

Projet CELSA France

Réunion publique de présentation
Tarnos – 7 décembre 2015

Patrick Gilet

Directeur général - Celsa France

Christophe Terrasse

Directeur QHSE – Celsa France

José Antonio Valls

Responsable de projet – Celsa Group

SOMMAIRE

- ▷ Présentation projet CELSA France
- ▷ Description des installations projetées
- ▷ Gestion environnementale
- ▷ Renforcement des aspects positifs du projet
- ▷ Organisation – Planning

Présentation projet CELSA France

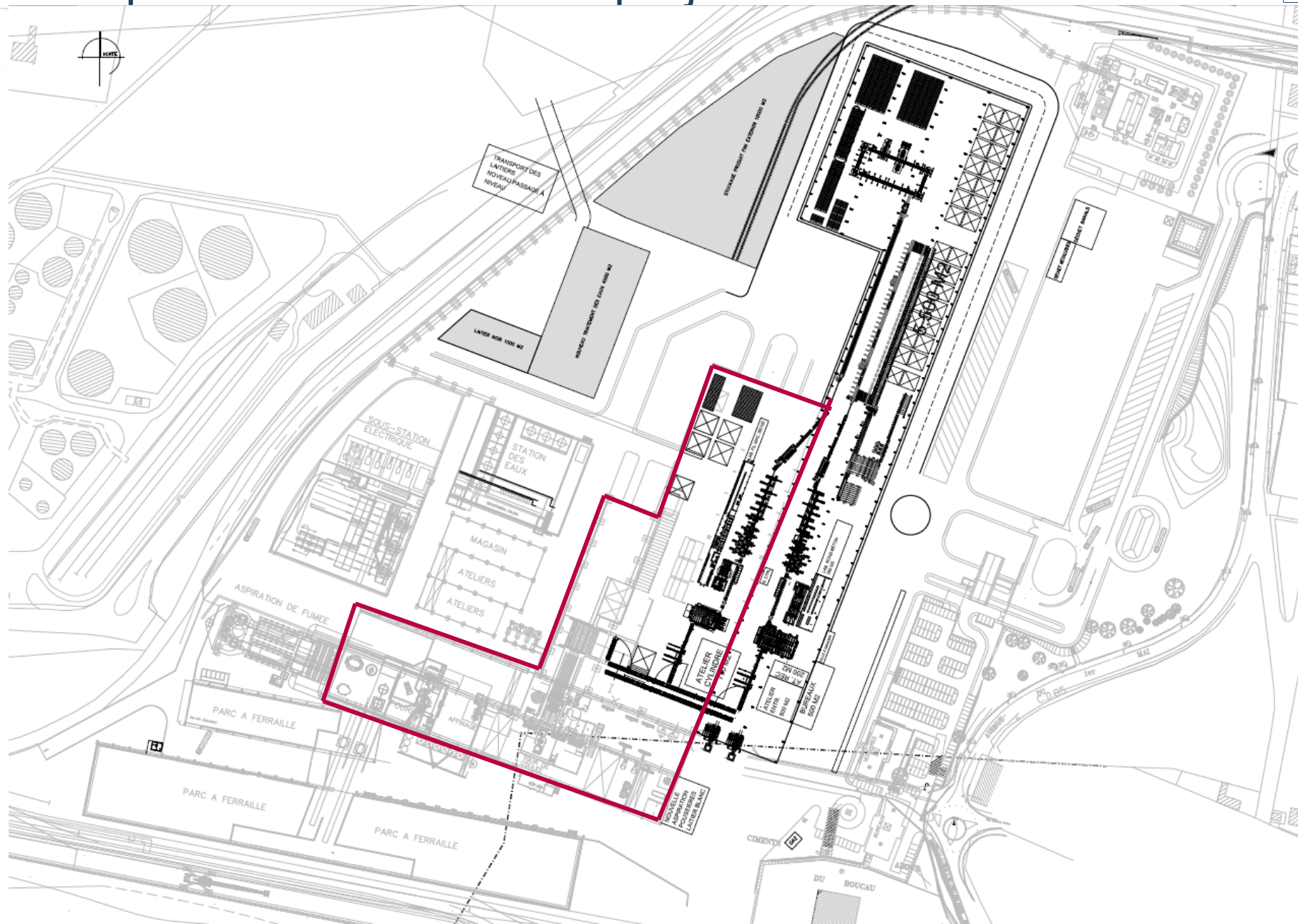
▷ Extension installations existantes : création d'un laminoir

