous les trimestres. Ce magazine comprend diverses rubriques dont une concernant l'environnement.

Les informations les plus importantes concernant le système EMAS, telles que la politique environnementale, sont également à disposition sur le réseau informatique interne : [P:\Système Management QSE\Politique QSEE Celsa France Group 2019.pdf](#)

### **Communication externe**

Celsa France participe aux réunions organisées par le SPPPI (Secrétariat Permanent pour la Prévention des Pollutions Industrielles). Ces réunions permettent à Celsa France de communiquer et de répondre aux questions relatives à toutes les problématiques environnementales.

Des visites de site sont élaborées pour les élus locaux du Boucau ou des communes avoisinantes ainsi que pour les pompiers du SDIS d'Anglet amenés à intervenir sur notre site en cas de problèmes.

De plus, une procédure interne gère les aspects communication interne et externe ; ceci inclut la gestion de plaintes, le cas échéant.

## **Réglementation**

Celsa France est une installation classée pour la protection de l'environnement (ICPE) soumise à autorisation. Elle dispose donc d'un arrêté d'autorisation qui fixe les prescriptions à suivre par l'exploitant ainsi que les moyens d'analyses, de mesures, d'intervention en cas de sinistre et de réduction des pollutions sur le long terme. Ces prescriptions peuvent être complétées par le préfet suite à la survenue d'un accident ou à l'identification d'un danger par exemple.

Cependant, le seul responsable de l'installation est l'exploitant et il doit à ce titre prouver qu'il respecte les prescriptions et qu'il ne crée pas de dommages irréversibles dans les domaines de l'environnement et de la sécurité.

C'est pourquoi, suite à la parution de nouveaux textes applicables et à l'étude d'impact du futur laminoir, un nouvel arrêté préfectoral DAECL n° 2016-227 autorisant la poursuite de l'exploitation de l'aciérie et la création d'un laminoir (extension), a été établi en date du 24 mai 2016. Il se substituait à l'arrêté n° 410 du 14 août 1995 ainsi qu'aux différents arrêtés complémentaires (16 au total) en vigueur jusque-là.

### Liste des Aspects Environnementaux Significatifs (AES) 2018

N°	Domaine	Mode	SECTEUR / ACTIVITE	ASPECT ENVIRONNEMENTAL SIGNIFICATIF	IMPACT ENVIRONNEMENTAL
1	Air	Normal	Stockage des déchets	Emissions diffuses de poussières	Air : Pollution de l'air
2	Air	Normal	Nettoyage / Transfert / Vidange	Emissions diffuses de poussières	Air : Pollution de l'air
3	Air	Normal	Four en fonctionnement	Emissions de fumées / poussières	Air : Pollution de l'air
4	Air	Normal	Fosse à scories noires	Emissions de fumées / poussières	Air : Pollution de l'air
5	Air	Normal	Maçonnerie Poches / Maintien en T° des poches	Emissions de fumées / poussières lors du fonctionnement des préchauffeurs	Air : Pollution de l'air
6	Air	Normal	Parc à ferrailles : Nettoyage de la ferraille	Emissions de poussières	Air : Pollution de l'air
7	Eau	Normal	Global Site	Emissions d'eaux pluviales chargées en matières en suspension	Eau : Pollution de l'eau
8	Energie	Normal	Global Site	Consommation globale d'énergie pour le fonctionnement de l'aciérie	Energie : Diminution des ressources
9	Sol et sous-sol	Normal	Stockage des déchets	Entreposage Déchets dans la Campa	Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
10	Sol et sous-sol	Dégradé	Logistique : Approvisionnement	Stockage de matières premières liquides sans rétention : risque de déversement	Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
11	Eau / Sol et sous-sol	Accidentel	Déchargement des bateaux de ferrailles / Zone port	Risque de fuite / épandage d'huile au niveau des grues (rupture d'1 flexible hydraulique). Stockage huile et carburant => Risque fuite et déversement accidentel	Eau : Pollution de l'eau Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
12	Sol et sous-sol	Accidentel	Ajout des matières premières	Epandage au sol de matières premières (au niveau des trémies) dont carbure de calcium	Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
13	Air / Sol Sous-sol	Accidentel	Logistique : Approvisionnement	Réaction dangereuse en cas d'erreur de dépotage : mélange de produits incompatibles Présence de matières au sol : risque de réaction avec l'eau lors de l'alimentation du silo	Air : Pollution de l'air Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
14	Air	Accidentel	Déchargement des bateaux de ferrailles	Feu de tournure lors du déchargement	Air : Pollution de l'air
15	Air	Accidentel	Fusion de l'acier : Four en fonctionnement	Explosion du four, liée à la présence d'eau en fond de four Risque de pollution atmosphérique, en cas de perte de l'aspiration	Air : Pollution de l'air
16	Air	Accidentel	Unité de dépoussiérage	Risque d'incendie au niveau d'un filtre d'une trémie de l'aspiration	Air : Pollution de l'air
17	Eau / Air	Accidentel	Station des eaux : Refroidissement eau	Emission de vapeurs / aérosols au niveau des TAR avec risque de contamination légionnelles	Eau : Pollution de l'eau Air : Pollution de l'air
18	Air / Sol Sous-sol	Accidentel	Fusion de l'acier : Four en fonctionnement	Fusion de ferrailles radioactives non détectée par portique - émission de poussières radioactives	Air : Pollution de l'air Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols

### Liste des Aspects Environnementaux Significatifs (AES) 2019

N°	Domaine	Mode	SECTEUR / ACTIVITE	ASPECT ENVIRONNEMENTAL SIGNIFICATIF	IMPACT ENVIRONNEMENTAL
1	Air	Normal	Nettoyage / transfert / vidange	Emissions diffuses de poussières	Air : Pollution de l'air
2	Air / Sol Sous-sol	Normal	Stockage des déchets	Stockage de déchets dans la Campa Emissions diffuses de poussières	Air : Pollution de l'air Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
3	Air	Normal	Fosse à scories noires	Emissions de fumées / poussières	Air : Pollution de l'air
4	Air	Normal	Four en fonctionnement	Emissions de fumées / poussières	Air : Pollution de l'air
5	Eau	Normal	Global Site	Emissions d'eaux pluviales chargées en matières en suspension	Eau : Pollution de l'eau
6	Energie	Normal	Global Site	Consommation global d'énergie pour le fonctionnement de l'aciérie	Energie : Diminution des ressources
7	Air	Normal	Maçonnerie Poches / Maintien en T° des poches	Emissions de fumées / poussières lors du fonctionnement des préchauffeurs	Air : Pollution de l'air
8	Air	Normal	Parc à ferraille : Nettoyage ferraille	Emissions de poussières	Air : Pollution de l'air
9	Air / Sol Sous-sol	Normal	Chantier clos de construction - Laminier	Entreposage déchets dans la Campa Emissions diffuses de poussières	Air : Pollution de l'air Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
10	Eau	Normal	Chantier clos de construction - Laminier	Emission d'eaux pluviales chargées en matières en suspension	Eau : Pollution de l'eau
11	Sol et sous-sol	Accidentel	Ajout des matières premières	Epannage au sol de matières premières au niveau des trémies	Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
12	Air / Sol Sous-sol	Accidentel	Logistique : Approvisionnement	Réaction dangereuse en cas d'erreur de dépotage : mélange de produits incompatibles Présence de matières au sol : risque de réaction avec l'eau lors de l'alimentation du silo	Air : Pollution de l'air Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
13	Air	Accidentel	Déchargement des bateaux de ferrailles	Feu de tournure lors du déchargement / Emissions de fumées	Air : Pollution de l'air
14	Air	Accidentel	Fusion de l'acier : Four en fonctionnement	Explosion du four, liée à la présence d'eau en fond de four Risque de pollution atmosphérique, en cas de perte de l'aspiration	Air : Pollution de l'air
15	Air	Accidentel	Unité de dépoussiérage	Risque d'incendie au niveau d'un filtre d'une trémie de l'aspiration	Air : Pollution de l'air
16	Eau / Air	Accidentel	Station des eaux : Refroidissement eau	Emission de vapeurs / aérosols au niveau des TAR avec risque de contamination légionnelles	Eau : Pollution de l'eau Air : Pollution de l'air
17	Air / Sol Sous-sol	Accidentel	Fusion de l'acier : Four en fonctionnement	Fusion de ferrailles radioactives non détectée par portique - émission de poussières radioactives	Air : Pollution de l'air Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols
18	Eau / Sol Sous-sol	Accidentel	Déchargement des bateaux de ferrailles / Zone Port	Risque de fuite / épannage d'huile au niveau des grues Stockage huile et cuves carburant : Risque fuite et déversement accidentel	Eau : Pollution de l'eau Sol/sous-sol : Pollution des sols/sous-sols

## Objectifs stratégiques et plan d'actions 2018-2019-2020

Cible	Objectif	Actions	Délai
<b>Air</b>	<b>Maîtriser les rejets atmosphériques</b>	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 Fait en 2018
	Maintenir : - les rejets de la cheminée du four <5 mg/Nm <sup>3*</sup> - les rejets du lanterneau <8 mg/Nm <sup>3*</sup> - les rejets dans l'air ambiant <40 µg/ m <sup>3</sup>	Réalisation de 4 mesures annuelles de méthane CH <sub>4</sub> (four) sur la cheminée	En continu Fait en 2018
		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 Fait en 2018
	<b>Maîtriser les consommations</b>	Optimiser le système d'arrosage de la fosse à scorie noire	2019
	- graphite et anthracite : Consolider les résultats obtenus en 2018	Mise à jour de l'Evaluation des Risques Sanitaires conformément à l'arrêté inter-préfectoral n° 2016-227 et surveillance sur 5 points de mesure.	2018 - FAIT
<b>Energie &amp; Ressources Naturelles</b>	<b>Maîtriser les énergies</b> - Consommation électrique par qualité: • Q1 : réduction de 3% • Q2 : réduction de 5% • Q3 : réduction de 5% • Q4 : réduction de 6% - Consommation eau Consolider les résultats obtenus en 2018	Plan de performance énergétique issue de la revue énergétique dans le cadre de l'ISO 50001  Consommation électrique et consommation d'eau : action continue de suivi des consommations journalières afin de réagir rapidement en cas de dérive.	2020  En continu Fait en 2018

