

Date : 30/09/2025

AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

*NOTE DE PRESENTATION NON
TECHNIQUE*

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE

ARCELORMITTAL CONSTRUCTION FRANCE

SITE 1 – 55 800 CONTRISSON

Contact sur site : Mme Delphine BODET



ArcelorMittal

Agence SOCOTEC ALSACE

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

Affaire suivie par : Mme LACNER Vanessa

Sommaire

1.	CONTEXTE DU PROJET ET OBJET DE LA DEMANDE	4
2.	PRESENTATION DU DEMANDEUR	5
3.	CADRE DU PROJET	6
3.1	Localisation du projet	6
3.2	Situation du projet.....	6
4.	NOTE NON TECHNIQUE	8
4.1	Activités exercées sur le site.....	8
4.2	Description des projets de développement du site	10
4.3	Organisation de l'activité.....	10
5.	RAISONS DU CHOIX DU PROJET.....	11
5.1	Répondre aux enjeux environnementaux nationaux.....	11
5.2	Justification technico-économique	11
5.3	Emplacement du site	11
5.4	Absences de contraintes environnementales fortes.....	11
6.	SITUATIONS ADMINISTRATIVES DU PROJET.....	12
6.1	Classement au titre des installations classées.....	12
6.2	Positionnement vis-à-vis de la directive IED	16
6.3	Positionnement vis-à-vis de la réglementation SEVESO	16
6.4	Classement au titre de la loi sur l'eau	16
6.5	Positionnement vis-à-vis de l'annexe R122-2.....	17
7.	IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX	18
8.	RISQUES INDUSTRIELS	18

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : Localisation du site (source : géoportail).....	6
Figure 2 : Localisation cadastrale des activités AMCF.....	7
Figure 3 : Schéma de principe – Procédé de transformation des tôles d'acier laminées à chaud.....	9

1. CONTEXTE DU PROJET ET OBJET DE LA DEMANDE

La société AMCF exploite une usine de production de tôles prélaquées située à Contrisson, sur son site 1. Cette installation est soumise à autorisation au titre de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

Les activités du site ont été initialement autorisées par l'arrêté préfectoral n°2003-3118 du 11 décembre 2003. Depuis, le site a connu des évolutions techniques et organisationnelles, entraînant des changements significatifs des installations et des aspects environnementaux.

Dans ce contexte, et pour répondre à une demande de l'Inspection des Installations Classées, la société AMCF dépose un dossier de demande d'autorisation environnementale concernant son site 1 de production de tôles prélaquées à Contrisson.

Par ailleurs, dans le cadre de la trajectoire nationale de neutralité carbone et afin d'aller au-delà des exigences réglementaires en matière d'émissions industrielles, AMCF s'engage dans un programme de modernisation et de transition énergétique comprenant notamment :

- **Projet UVEB à horizon 2028-2030 :**
Ce projet vise à remplacer le système actuel de séchage par gaz naturel de la couche de finition et l'incinérateur de solvants par un procédé de séchage utilisant le rayonnement non thermique (UV). Cette technologie permettra de réduire les émissions de gaz à effet de serre (GES) d'environ 30 % par rapport à la situation actuelle, tout en maintenant la qualité du produit fini.
- **Modernisation du traitement des eaux :**
Le projet prévoit la mise en place d'un nouveau système de traitement des eaux, plus performant, permettant une meilleure maîtrise des rejets aqueux, et une optimisation de l'utilisation de la ressource en eau.
- **Réduction de la consommation d'eau :**
AMCF s'inscrit dans une démarche proactive de réduction significative de la consommation d'eau dans ses procédés industriels, avec des objectifs quantifiés à court et moyen termes.
- **Evolution progressive de la capacité de production,** pouvant atteindre 600 000 tonnes par an à horizon de dix ans, sous réserve de l'évolution favorable des conditions économiques et politiques.

Ces évolutions, ainsi que les modifications apportées depuis 2003, représentent un changement notable et substantiel par rapport à l'autorisation initiale. En conséquence, l'ensemble du projet global doit faire l'objet d'une nouvelle demande d'autorisation environnementale et est soumis à une évaluation environnementale systématique.

Ce « projet global » permettra à AMCF de pérenniser ses activités industrielles.