- Bâtiments de fabrication et installations auxiliaires nécessaires, pour une surface d'environ 30 000 m²

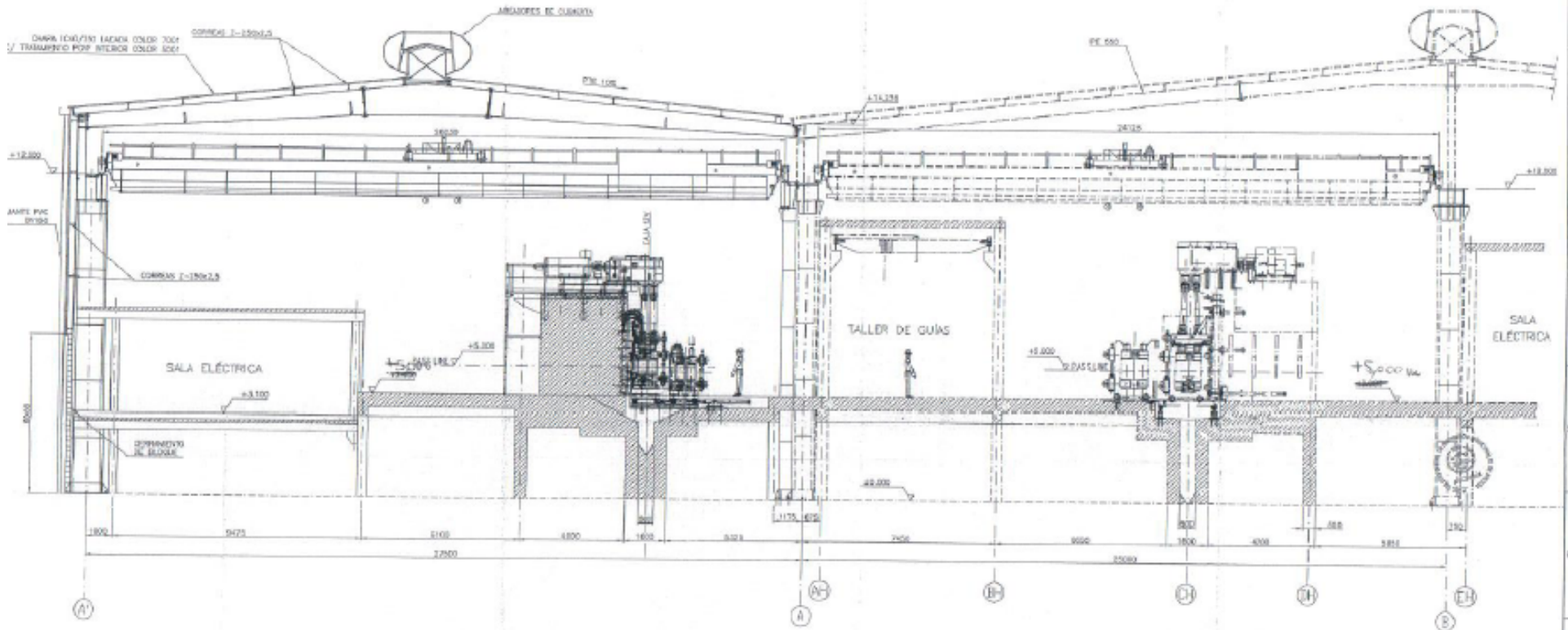
▷ Investissement

- 50 M d' euros

Description des installations projetées



Description des installations projetées





▷ Nouvelles installations :

- Deux fours alimentés au gaz naturel
- Deux lignes pour le laminage des billettes d'acier
 - 1 / fils machines
 - 2 / ronds à béton
- Deux stockages des produits finis
- Une station de traitement et de refroidissement de l'eau pour chaque ligne de laminage
- Des bureaux, parking associé, des vestiaires, une salle de contrôle, un atelier d'entretien et d'outillage,...

▷ Implantation projet en zone b3 du PPRT LBC

- Pas de préconisations spécifiques liées à la zone b3

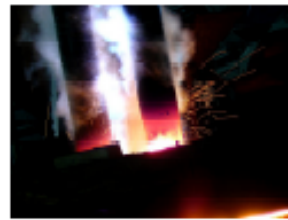
De la ferraille... à la billette d'acier



Stockage de la ferraille dans 2 parcs d'une capacité totale de 55000 t.



Transfert de la ferraille vers le four au moyen d'un panier



Fusion à 1600 °C dans un four à arc électrique d'une capacité de 170 t.