\*cf. glossaire

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	Suppression du rejet. Pompe de relevage permettant le renvoi de la totalité des rejets vers la station	2020
	<b>Prévenir l'apparition de la légionnelle*</b> - Maintenir les objectifs suivants pour les analyses de légionnelle* : 2 résultats maximum entre $10^3$ UFC/l* < R < $10^5$ 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 Fait en 2018
Déchets	<b>Valoriser et maîtriser nos déchets</b> - Rechercher des filières pour les poussières d'aciérie, les déchets réfractaires et le mélange historique - Revoir les contrats de valorisation	Action continue d'amélioration du système de découpe des loupes d'acier afin de les réutiliser dans notre procédé de production	En continu Fait en 2018
		Action continue d'évacuation des briques réfractaires pour valorisation de la magnésie	En continu Fait en 2018
		Action continue de sensibilisation du personnel et des sous-traitants au tri des déchets	En continu Fait en 2018
Conformité réglementaire	Garantir la conformité réglementaire	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 Fait en 2018
Emissions sonores	<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 Fait en 2018
		Suivi en continu du niveau de bruit au moyen du dispositif d'auto-surveillance	En continu Fait en 2018

A noter que nous veillons au maintien du site en conformité avec la réglementation et qu'aucune action administrative ou pénale (arrêt 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

## Annexes

N°		Pages
1	Règlementation .....	42
2	Indicateurs production .....	46
3	Efficacité énergétique et utilisation rationnelles des ressources naturelles	
	Eau .....	47
	Electricité .....	49
	Gaz industriels .....	50
	Gaz naturel .....	50
4	Indicateurs émissions sonores .....	51
5	Indicateurs rejets atmosphériques	
	Emissions canalisées et diffuses – Air poussières .....	52
	Emissions Méthane et Oxydes d’azote.....	53
	Emissions Dioxines et furanes.....	54
	Emissions de CO2.....	55
	Autres émissions.....	55
	Emissions indirectes liées au mode de transport .....	56
6	Indicateurs consommables.....	57
7	Indicateurs déchets .....	58
8	Indicateurs biodiversité.....	62

# Annexe 1

## Règlementation

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
2545	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
3220	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		
3230-a	Transformation des métaux ferreux : a/ Exploitation de laminoirs à chaud d'une capacité supérieure à 20 tonnes d'acier brut par heure	Transformation des métaux ferreux	> 20 t/h
2713-1	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
2791-1	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
2560-A	Travail mécanique des métaux et alliages.  A/ Installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b	/	/
3 110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW	Puissance thermique	P max = 108.84 MW

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	Puissance thermique	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

### 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

### 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	<p>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]</p> <p>2/ La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant supérieure ou égale à 20 mais inférieure à 200 t</p>	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	<p>Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air.</p> <p>a/ La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 KW</p>	Puissance thermique	P max = 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	Puissance thermique	P max = 1.27 MW

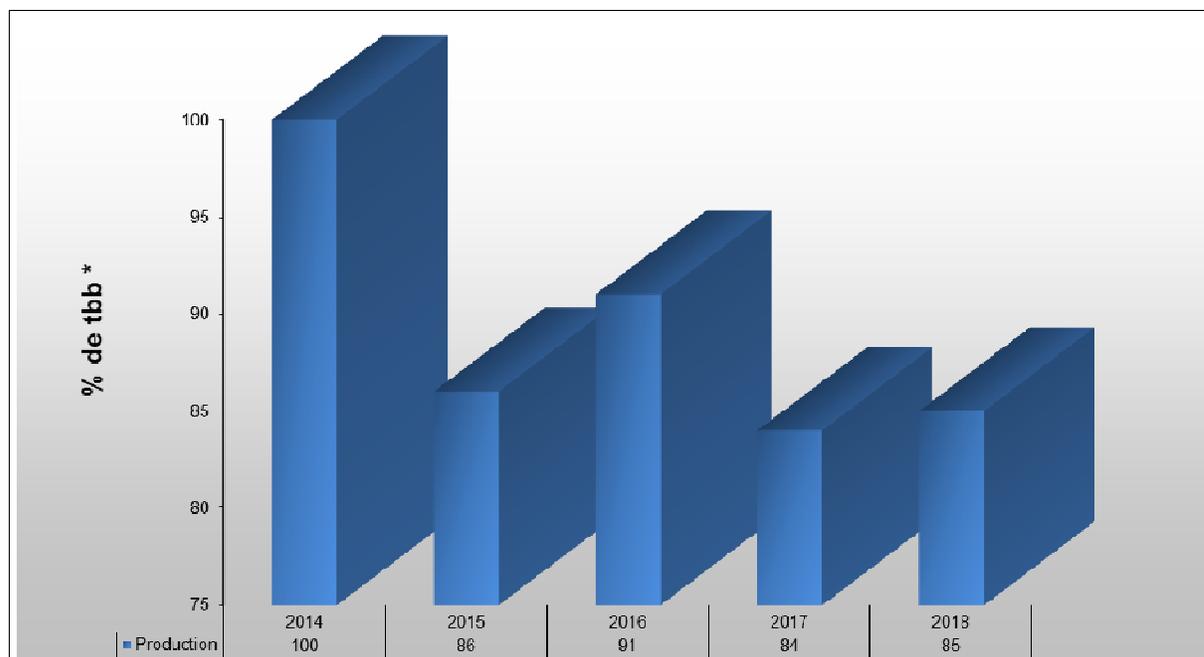
Rubrique	Désignation légale de l'activité	Désignation de l'arrêté préfectoral	Quantité / Seuil réglementaire
4310	Gaz inflammables catégorie 1 et 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines 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.**

## Annexe 2

### Production

#### Evolution de la production d'acier



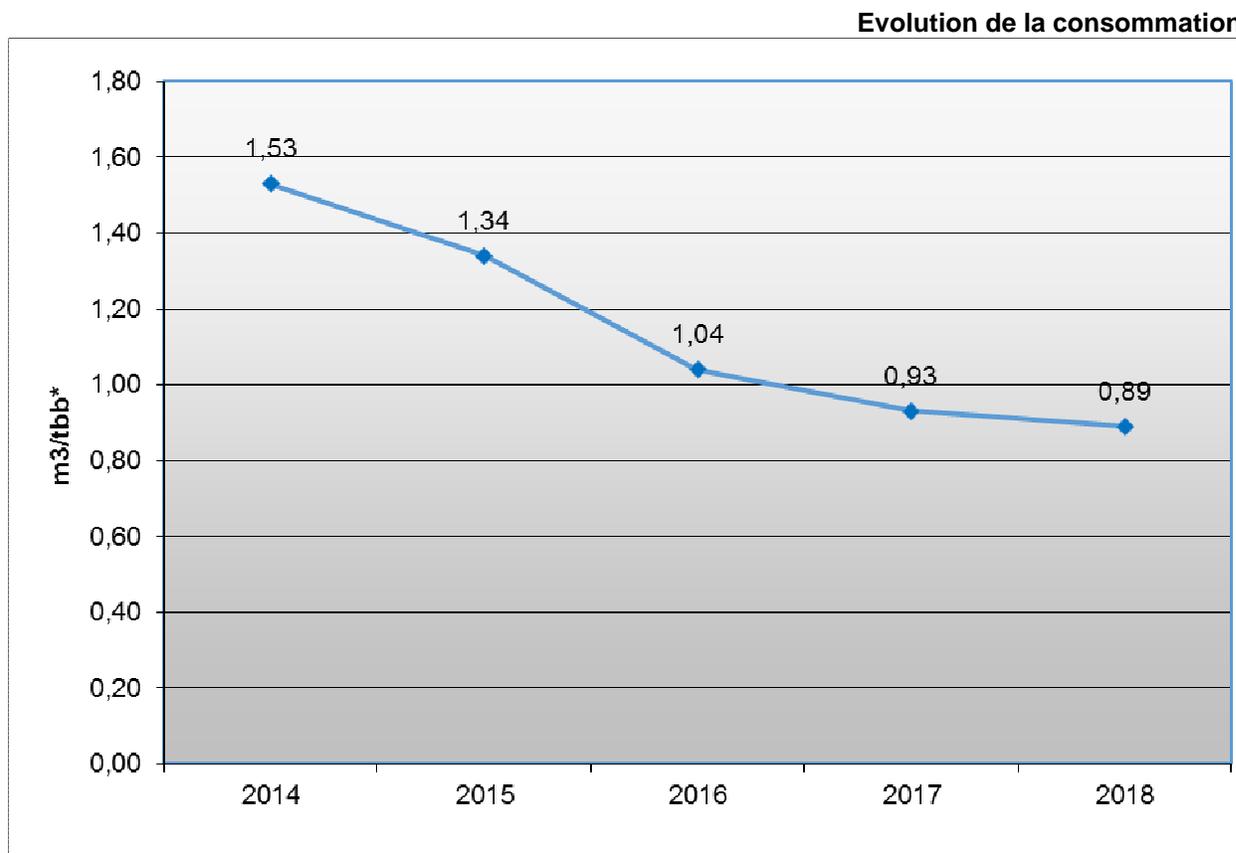
Indicateur exprimé **en pourcentage** de tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