Ce dossier est soumis en réponse à une demande de l'administration visant à régulariser les activités du site et constitue une demande d'autorisation d'exploitation pour les activités actuelles et futures.

2. PRESENTATION DU DEMANDEUR

La présente demande d'autorisation est présentée par la société ARCELORMITTAL Construction France (AMCF) – site 1.

Raison sociale

ARCELORMITTAL Construction France

Adresse du siège social

Zone Industrielle – site 1
55800 CONTRISSON

Adresse du site objet du présent dossier

Zone Industrielle – site 1
55800 CONTRISSON

Forme juridique

Société par actions simplifiées

Numéro d'inscription

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

Signataire de la demande

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

3.1 Localisation du projet

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

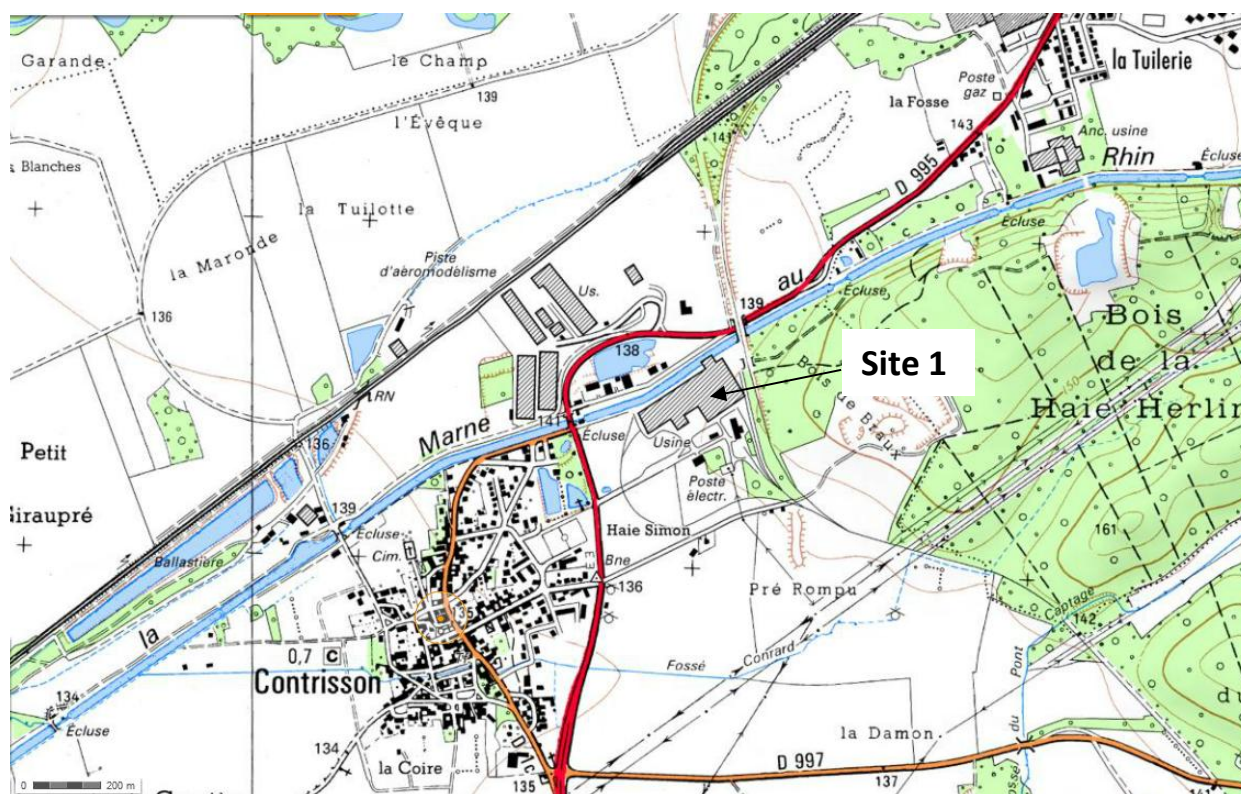
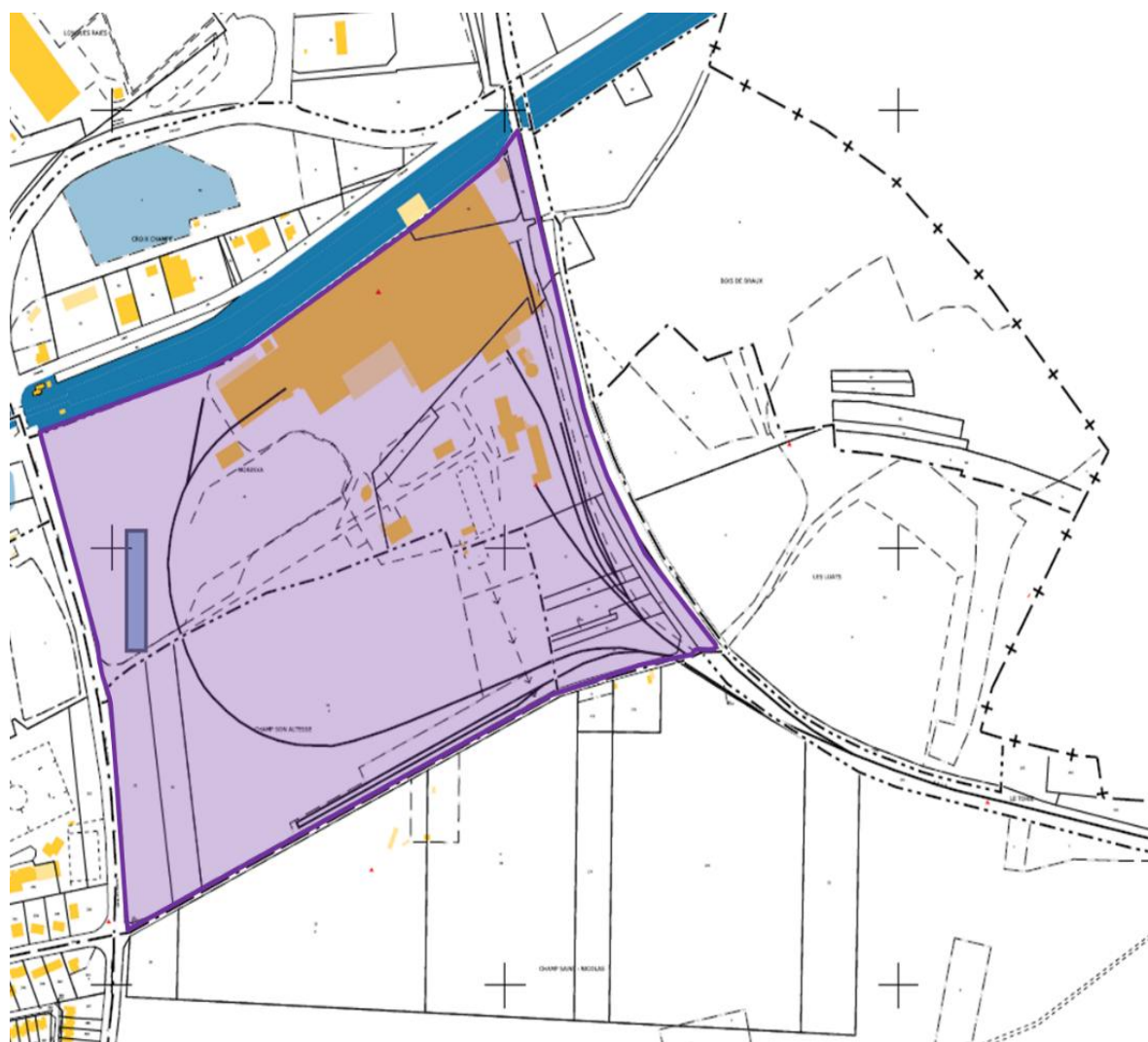