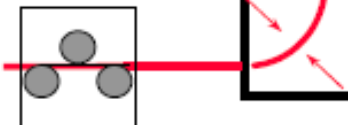
Affinage en poche chauffante pour un ajustement de la composition



Transfert de l'acier via un répartiteur...



...dans 6 lingotières de forme carrée



Stockage et évacuation des billettes d'acier



Refroidissement par rayonnement



Sortie des billettes (produits semi-finis de section carrée - 130/140/160 mm - pouvant mesurer de 8 à 13 m de long)

Mise en forme au moyen de rouleaux redresseurs

Solidification Refroidissement au moyen de jets d'eau

LAMINAGE

LAMINOIR :
LAMINAGE À CHAUD (800 À 1200 °C)

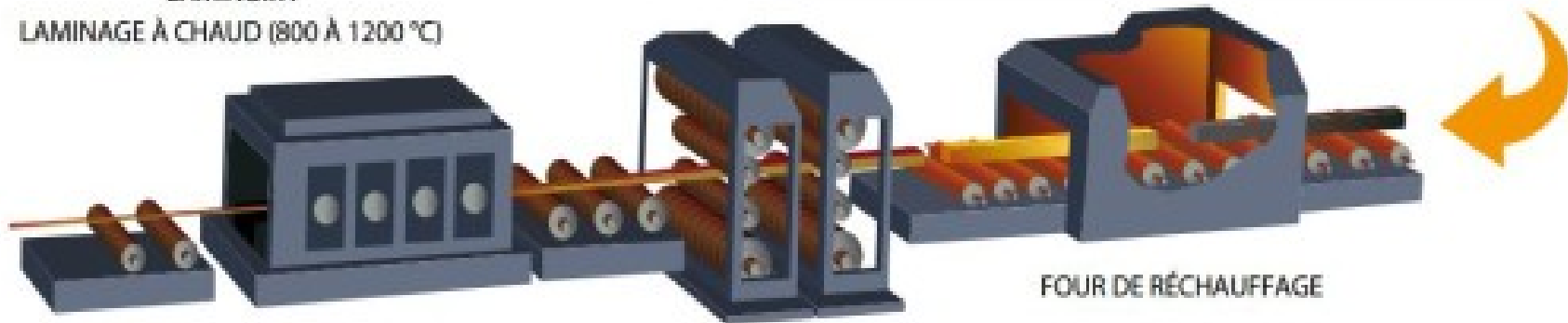
BRAME



BILLETTE



BLOOM



TÔLES FORTES



BANDES LAMINÉES



BARRES LAMINÉES



FILS MACHINE



RONDS À TUBES



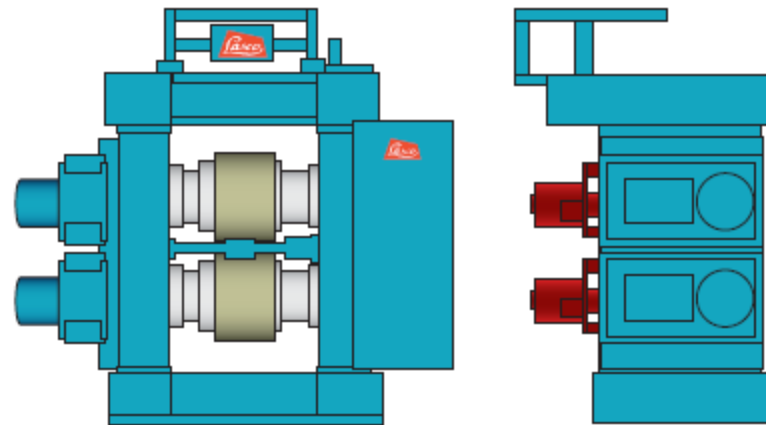
PROFILÉS DE CONSTRUCTION



RAILS



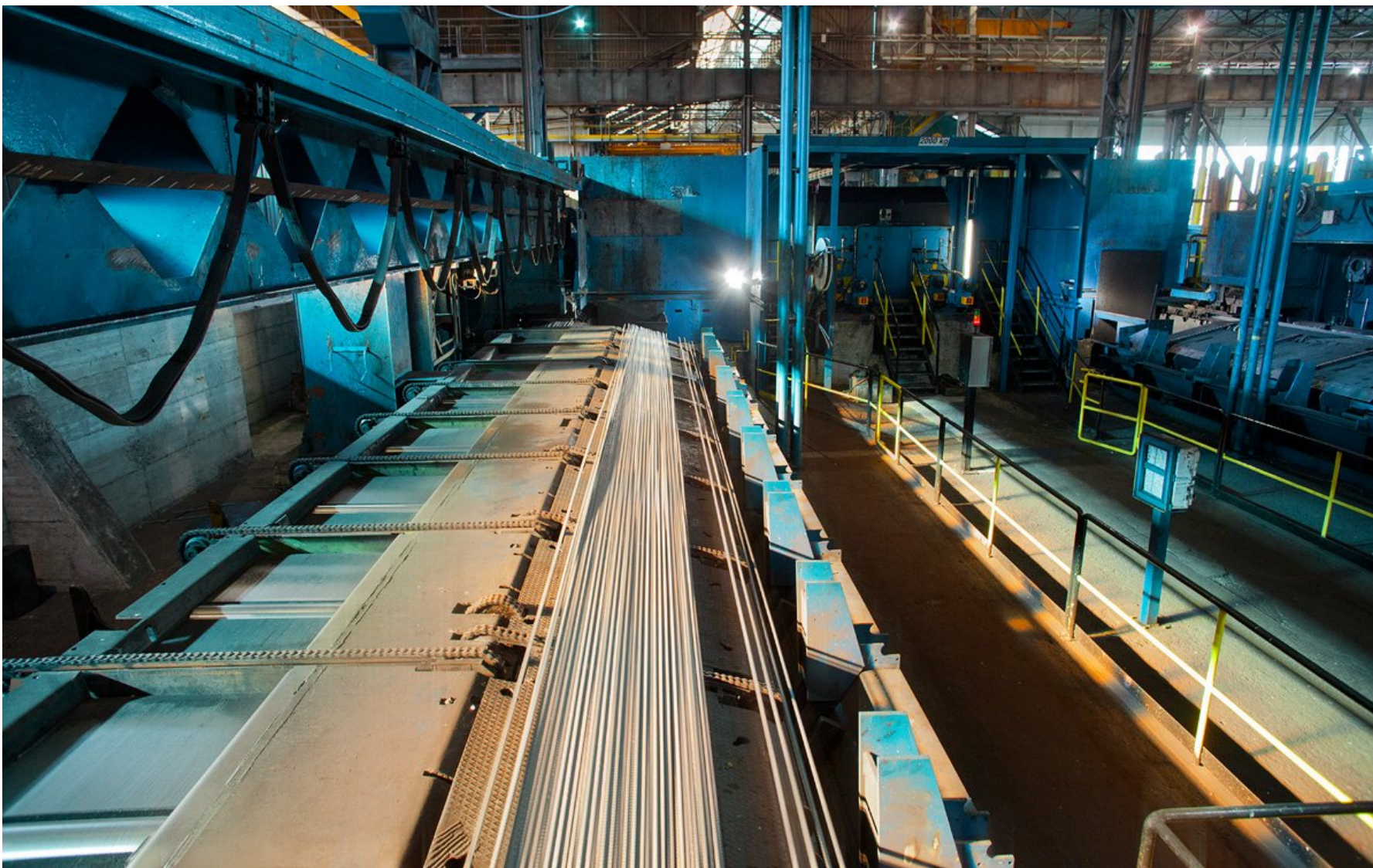
Une cage de laminoir



10













► Conséquences du projet sur ces enjeux

Significatif

Non significatif

Positif

Thème	Description	Tendance impact global	mesures / arguments
Poussières	Projet dans son ensemble	positif	Arrêt du transport des laitiers par tracteurs – forte réduction des poussières d’envol Installations de laminage ne produisent pas de poussières Ajout au projet – Plan action ERS : installation d’un système d’aspiration des laitiers blancs
Bruit / vibration	Installations de laminage	non significatif	Mesures in situ et modélisation acoustique Installations et opérations dans bâtiment fermé, optimisation du choix des matériaux de construction et des équipements.
Trafic route	Transport par camion Actuel : 7 camions/h Futur : 10 camions/h	non significatif	Le nombre d’importations et d’exportations par route restera quasi constant et sera fonction du cours du pétrole
Trafic portuaire et OFP	Transport par bateau et train Actuel : 973 KT Futur : 1 450 KT	positif	Augmentation du trafic fluvial – augmentation des importations et exportations par bateau Mise en place d’un trafic ferroviaire OFP
Air	Rejets four de réchauffage	non significatif	Respect des Valeurs Limites d’Emission applicables des installations de combustion au gaz naturel Polluants : SO ₂ , NO _x , Poussières, CO Respect MTD, choix combustible, choix technologique, optimisation combustion, ...
Odeurs	Installations de laminage	non significatif	Les activités de laminage ne sont pas de nature à générer une gêne olfactive
Eau - Rejet Adour	Refroidissement lors du laminage	non significatif	Système de refroidissement en circuit fermé (MTD)