\*cf. glossaire

## Annexe 3

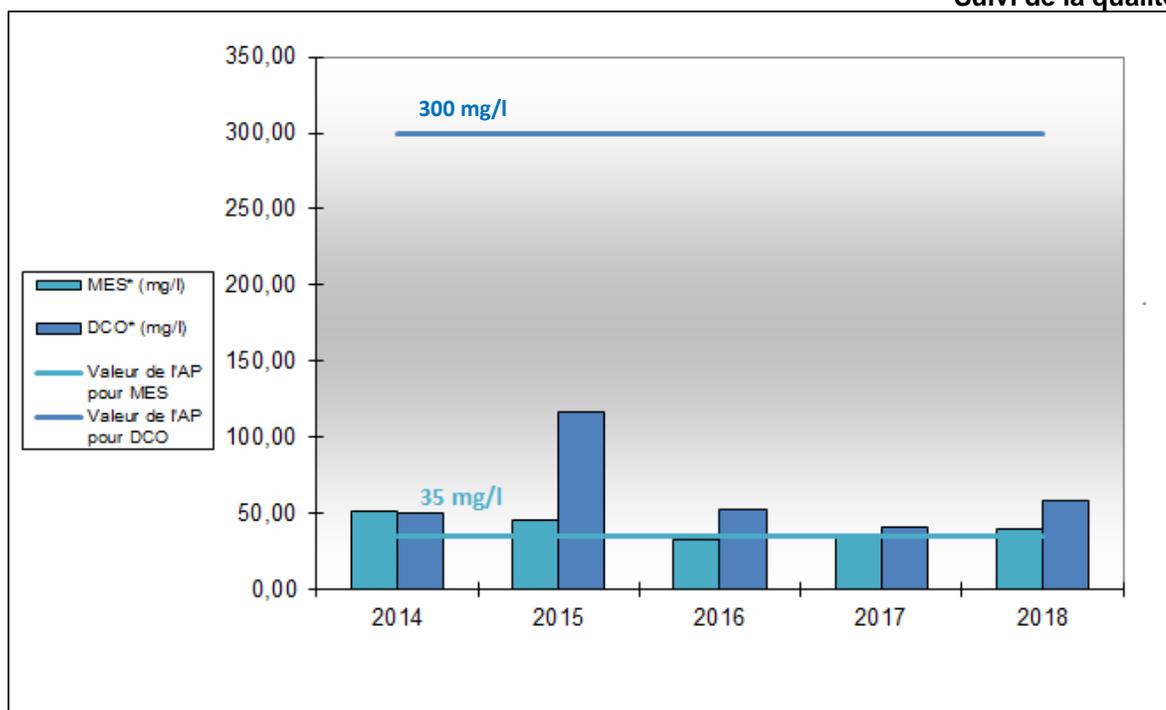
### Effacité énergétique et préservation des ressources naturelles

#### Eau de nappe



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.

\*cf. glossaire



Seuil DCO = 300 mg/l ; Seuil MES = 35 mg/l

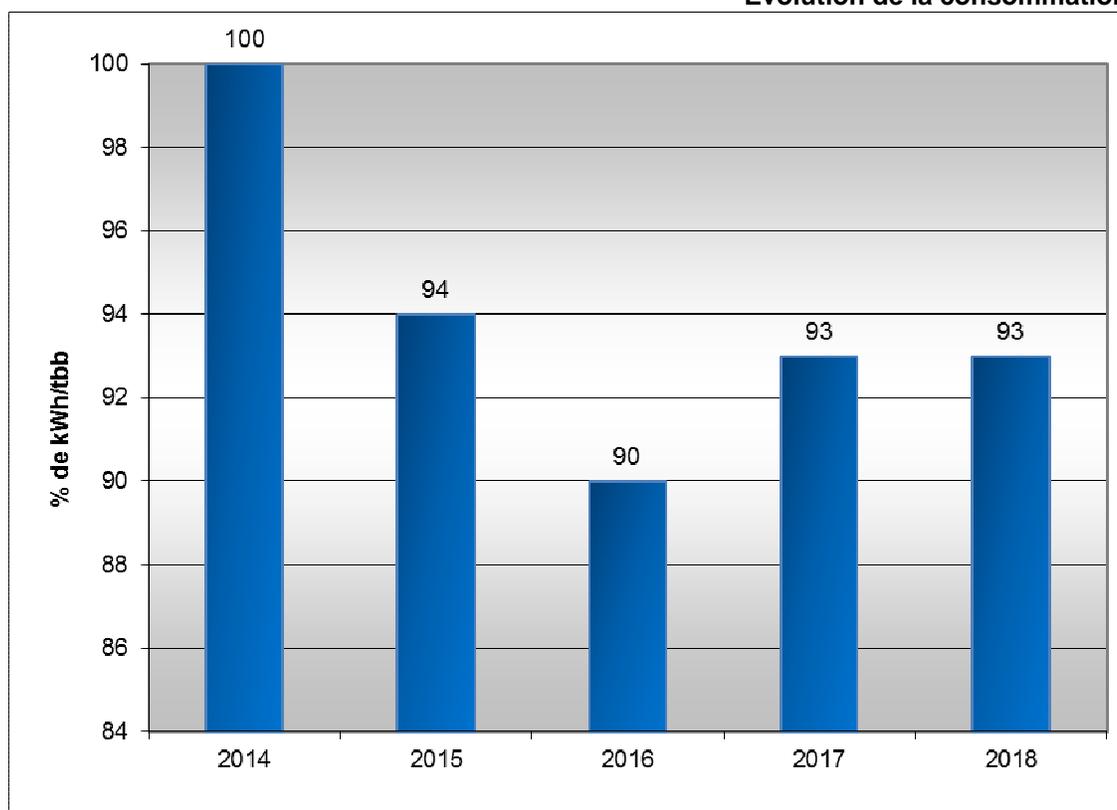
Etude de mise en conformité MES terminée en avril 2019.

Modification du poste de relevage des eaux pluviales dans le but de garantir le pompage des eaux vers la station de traitement de l'usine et supprimer le rejet portuaire pour le 31/12/19.

**Plus aucun rejet en 2020**

\*cf. glossaire

**Evolution de la consommation**



Réduction significative depuis 2014  
 Obtention de la certification ISO 50001 « Management de la performance énergétique » en 2016

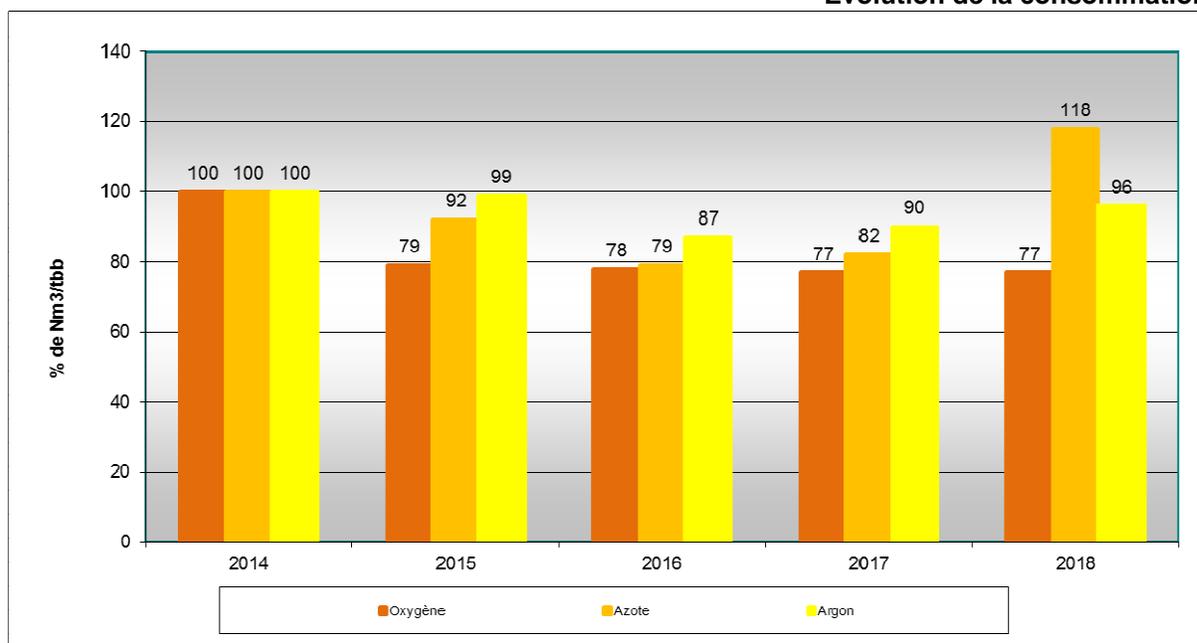
L'élaboration d'un plan de performance énergétique et la mise en place d'actions ont permis de réduire les consommations d'électricité depuis 2014. Le nettoyage de la ferraille grâce à la mise en place d'une machine à laver la ferraille, l'amélioration de la qualité de la ferraille ainsi que l'optimisation du processus de fabrication font partie des actions majeures ayant permis cette réduction significative depuis 2014.

Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

\*cf. glossaire

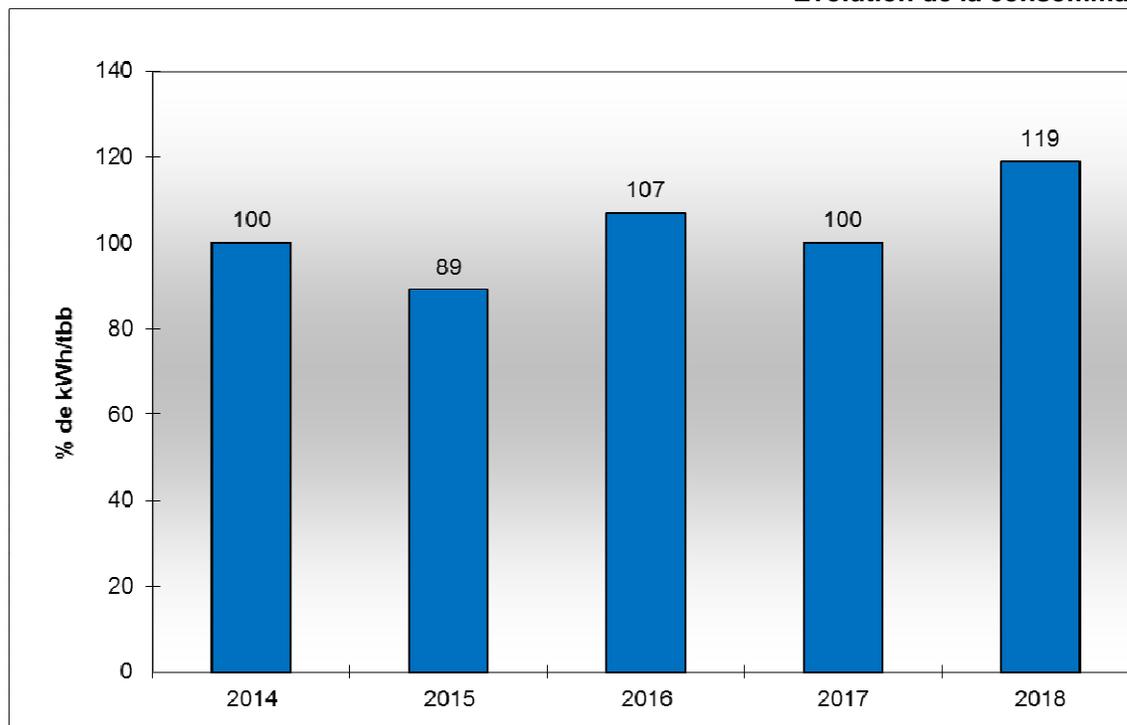
## Gaz industriels

### Evolution de la consommation



## Gaz naturel

### Evolution de la consommation



Données contrôlées par ERNST & YOUNG conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31/03/08  
Le préchauffage des poches à l'aide d'une torche de gaz naturel a contribué à la réduction des consommations électriques lors du processus de production d'acier, cependant la consommation de gaz naturel a sensiblement augmenté notamment avec la mise en place d'un troisième préchauffeur en Juin 2015.