Figure 1 : Localisation du site (source : géoportail)

Cette parcelle présente une contenance totale de 255 611 m², le site AMCF en occupera la totalité.



 Limite de propriété site 1 ARCELORMITTAL Construction France

Figure 2 : Localisation cadastrale des activités AMCF

4. NOTE NON TECHNIQUE

4.1 Activités exercées sur le site

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

Les différentes phases de fabrication sont présentées ci-après :

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

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

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

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

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

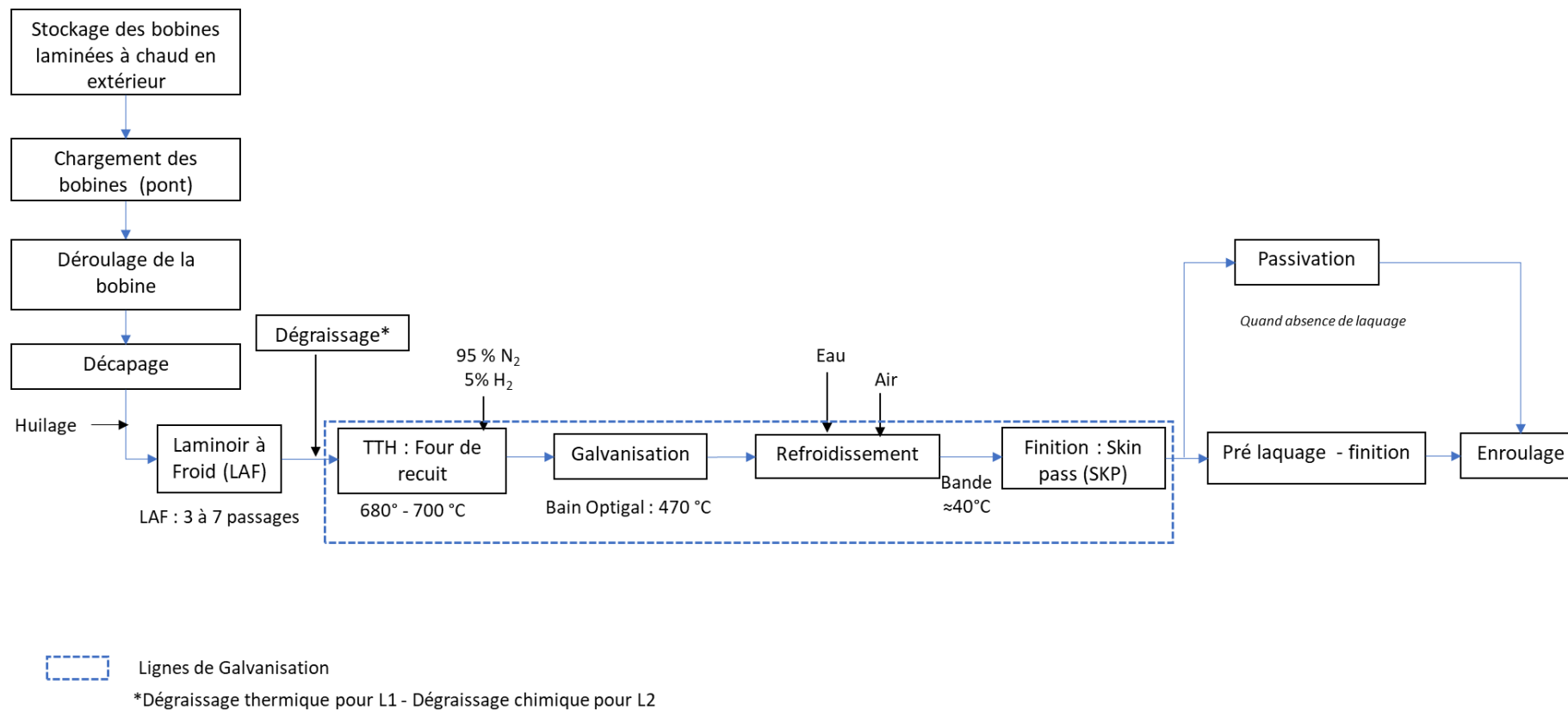


Figure 3 : Schéma de principe – Procédé de transformation des tôles d'acier laminées à chaud

4.2 Description des projets de développement du site

Le site a évolué depuis 2003 avec des modernisations des bâtiments, des procédés et de l'organisation interne, améliorant performances industrielles et sécurité tout en augmentant certains impacts environnementaux. La présente demande vise à régulariser ces évolutions et à garantir la conformité réglementaire.