Conséquences du projet sur ces enjeux

Significatif

Non significatif

Positif

Thème	Description	Tendance impact global	mesures / arguments
Eau - Rejet Adour	Rejets eaux pluviales	non significatif	Augmentation des surfaces imperméabilisées Le système de collecte et de récupération existant des EP sera adapté au nouveau volume d'eau. De plus elles seront recyclées en partie après traitement dans le circuit de refroidissement des eaux de process (MTD) Système d'infiltration des eaux pluviales
Sol	Excavation terres – phase chantier	non significatif	Etude spécifique et dépollution des potentielles terres polluées
Sol	Pollution des sols liée au process	positif	Nouveau bâtiment construit sur dallage bétonné imperméable (réduction risque pollution) + canal de récupération des eaux process en point bas des trains de laminage – aucun épandage possible
Conso énergies	Augmentation des consommations eau, gaz naturel, électricité	significatif	Rationalisation de la consommation globale en énergie des sites CELSA avec une diminution du transport inter-sites et une réduction au niveau du poste de réchauffage des billettes d'acier avant laminage Nouveaux équipements respecteront les MTD (choix technologique, traçage des équipements, récupération énergie, conception bâtiment, minimiser temps stockage ...) afin de limiter les consommations en énergies
CO2	Augmentation des rejets de CO2	significatif	Nécessité d'adapter les valeurs de l'arrêté préfectoral – application des MTD
Emplois	Augmentation du nombre de poste	positif	Nombre estimé d'emplois créés : environ 200 directs sur laminoir + 75 par changement rythme de travail (5/8) + 30 sous-traitants permanents soit 500 personnes sur site et environ 1200 emplois indirects
Visuel	Cheminées fours de réchauffage Réserve d'eau d'urgence 150 m3	non significatif	Zone industrielle portuaire Implantation cheminées et réserve d'eau sur le site présentant déjà des installations d'une certaine hauteur

1^{ères} tendances

▷ Conséquences du projet sur ces enjeux

Significatif

Non significatif

Positif

Thème	Description	Tendance impact global	mesures / arguments
Etude de Dangers	Installations de laminage (four au gaz naturel, machines, ..)	non significatif	Etude de dangers : il n'y a pas d'effet à l'extérieur des limites du site
Notice d'Hygiène et Sécurité	Postes de travail	non significatif	Analyse des risques au poste de travail prévues

▷ Renforcement des aspects positifs du projet :

- Amélioration de la logistique pour accéder aux marchés français et du Benelux et réduire l'exposition au marché d'exportation.
- Amélioration de la balance commerciale française de deux manières :
 - Augmentation de la disponibilité sur le marché d'un produit fini national et augmentation de l'exportation de produits à plus haute valeur ajoutée. Le produit fini absorbera une partie des 37% de matériau importé actuellement.
 - Limitation des importations d'acier en provenance de pays tiers.
- Le laminoir à couronnes dynamisera le marché français du fil machine
- Réduction de l'impact sur l'environnement grâce à la réduction de la consommation d'énergie et du transport.
- L'aciérie est neuve et fait l'objet d'une bonne maintenance.
- Possibilité d'augmenter la production de l'aciérie jusqu'à sa capacité totale.
- Croissance de l'emploi direct et croissance en proportion des emplois indirects.
- Augmentation de l'activité portuaire.
- Réduction des coûts énergétiques grâce à l'alimentation à chaud.
- Réduction du stock de produit semi-fini comme les billettes.
- L'espace nécessaire est disponible sur la propre parcelle.
- Stimulation de l'investissement privé.
- Contribution à l'augmentation des recettes en impôts locaux.

▷ Juillet 2015

- Certificat de projet
- DDAE
- Permis de construire (Tarnos et Boucau)

▷ Novembre 2015 – Décembre 2015

- Enquête publique
- Réunion publique

▷ Mars 2016

- CODERST Landes et Pyrénées Atlantiques

▷ Avril 2016

- Début des travaux

▷ Septembre 2017

- Démarrage du premier train de laminage

▷ Décembre 2018

- Démarrage du second train de laminage



questions - réponses