Indicateurs exprimés en **pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

\*cf. glossaire

## Annexe 4

### Indicateurs émissions sonores

#### Suivi des niveaux sonores

Période réglementaire	Indicateur global journalier retenu	Emergence limite à respecter	Niveau sonore maximal admissible
Jour	Laeq (7h-22h)	≤ 5	60
Nuit	Laeq (22h-7h)	≤ 3	53

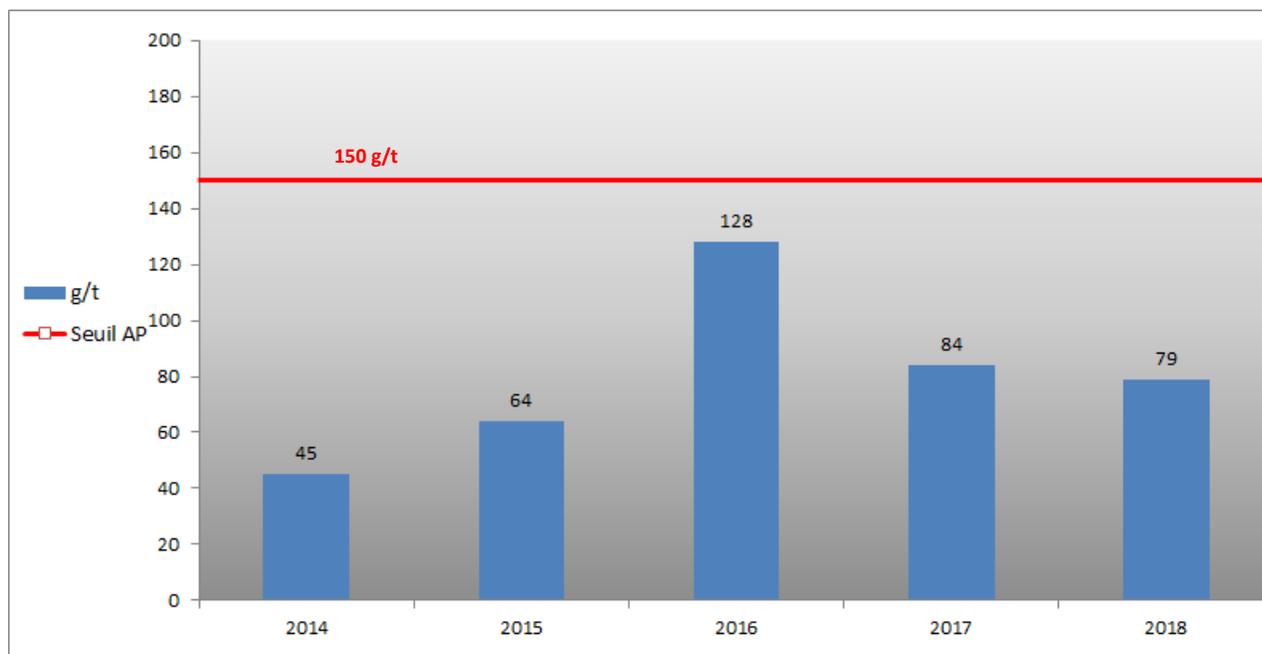
L'émergence sonore moyenne des bruits de l'aciérie à Anglet au cours de l'année est évaluée à +3,3 dBA en journée et +2,7 dBA la nuit, ce qui **reste inférieur aux seuils limites admissibles fixés par l'arrêté du 23 janvier 1997**. Même si aujourd'hui les résultats sont conformes à la réglementation, Celsa France accorde une attention particulière à la perception du bruit par les riverains d'Anglet et travaille actuellement sur une meilleure compréhension de son paysage sonore en vue de mettre en place des actions d'amélioration.

## Annexe 5

### Rejets atmosphériques

#### Emissions canalisées et diffuses\*

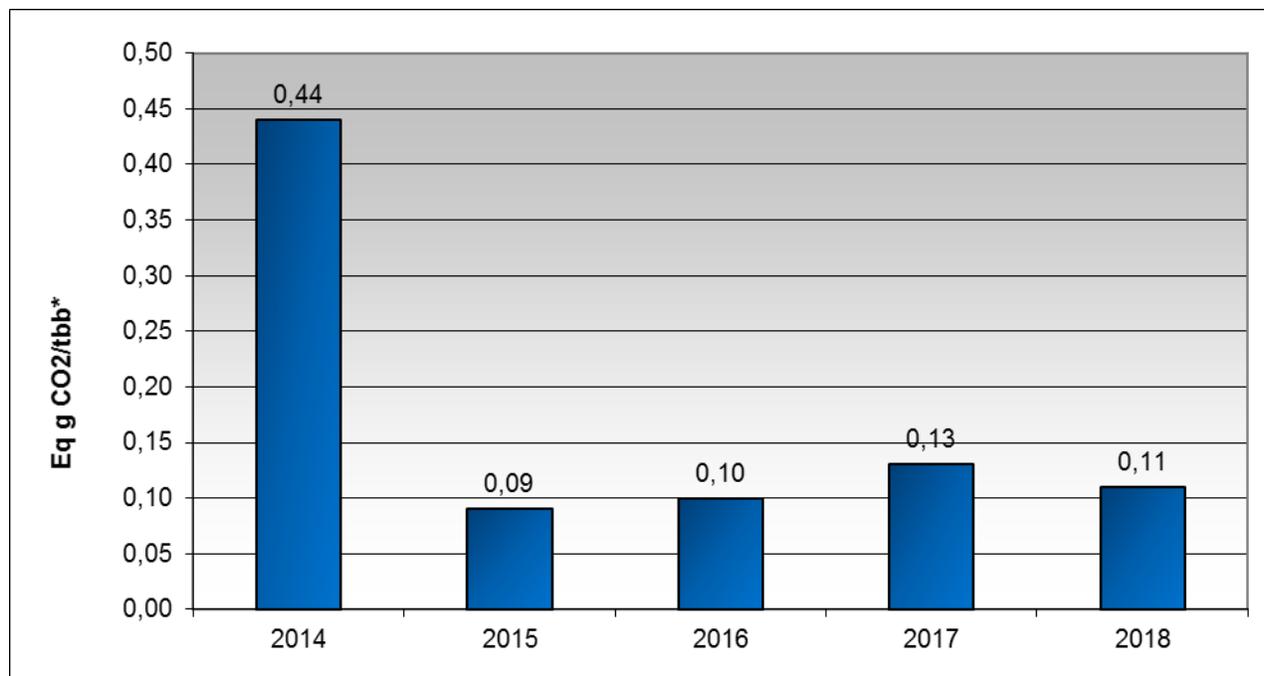
#### Air poussières



Prélèvements ponctuels réalisés tous les 3 mois par un laboratoire agréé ainsi qu'une mesure annuelle pour les émissions diffuses.  
Depuis 2016, toutes les émissions canalisées et diffuses sont prises en compte et deux nouvelles cheminées ont été rajoutées.