Le projet prévoit également :

- **Evolution progressive de la capacité de production** : passage de 420 000 à 600 000 tonnes/an de bobines galvanisées à horizon de dix ans, afin de répondre à la demande internationale et assurer la pérennité du site, sous réserve de l'évolution favorable des conditions économiques et politiques.
- **Projet EB-UV** : mise en place d'une technologie innovante de séchage de peinture par faisceau d'électrons et UV, réduisant fortement les émissions de gaz à effet de serre et de composés organiques volatils (COV) tout en améliorant l'efficacité énergétique. La production conventionnelle avec peintures solvantées sera maintenue pour les gammes non convertibles.
- **Évolution du traitement des COV** : remplacement futur des incinérateurs thermiques par des systèmes d'oxydation thermique régénérative (RTO), optimisant la consommation d'énergie et les performances environnementales.
- **Réduction de la consommation d'eau et amélioration du traitement des effluents** : remplacement des osmoseurs par des équipements plus performants, mise en place d'un évapo-concentrateur pour réutiliser l'eau et réduire les volumes d'effluents, en conformité avec les meilleures techniques disponibles et la réglementation.

Bénéfices attendus :

- Réduction des émissions de CO₂ et de COV,
- Optimisation de la consommation d'eau et des effluents,
- Maintien et pérennisation de l'activité et des emplois,
- Intégration sur le site existant sans occupation de nouveaux espaces naturels.

Ces projets s'inscrivent non seulement dans le cadre réglementaire applicable, mais également dans une démarche proactive de performance environnementale et d'amélioration continue, traduisant la volonté d'AMCF d'inscrire son activité dans une logique de développement industriel responsable et durable.

4.3 Organisation de l'activité

Le site 1 emploie environ 321 personnes (au 31 mai 2024). En complément, le site accueille ponctuellement des entreprises extérieures lors des arrêts usines (travaux et maintenance).

L'installation fonctionne environ 350 jours par an, les dimanches et jours fériés.

Les horaires de travail sont répartis en fonction des activités sur trois ou cinq équipes en production (selon les ateliers) avec des horaires suivants :

- 4h45 ➔ 12h45,
- 12h45 ➔ 20h45
- 20h45 ➔ 4h45
- 7 jours par semaine.

Les horaires de bureaux sont en journée de 08 h45 à 16h45.

5. RAISONS DU CHOIX DU PROJET

5.1 Répondre aux enjeux environnementaux nationaux

Les projets, notamment UVEB, s'inscrivent dans une double ambition stratégique :

- Décarbonation du site : Contribuer à la transition énergétique pour atteindre la neutralité carbone d'ici 2050, en cohérence avec les engagements nationaux et internationaux en matière de lutte contre le changement climatique.
- Conformité réglementaire : Répondre aux exigences actuelles **et anticipées de la réglementation environnementale, tout en allant au-delà des obligations légales, notamment en matière d'émissions atmosphériques, de rejets aqueux, de consommation énergétique et de gestion durable des ressources naturelles.**

5.2 Justification technico-économique

Les choix présentés dans le dossier ont été guidés, d'une part, par les exigences réglementaires en matière de niveaux de consommations et de rejets, et, d'autre part, par l'utilisation de technologies validées à une échelle industrielle, performantes et fiables.

La non-réalisation du projet entraînerait des conséquences négatives majeures pour le site :

- Pérennité compromise : L'absence d'adaptation aux exigences réglementaires et aux attentes du marché mettrait en péril la viabilité économique de l'installation.

5.3 Emplacement du site

L'emplacement du site présente des avantages significatifs :

- Le site dispose d'une expertise confirmée dans son domaine de production, avec un historique opérationnel sans incident majeur ni plainte de voisinage.
- Situé dans une zone industrielle, le site s'inscrit pleinement dans les activités projetées et s'intègre de manière cohérente à son environnement économique local.

5.4 Absences de contraintes environnementales fortes

L'emplacement du site présente des avantages significatifs :

- Localisation hors zones sensibles : Le site n'est pas situé dans un périmètre protégé ou une zone présentant des qualités écologiques spécifiques nécessitant une protection accrue.
- Réduction des impacts : Les solutions retenues permettent une amélioration notable des impacts environnementaux par rapport à la situation actuelle, notamment en matière d'émissions et de consommation de ressources.

6. SITUATIONS ADMINISTRATIVES DU PROJET

6.1 Classement au titre des installations classées

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

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

Le tableau ci-après présente la situation administrative actuelle et projetée du site au regard des rubriques ICPE.