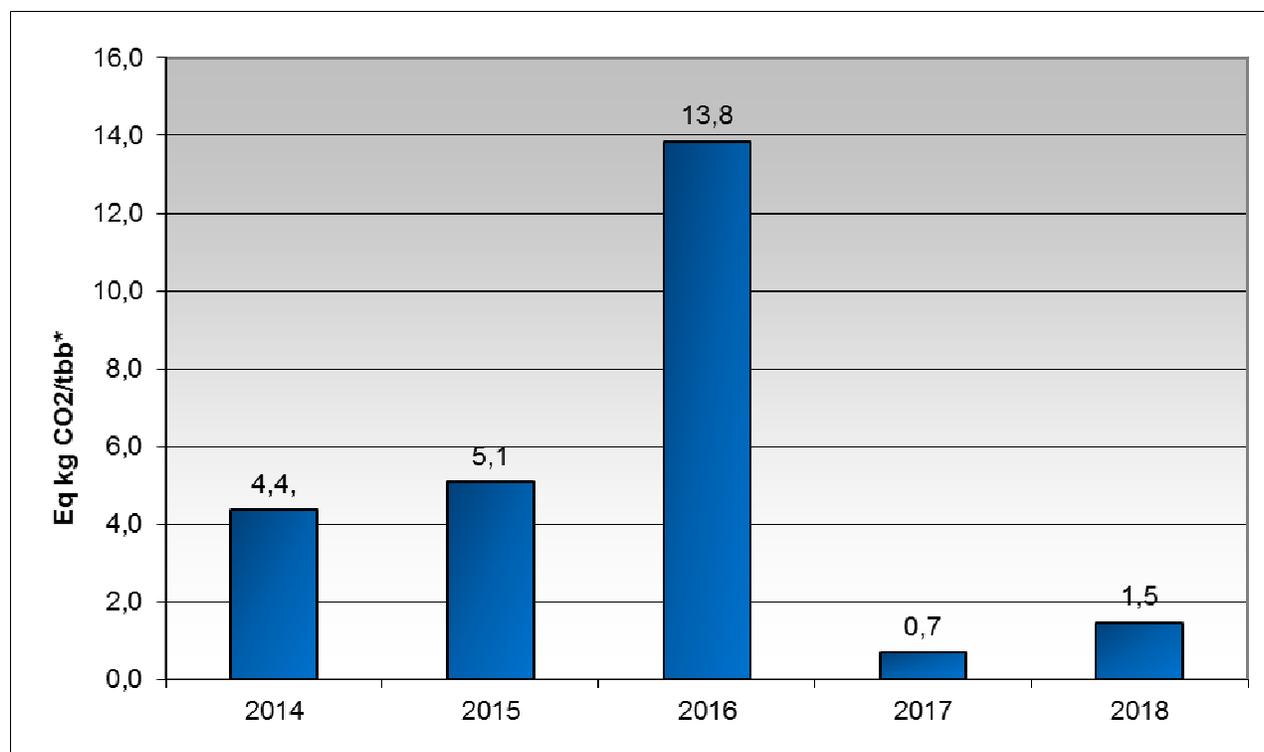
\*cf. glossaire

## Méthane



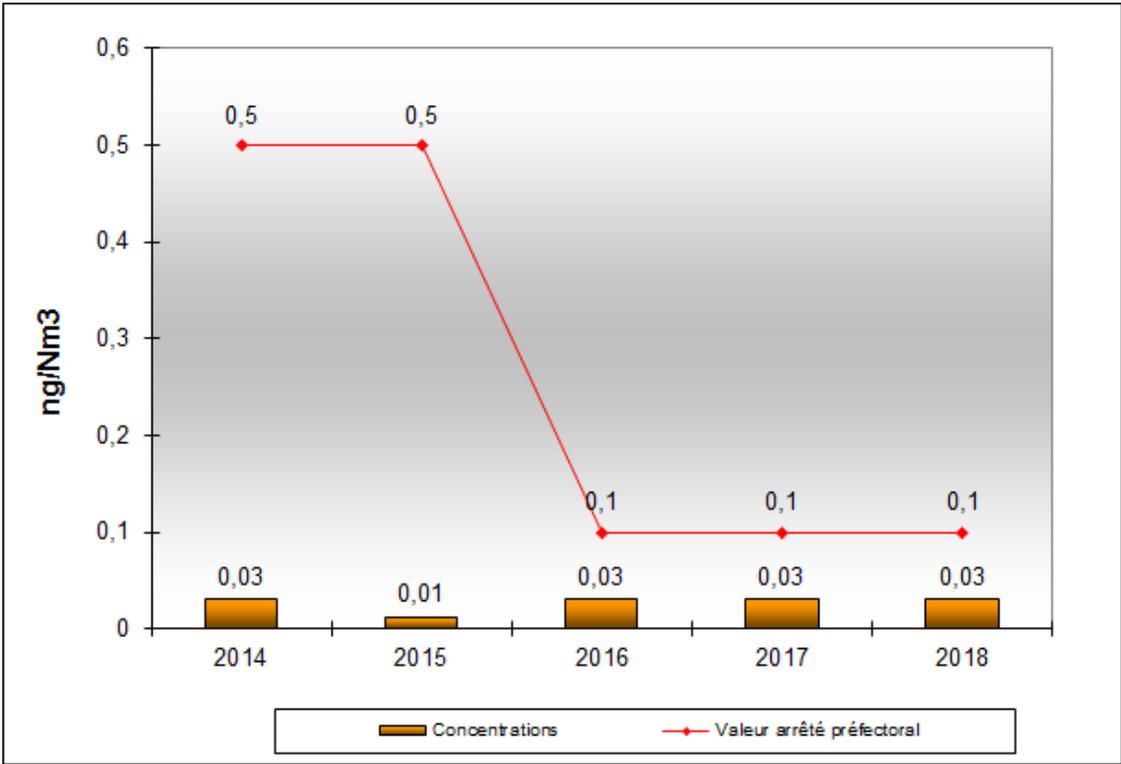
Alors que jusqu'en 2013 une méthode de l'INRS (Institut National de Recherche et de Sécurité) était utilisée pour calculer le volume des émissions, depuis 2015, l'entreprise a recours aux services d'un laboratoire agréé qui réalise une mesure une fois par an.

## Oxydes d'azote



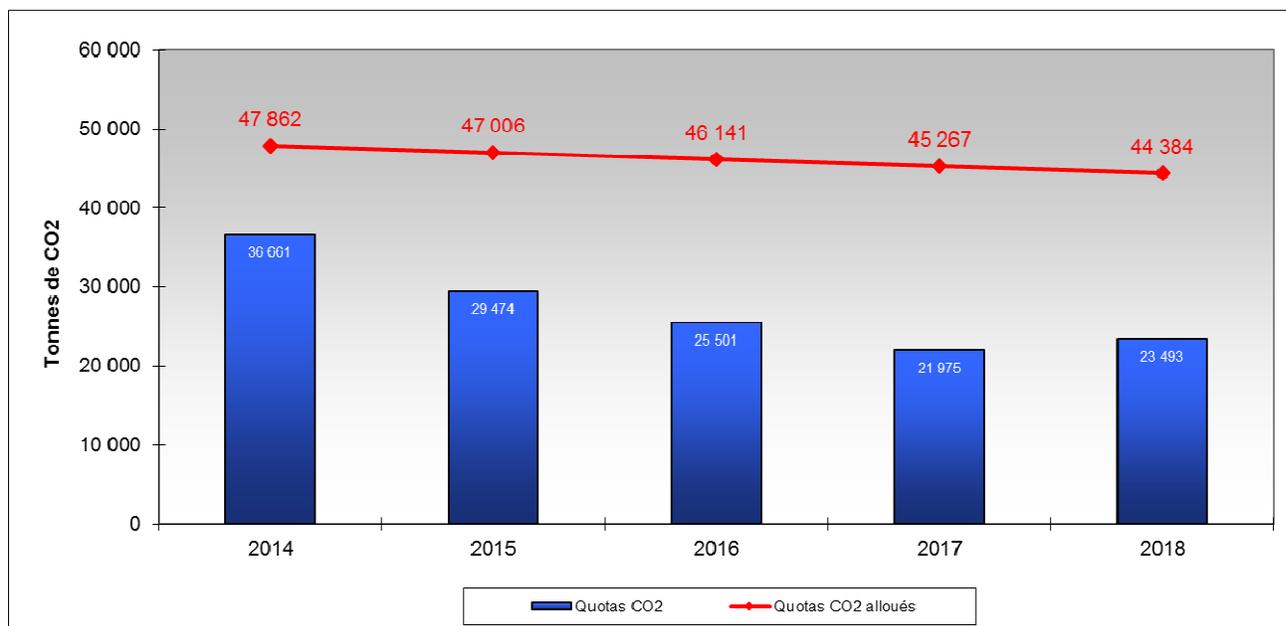
La fluctuation des valeurs peut s'expliquer par leur corrélation avec le niveau de qualité des ferrailles.

\*cf. glossaire



Changement de seuil en 2016 lors de l'obtention de l'Arrêté Préfectoral 2016-227.  
Valeurs constantes et très en dessous du seuil réglementaire.

## Emissions de CO2



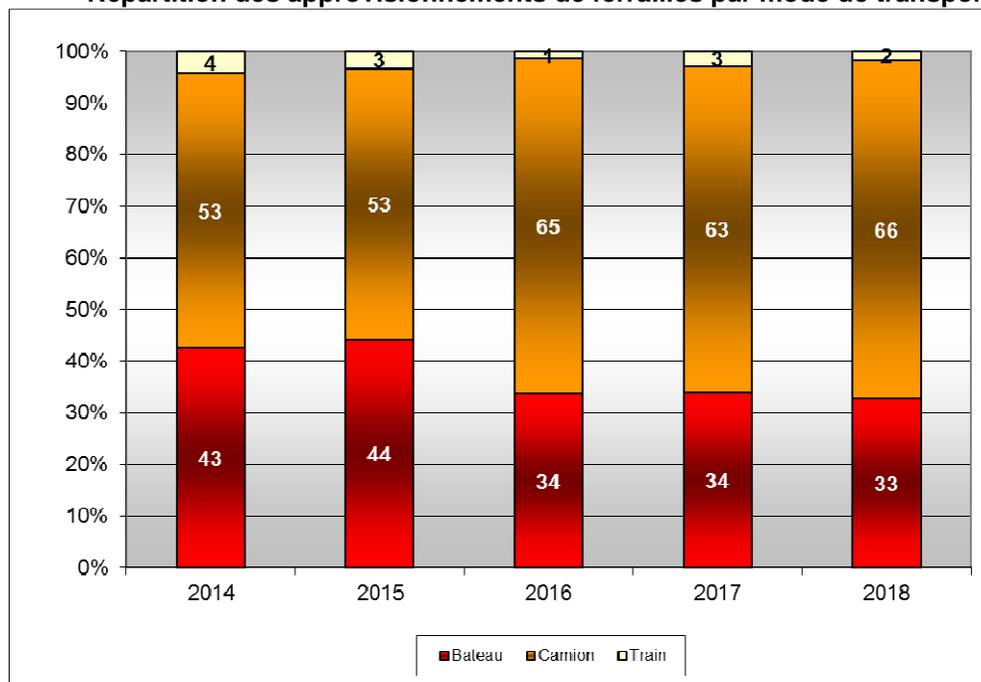
Arrêté du 24 janvier 2014 modifié fixant la liste des exploitants auxquels sont affectés des quotas d'émissions de GES et le montant des quotas affectés à titre gratuit pour la période 2013-2020