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024				Situation projetée après projets				
N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d’activités autorisé sur site	Régime de Classement	N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d’activités après projets	Régime de Classement futur	Evolution classement ICPE suite à projet
3670-2	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique. 2 - Supérieure à 200 tonnes par an pour les autres installations que celles classées au titre du 1.	<u>Pré-laquage :</u> 17,6 t/j sur 220 jours soit 3 800 tonnes/an	A (R = 3)	3670-2	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique. 2 - Supérieure à 200 tonnes par an pour les autres installations que celles classées au titre du 1.	<u>Pré-laquage :</u> 17,6 t/j sur 220 jours soit 3 800 tonnes/an	Autorisation	Pas de modification
-	Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant des rubriques 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V.	-	-	3710	Traitement des effluents aqueux du site 2	Volume traité : 24 m³/j	Autorisation	<u>Modification</u>
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes ⁽¹⁾ . ⁽¹⁾ le classement des installations au titre de la rubrique 3260 exclut leur classement en 2565, en application du décret n°2019-292 du 9 avril 2019	Dégraissage : 18,8 m³ Passivation : 2 m³ Ts ligne 1 : 5 m³ TS ligne 2 : 5 m³ Décapage bobines LAC : 49 m³ Rinçage traitement de surface : 16 m³ Rinçage décapage : 8,7 m³ Volume total : 104,5 m³	A (R = 3)	3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes ⁽¹⁾ . ⁽¹⁾ le classement des installations au titre de la rubrique 3260 exclut leur classement en 2565, en application du décret n°2019-292 du 9 avril 2019	<u>Ligne de décapage</u> Bacs de décapage : 14,015 m³ Cuves de décapage : 48 m³ <u>Galvanisation :</u> Bains Ligne 1 : 19,41 m³ Bains Ligne 2 : 18,73 m³ Volume total : 100,1 m³	Autorisation	Pas de modification
3230-c	Transformation des métaux ferreux : Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	Lignes de traitement (galvanisation) Capacité maximale de production : L1 + L2 : 51 tonnes/heure soit 420 000 tonnes/an	A (R = 3)	3230-c	Transformation des métaux ferreux : Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	Lignes de traitement (galvanisation) Capacité maximale de production : L1 + L2 : 73 tonnes/heure soit 600 000 tonnes/an	Autorisation	Pas de modification
-	Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation.	-	-	2750	Traitement des effluents aqueux du site 2	Volume traité : 24 m³/j	Autorisation	<u>Modification</u>
2567-1a	Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d’un matériau quelconque par un procédé autre que chimique ou électrolytique. 1. Procédés par immersion dans métal fondu, le volume des cuves étant supérieur à 1000 l.	Galvanisation - Volume des bains : Ligne 1 : 19 410 litres Ligne 2 : 18 730 litres Volume total : 38 m³	A (R = 1)	2567-1a	Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d’un matériau quelconque par un procédé autre que chimique ou électrolytique. 1. Procédés par immersion dans métal fondu, le volume des cuves étant supérieur à 1000 l.	Galvanisation - Volume des bains : Ligne 1 : 19 410 litres Ligne 2 : 18 730 litres Volume total : 38 m³	Autorisation	Pas de modification

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024				Situation projetée après projets				
N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site	Régime de Classement	N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d'activités après projets	Régime de Classement futur	Evolution classement ICPE suite à projet
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1 000 kW.	Skin pass : - Ligne 1 : 450 kW - Ligne 2 : 500 kW - Laminage à froid : 9 985 kW Puissance totale installée : 10 935 kW	E	2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1 000 kW.	Skin pass : - Ligne 1 : 450 kW - Ligne 2 : 500 kW - Laminage à froid : 9 985 kW Puissance totale installée : 10 935 kW	Enregistrement	Pas de modification
2565-2a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, <u>à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.</u> 2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 1500 litres.	Dégraissage : 18,8 m³ Passivation : 2 m³ Ts ligne 1 : 5 m³ TS ligne 2 : 5 m³ Décapage bobines LAC : 49 m³ Rinçage traitement de surface : 16 m³ Rinçage décapage : 8,7 m³ Volume total : 104,5 m³	E	2565-2a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, <u>à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.</u> 2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 1500 litres.	<u>Galvanisation – dégraissage chimique ligne 2 :</u> 2 Cuves de dégraissage : 3 200 + 3000 litres = 6 200 litres Passivation de la tôle : 1 Cuve de passivant : 2 000 litres <u>Prélaquage – traitement de surface :</u> 2 Cuves de dégraissage : 2 x 3 000 = 6 000 litres Volume total des cuves : 14 m³	Enregistrement	Pas de modification
2940-2a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant supérieure à 100 kg/ j.	<u>Pré-laquage :</u> Quantité maximale de produits mis en œuvre : 17,6 tonnes/jour	E	2940-2a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant supérieure à 100 kg/ j.	<u>Pré-laquage :</u> Quantité maximale de produits mis en œuvre : 17,6 tonnes/jour	Enregistrement	Pas de modification
2921-1a	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère. 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW.	Salle d'eau : 3 TARs : 3 x 2 000 kW Atelier GALVA 1 1 TAR de 720 kW Atelier Peinture 2 TARs (GEA) : 2 x 2525 kW 1 TAR (EVAPCO) de 2 450 kW Puissance maximale : 14 220 kW	E	2921-1a	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère. 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW.	Salle d'eau : 3 TARs : 3 x 2 000 kW Atelier GALVA 1 1 TAR de 720 kW Atelier Peinture 2 TARs (GEA) : 2 x 2525 kW 1 TAR (EVAPCO) de 2 450 kW Puissance maximale : 14 220 kW	Enregistrement	Pas de modification