## Autres émissions

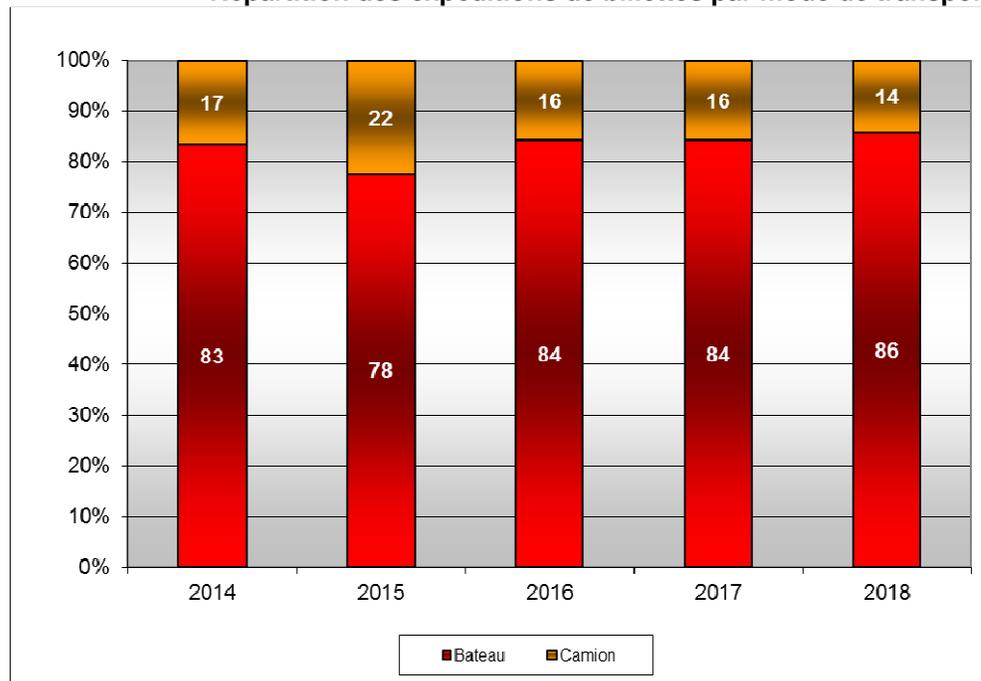
En vertu de l'arrêté inter-préfectoral DAECL n°2016-227 autorisant la poursuite de l'exploitation de l'aciérie et la création d'un laminoir (extension), Celsa France n'est pas soumise au contrôle des émissions de N<sub>2</sub>O, HFCs, PFCs, NF<sub>3</sub> et SF<sub>6</sub>. L'organisation ne produit donc aucun indicateur concernant ces émissions.

## 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

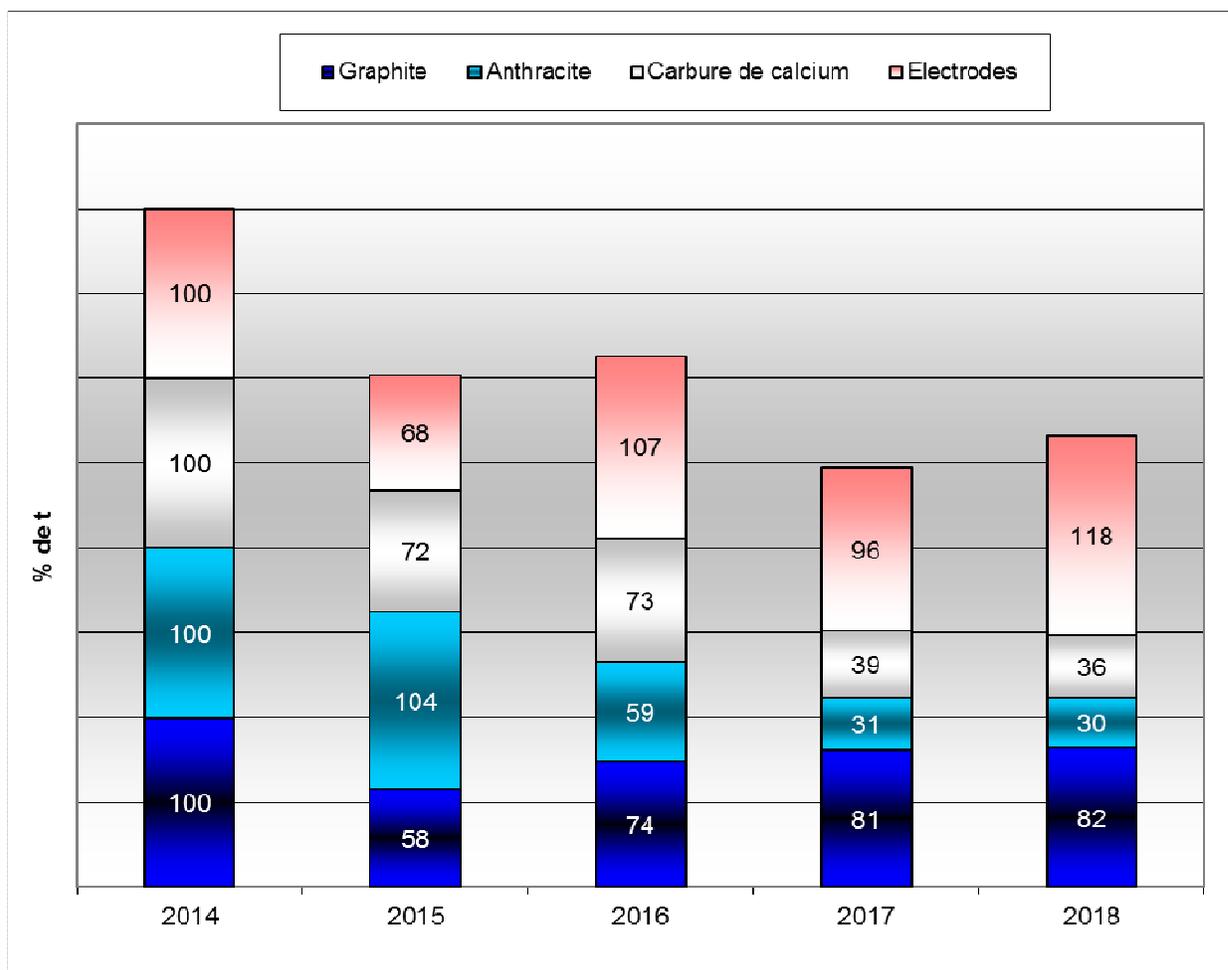


Reconnu comme étant le moyen de transport le moins polluant, le transport maritime est privilégié par Celsa France, tant pour ses approvisionnements que pour ses expéditions. A noter qu'en ce qui concerne le transport par voie ferrée, la marchandise est livrée en gare de Bayonne puis acheminée par camions jusqu'au site de Celsa France.

## Annexe 6

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

#### Evolution de la consommation



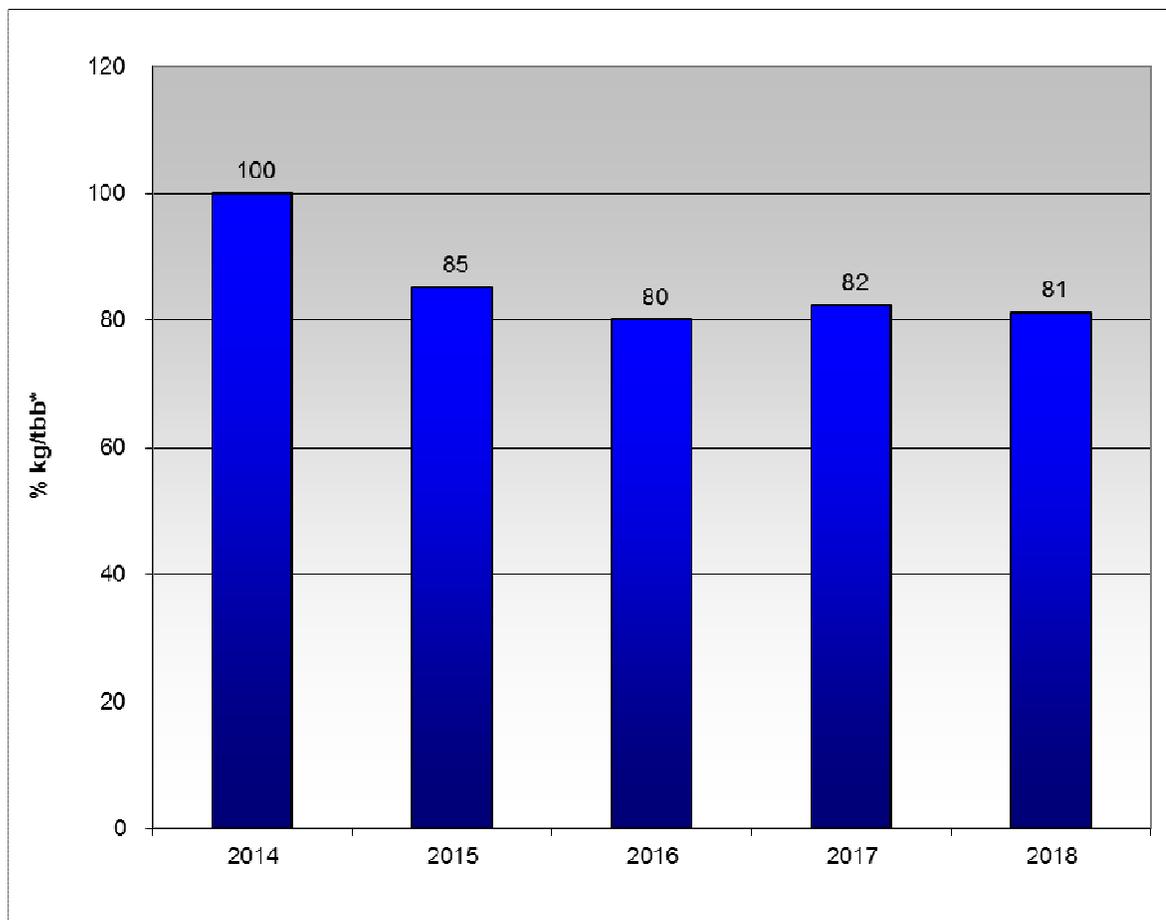
Réduction des matières consommables ayant un impact important sur les émissions de CO<sub>2</sub>.

Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

## Annexe 7

### Production des déchets

Volume de déchets totaux à la tonne de bonnes billettes\*

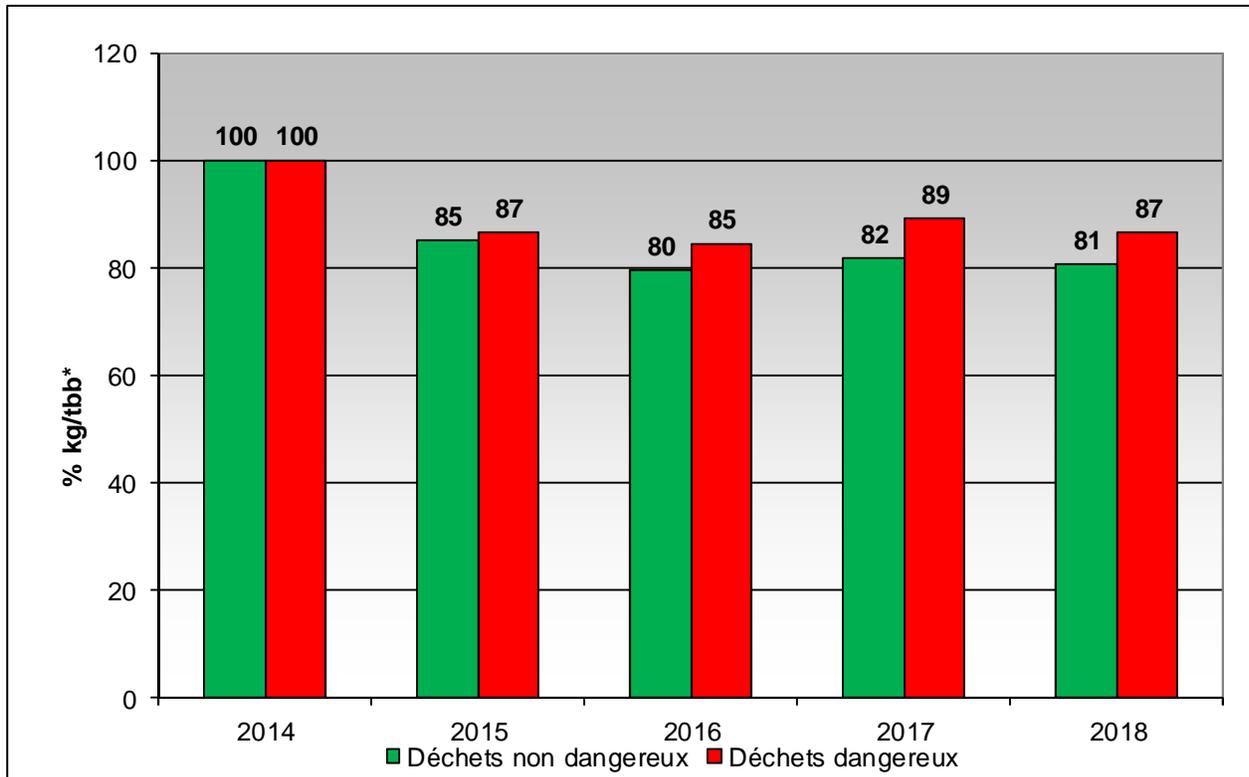


Les volumes qui figurent sur les graphiques correspondent à la totalité des déchets.  
Réduction du volume total de déchets produits depuis 2014.

Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

\*cf. glossaire

### Volume de déchets par type (dangereux/non dangereux) à la tonne de bonnes billettes\*

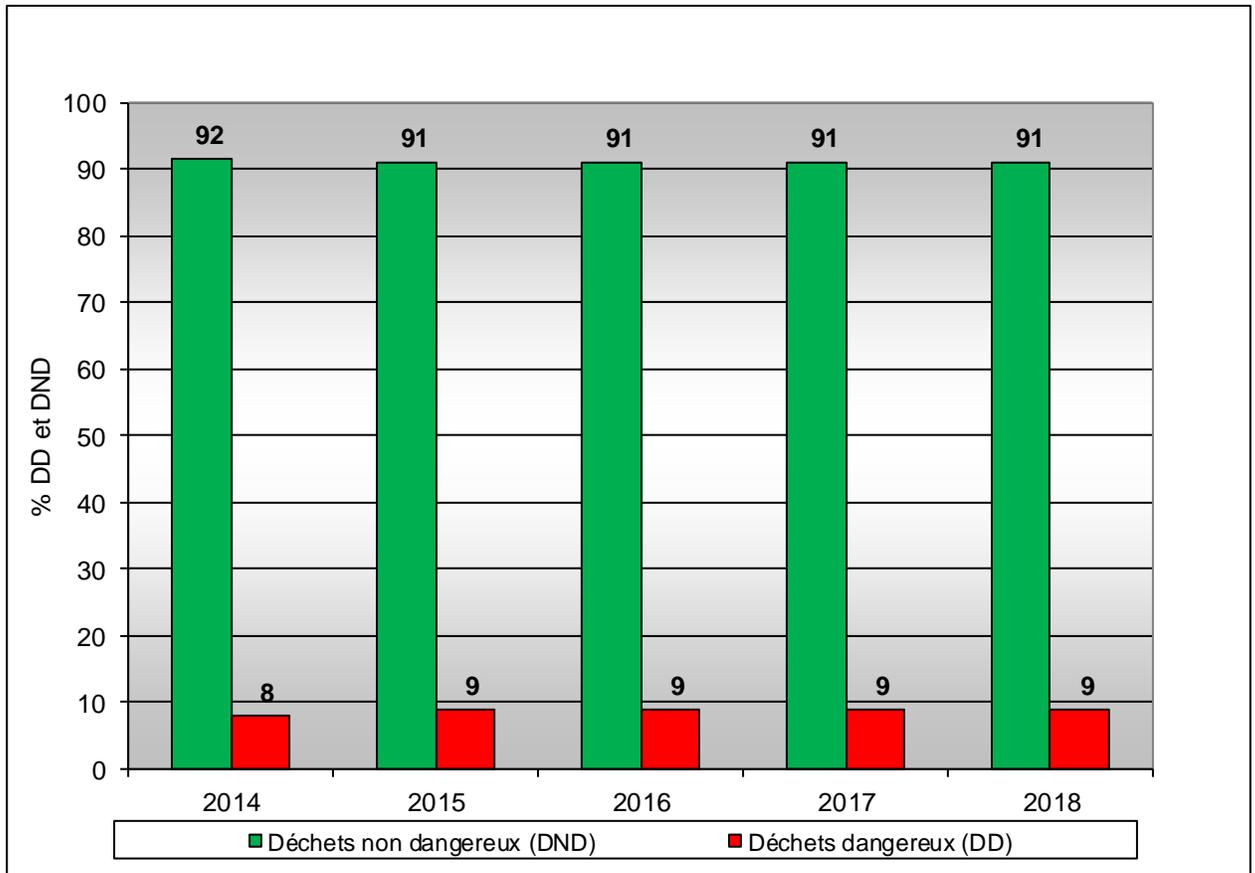


Les volumes qui figurent sur les graphiques correspondent à la totalité des déchets non dangereux en vert et dangereux en rouge.  
Réduction des volumes de déchets non dangereux et dangereux produits depuis 2014.

Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

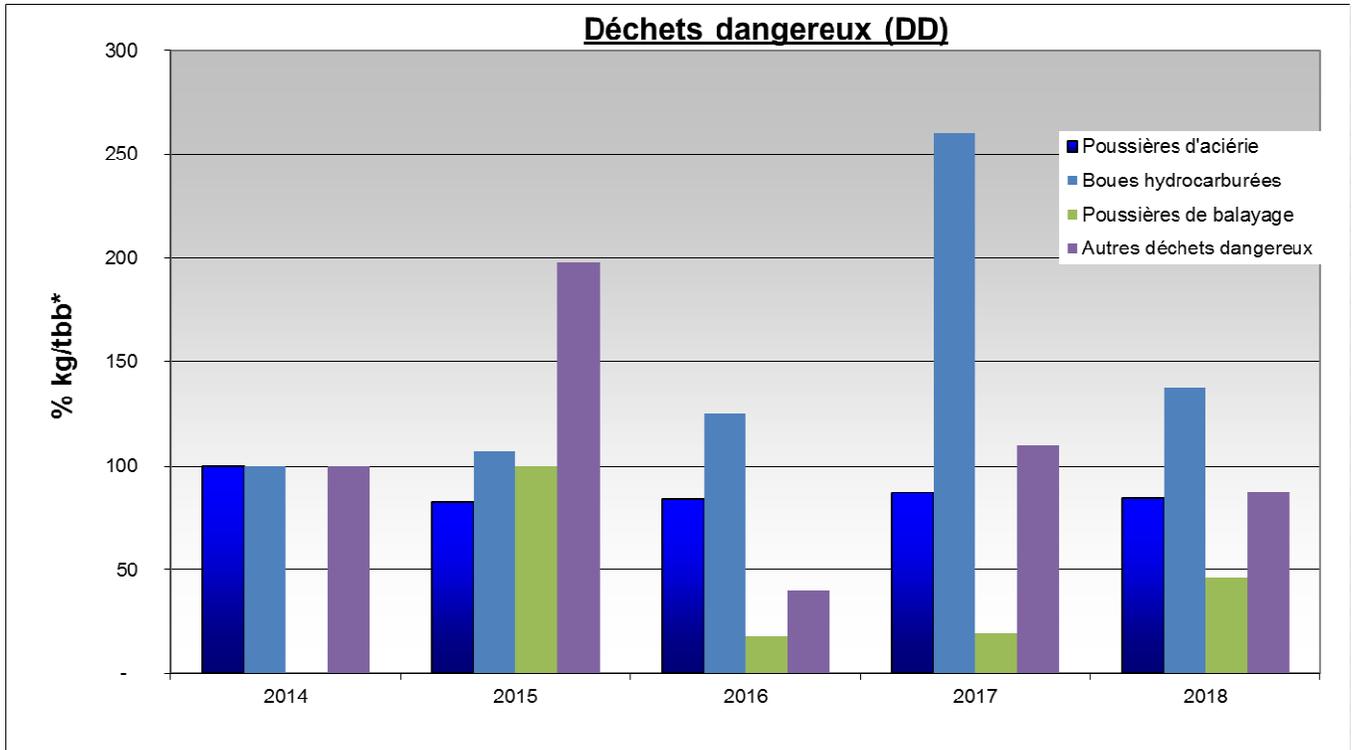
\*cf. glossaire

## Répartition des déchets par type (dangereux/non dangereux)



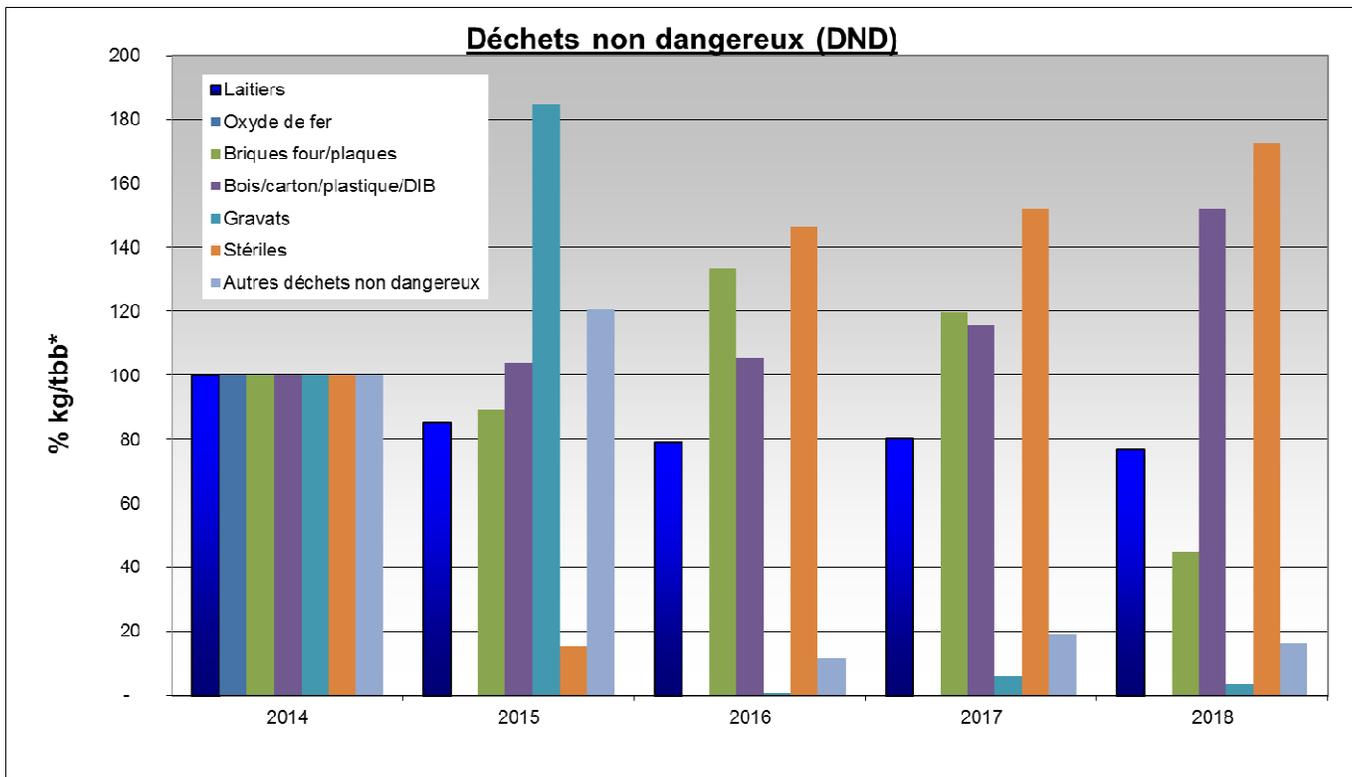
Proportion stable entre déchets dangereux et déchets non dangereux produits depuis 2014. Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

## Répartition des déchets par type



Réduction des volumes de déchets dangereux produits depuis 2014 (excepté pour les boues hydrocarburées).

Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.



Réduction des volumes de déchets non dangereux produits depuis 2014 (excepté pour stériles et bois/carton/plastique/DIB).

Indicateur exprimé **en pourcentage** à la tonne de bonne billette pour des raisons de confidentialité.

\*cf. glossaire

## Annexe 8

### Biodiversité

#### FLORE

Celsa France reste très concernée par la préservation de la biodiversité de sa zone d'activité.

Selon la DREAL Aquitaine<sup>3</sup>, les terrains concernés par le site CELSA France ne bénéficient d'aucun statut de protection ou de classement de type ZNIEFF, site NATURA 2000, etc...

En 2015, Celsa France dans le cadre d'un projet d'extension a réalisé un état des lieux de la faune et la flore sur les parcelles de Tarnos et Boucau.

#### Compte-rendu des inventaires floristiques du 11 mai 2015 Commune du Boucau ZONE 2 Ecotone

La zone 2 est constituée d'un milieu fortement perturbé où dominent les espèces envahissantes, notamment l'Herbe de la Pampa. Cette zone présente un **intérêt écologique très limité** concernant les habitats naturels et la flore.

#### Compte-rendu des inventaires floristiques du 11 mai 2015 Commune du Boucau EMPRISE DU PROJET LAMINOIR Ecotone

Le site est constitué de zones fortement anthropisées et perturbées où dominent des habitats rudéraux, très perturbés, où les espèces envahissantes sont omniprésentes. Le tout constitue un ensemble dont l'intérêt écologique est très limité concernant les habitats naturels et la flore.

#### FAUNE

Le site CELSA France est en grande partie imperméabilisé et est clôturé sur toute son emprise. De plus la végétation est constamment entretenue pour éviter les risques d'incendie. Le site ne présente donc pas d'intérêt particulier dans l'accueil ou le déplacement de la faune sauvage. L'emprise même du nouveau projet est représentée par des habitats anthropisés, s'inscrivant dans des zones de stockage de déchets ou matériaux divers. Le Bois de la Grande Baye (à environ 500 m au Nord) et le site du Métro (à environ 800 m au Nord-ouest), corridors écologiques importants, et l'Adour au Sud sont en revanche plus favorables à l'accueil d'une faune riche et diversifiée. Une attention particulière est à accorder à ces milieux.

Groupe	Potentialité de présence sur les terrains du projet CELSA France	Potentialité de présence sur les milieux alentours
Oiseaux	Faible Absence de boisement ou de végétation développée Site industriel en activité	Forte Mosaïque d'habitats favorables : boisements du site du Métro et de la Grande Baye, Adour et milieux associés, etc.
Mammifères	Faible Potentialité de présence de micromammifères seulement. Site clôturé non accessible aux grands mammifères Pas de végétation développée Site industriel en activités Absence d'arbre ou de bâtiment pouvant servir de gîte aux chiroptères. Ces espèces peuvent toutefois utiliser le site comme zone de chasse	Moyenne Boisements, fourrés et cours d'eau favorables à l'accueil et aux déplacements des mammifères, mais secteur fortement industrialisé et urbanisé
Amphibiens	Très faible Absence de cours d'eau, de fossé, ou de plan d'eau favorable	Moyenne Présence avérée dans le boisement de la Grande Baye au Nord et à proximité : milieux humides favorables
Reptiles	Moyenne Milieux ouverts potentiellement favorables	Moyenne Milieux ouverts et fourrés favorables
Insectes	Très faible Absence de végétation développée, absence d'arbre remarquable, absence de fossé ou plan d'eau	Moyenne Bois de la Grande Baye : arbres remarquables favorables aux insectes saproxylophages et zones humides favorables aux odonates
Poissons	Non, absence de cours d'eau	Forte Présence avérée dans l'Adour

Tableau : Potentialité de présence de la faune sauvage sur le secteur du projet CELSA France

## **OCCUPATION DES SOLS**

Surface totale du site : 28 hectares

Surface des installations et voiries : 21,5 hectares soit 215 663 m<sup>2</sup>

<b>Année</b>	<b>2014</b>	<b>2015</b>	<b>2016</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>
<b>Nombre d'employés</b>	196	190	181	181	196
<b>Occupation des sols par employé (m<sup>2</sup>/employé)</b>	1100	1100	1191	1191	1100

### 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 œuvre des politiques publiques dans les domaines de l'environnement, de l'énergie et du développement durable.

**AES** : Aspect Environnemental Significatif.

**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

**Billettes** : 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 billettes 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 1<sup>ère</sup> 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.

**DD** : Déchet Dangereux.

**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.

**DID** : Le Déchet Industriel Dangereux (DID) présente des risques pour l'environnement et la santé humaine. Chez Celsa

France, les poussières rentrent dans cette catégorie.

**DND** : Déchet Non Dangereux.

**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 œuvre, sous l'autorité du préfet de région, les politiques de 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 œuvre 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) :** les HAP proviennent majoritairement de la combustion incomplète du charbon et des produits pétroliers. Ils sont aussi émis par le secteur résidentiel/tertiaire et dans une moindre mesure par les secteurs agricole et industriel.

## 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 aérorefrigérantes 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

**Nm<sup>3</sup> (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 (NO<sub>2</sub>).

## P

**Pascal (Pa)** : unité de mesure de pression correspondant à une force totale de 1 newton agissant perpendiculairement et de manière uniforme sur une surface plane de 1 mètre carré.

**PCDD/F (polychloro-p-dibenzodioxines 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.

**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 3<sup>ème</sup> 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).

**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.

## 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 1<sup>er</sup> 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.

**Suststeel** : marque européenne pour des produits de construction durables. Eurofer, fédération de la sidérurgie européenne, a créé le comité « Eurofer Sustainability for Steel Construction Products Committee » (ESSCPC) dont l'objectif est de gérer, promouvoir et défendre les intérêts de ses membres dans le cadre du développement durable et de la responsabilité sociale des entreprises (RSE). C'est dans cet objectif que le comité a créé une marque accompagnée d'une certification par un organisme tiers pour les produits de construction « Suststeel ».

## 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.



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)

Date de rédaction : 16/12/2019  
Vérificateur : Bureau Veritas Certification  
Contacts: Eve POMAREZ/Natacha MELQUIOT