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024				Situation projetée après projets				
N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site	Régime de Classement	N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d'activités après projets	Régime de Classement futur	Evolution classement ICPE suite à projet
4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t.	Quantité maximale stockée : 190,2 tonnes	E	4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t.	Quantité maximale stockée : 190,2 tonnes	Enregistrement	Pas de modification
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages.	-	DC	2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages.	-	Déclaration périodique	Pas de modification
2910-A2	Installations de combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion est supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.	Puissance maximale : 13,2 MW	DC	2910-A2	Installations de combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion est supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.	Chaudière vapeur (décapage) : 4 064 kW Chauffage bâtiment : 3 315 kW Chaudière LAF : 279 kW Motopompes : 256 kW Groupes électrogènes : 570 kW Puissance maximale : 8,484 MW	Déclaration périodique	Pas de modification
4130-2b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.	Quantité maximale stockée : 4,76 tonnes	D	4130-2b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.	Quantité maximale stockée : 7,14 tonnes	Déclaration	Pas de modification
-	-	-	-	4511-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	Quantité maximale stockée (peinture UVEB) : 141 tonnes	Déclaration périodique	<u>Modification</u>
4715-2	Hydrogène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t.	Quantité maximale stockée : 612 kg	D	4715-2	Hydrogène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t.	Quantité maximale stockée : 612 kg	Déclaration	Pas de modification

Situation actuelle - Arrêté préfectoral n°2024-44 du 09 janvier 2024				Situation projetée après projets				
N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d'activités autorisé sur site	Régime de Classement	N° de Rubrique	Désignation de la rubrique	Installation ou activité correspondante Volume d'activités après projets	Régime de Classement futur	Evolution classement ICPE suite à projet
4718	Propane La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 6 t.	Quantité maximale stockée < 1 tonne	Non classé	4718	Propane La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 6 t.	Quantité maximale stockée < 1 tonne	Non classé	Pas de modification
4719	Acétylène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 250 kg.	Quantité maximale stockée < 150 kg	Non classé	4719	Acétylène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 250 kg.	Quantité maximale stockée < 150 kg	Non classé	Pas de modification
4725	Oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2 tonnes	Quantité maximale stockée < 1 tonne	Non classé	4725	Oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2 tonnes	Quantité maximale stockée < 1 tonne	Non classé	Pas de modification
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. Pour les autres stockages, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations est inférieure à 50 tonnes au total.	Quantité maximale stockée (fioul) : 5 tonnes	Non classé	4734	Fioul La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 50 tonnes	Quantité maximale stockée (fioul) : 5 tonnes	Non classée	Pas de modification

Tableau 1 : Situation administrative du site actuelle et projetée

6.2 Positionnement vis-à-vis de la directive IED

Les activités AMCF actuelles et projetées sont visées par quatre rubriques « IED » : les rubriques 3670-2, 3260, 3230-c et 3710.

Parmi les quatre activités visées par l’annexe I de la directive IED, la rubrique n°3670 a été retenue comme rubrique principale. Elle correspond à un volume d’activité important. Par ailleurs, c’est également l’activité présentant les risques les plus importants à court, moyen et long terme pour les intérêts protégés par l’article L.511-1 du Code de l’Environnement.

Choix de la rubrique principale : 3670-2

6.3 Positionnement vis-à-vis de la réglementation SEVESO

La société AMCF n’est pas concernée par la réglementation dite SEVESO, ni par dépassement direct des seuils correspondant de la nomenclature des ICPE, ni par la règle des cumuls.

6.4 Classement au titre de la loi sur l’eau

Conformément à l’article L181-1 du Code de l’environnement, l’autorisation environnementale doit également prendre en compte les installations, ouvrages, travaux et activités (IOTA) mentionnés au I de l’article L214-3 du même Code.

Le projet est soumis à la loi sur l’eau. Il est classé au titre de l’autorisation pour la rubrique 1.1.2.0., et de la déclaration pour les rubriques 1.1.1.0 et 2.1.5.0.

6.5 Positionnement vis-à-vis de l'annexe R122-2

Les composantes du projet porté par AMCF relèvent des catégories suivantes du tableau R122-2 du Code de l'Environnement.

Catégorie concernée			Position du projet	
Catégorie de projet	Projet soumis à EE	Projet soumis à étude de cas par cas		
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du code de l'environnement, à l'exception des élevages intensifs de volailles ou de porcs mentionnés par la rubrique 3660 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.	Augmentation de la capacité de production du site de 51 t/j à 73 t/j soit supérieure au seuil IED (rubrique 3230-c). Nouvelle activité permanente (rubriques 2750 et 3710).	Projet soumis à évaluation environnementale
39. Travaux, constructions et opérations d'aménagement.	a) Travaux et constructions créant une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du code de l'urbanisme supérieure ou égale à 40 000 m ² .	a) Travaux et constructions qui créent une surface de plancher au sens de l'article R. 111-22 du code de l'urbanisme ou une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du même code supérieure ou égale à 10 000 m ²	Création d'une salle d'eau, d'une surface au sol maximale de 700 m ² .	Projet non soumis à évaluation environnementale Projet non soumis à étude au cas par cas
	b) Opérations d'aménagement dont le terrain d'assiette est supérieur ou égal à 10 ha ;	b) Opérations d'aménagement dont le terrain d'assiette est compris entre 5 et 10 ha, ou dont la surface de plancher au sens de l'article R. 111-22 du code de l'urbanisme ou l'emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du même code est supérieure ou égale à 10 000 m ² .		
	c) Opérations d'aménagement créant une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du code de l'urbanisme supérieure ou égale à 40 000 m ² .			

Tableau 2 : Classement des projets AMCF au titre de l'annexe R122-2

Les projets AMCF sont donc soumis à évaluation environnementale systématique, une étude d'impact est donc présentée dans la suite du dossier de demande d'autorisation environnementale.

7. IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX

L'étude d'impact réalisée dans le cadre de la présente demande d'autorisation environnementale a permis d'évaluer l'ensemble des effets potentiels du projet sur l'environnement, en phase d'exploitation.

Elle prend en compte l'ensemble des composantes environnementales concernées, tous projets confondus, et met en évidence :

- le niveau des enjeux identifiés au regard de l'état initial du site,
- les caractéristiques du projet susceptibles d'influencer ces enjeux,
- ainsi que l'évaluation des impacts résiduels après mise en œuvre des mesures d'évitement, de réduction ou de compensation.

Synthèse :

Le projet, entièrement implanté sur le site existant, génère principalement des impacts positifs, notamment :

- une **réduction des émissions de CO₂ et de COV**,
- une **amélioration de la qualité des effluents**,
- une **diminution de la consommation d'eau**,
- et la **pérennisation des emplois locaux**.

Les impacts sur le milieu physique, naturel et humain sont globalement faibles à négligeables.

Les effets sur le paysage, la biodiversité et le patrimoine culturel sont considérés comme négligeables, voire nuls.

8. RISQUES INDUSTRIELS

Les activités du site génèrent des phénomènes dangereux liés aux installations, aux opérations et au stockage de produits dangereux (huiles, peintures, etc.), pouvant se traduire par des effets thermiques, de surpression ou toxiques.

Ces effets sont identifiés et **maîtrisés grâce aux mesures de prévention et de sécurité mises en place**.