

Date : 30/09/2025

AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

*PJ46 DOSSIER ADMINISTRATIF ET
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 V.

Version 1

Sommaire

1	PREAMBULE.....	8
1.1	Objet de la demande	8
1.2	Procédure réglementaire et contenu du dossier	9
1.2.1	Contexte réglementaire.....	9
1.2.2	Composition du dossier de demande d'autorisation	9
2	PRESENTATION DU DEMANDEUR	11
3	PRESENTATION DU GROUPE ARCELORMITTAL ET DE LA SOCIETE ARCELORMITTAL CONSTRUCTION	12
3.1	Le groupe ARCELORMITTAL France	12
3.2	La société AMCF	12
3.2.1	Présentation de la société	12
3.2.2	Historique du site et évolutions depuis le dossier d'autorisation de 2003.....	13
3.2.3	Engagements et certifications du site	14
3.2.3.1	Certifications ISO	14
3.2.3.2	Responsabilité sociétale et environnementale de la filière acier	14
4	SITUATION GEOGRAPHIQUE DU SITE ET MAITRISE FONCIERE	16
4.1	Localisation du site d'implantation	16
4.2	Modalités d'accès au site	19
4.2.1	Accès routier.....	19
4.2.2	Accès voie ferrée	19
4.3	Situation cadastrale et maîtrise foncière	19
4.4	Conformité par rapport au Plan Local d'Urbanisme	21
4.5	Servitudes d'utilité publique	22
4.5.1	Patrimoine architectural (AC1).....	23
4.5.2	Transport de gaz naturel (I1)	23
4.5.3	Ligne haute tension	25
4.5.4	Plan de prévention des risques d'inondation.....	25
5	PRESENTATION DES PROJETS DE DEVELOPPEMENT DU SITE.....	28
5.1	Régularisation des activités	28
5.2	Augmentation de la capacité de production.....	28
5.3	Projet EB-UV	28
5.3.1	Présentation générale	28
5.3.2	Caractéristiques du projet.....	29
5.4	Projet d'évolution du traitement des COV	29
5.5	Projet de réduction de la consommation d'eau et d'amélioration du traitement des eaux	30
5.5.1	Réduction de la consommation en eau.....	30
5.5.2	Amélioration du traitement interne des eaux industrielles	32

5.5.2.1	Solutions étudiées	32
5.5.2.2	Etapes du projet	32
5.5.2.3	Coût estimé.....	34
5.5.2.4	Périmètre du projet	34
6	PRESENTATION DES ACTIVITES EXISTANTES ET INSTALLATIONS	35
6.1	Présentation générale de l'activité.....	35
6.2	Volume d'activité.....	35
6.3	Aménagement du site	36
6.3.1	Plan général du site	36
6.3.2	Descriptif et usages des bâtiments.....	37
6.3.3	Accueil et parking	39
6.3.3.1	Portail et poste de garde	39
6.3.3.2	Clôtures.....	39
6.3.3.3	Voiries	39
6.3.3.4	Parking et accès des personnels et des visiteurs.....	39
6.4	Description des opérations réalisées sur le site	39
6.4.1	Approvisionnement et stockage de matières premières	42
6.4.2	Décapage des bobines laminées à chaud	42
6.4.2.1	Le Décapage.....	42
6.4.2.2	Le rinçage.....	45
6.4.2.3	Huilage de la tôle	46
6.4.3	Le laminage à froid (LAF)	46
6.4.4	Procédé de Galvanisation	47
6.4.4.1	Dégraissage chimique	50
6.4.4.2	Traitement thermique	51
6.4.4.3	La galvanisation	51
6.4.4.4	Opérations de décapage des cylindres (maintenance)	52
6.4.4.5	La finition – SKIN PASS.....	52
6.4.5	Le prélaquage – mise en peinture	53
6.4.5.1	Traitement de surface	53
6.4.5.1.1	Dégraissage et rinçage.....	53
6.4.5.1.2	Passivation.....	54
6.4.5.1.3	Séchage.....	54
6.4.5.2	Prélaquage.....	54
6.4.5.3	Cuisson – refroidissement	55

6.4.5.4	Stockages annexes associés au procédé de PRELAQUAGE	56
6.4.6	Contrôle final	56
6.4.7	Stockage des produits finis avant expédition	56
6.4.8	Expédition des bobines par camion	56
6.5	Les stockages	56
6.5.1	Les matières premières liquides	57
6.5.1.1	Dépotage des produits liquides vrac	57
6.5.1.2	Stockage des produits liquides vrac	57
6.5.2	Les matières premières liquides conditionnées en fûts	58
6.6	Description des installations annexes	58
6.6.1	Unité de traitement des gaz	58
6.6.1.1	Unités d'oxydation thermique des Composés Organiques Volatil (COV)	58
6.6.1.2	Traitement des vapeurs acides – ligne de décapage	59
6.6.1.3	Traitement des brouillards d'huile – LAF	60
6.6.2	Installation de traitement des eaux	60
6.6.3	Installations de combustion	60
6.6.4	Tours aéroréfrigérantes	61
6.6.5	Installations de réfrigération	62
6.6.6	Installations de compression	65
6.6.7	Production d'eau osmosée	65
6.7	Utilités et fluides	66
6.7.1	Alimentation en énergie électrique	66
6.7.2	Alimentation en gaz	66
6.7.2.1	Gaz de ville	66
6.7.2.2	Hydrogène	66
6.7.2.3	Combinaison Azote – hydrogène	67
6.7.2.4	Autres gaz	67
6.7.3	Le fioul domestique	67
6.7.4	Alimentation en eau	67
6.7.5	Assainissement	68
6.7.5.1	Eaux usées sanitaires	68
6.7.5.2	Eaux pluviales	68
6.7.5.3	Eaux de process	68
6.7.5.3.1	Eaux résiduelles industrielles	68
6.7.5.3.2	Effluents des TARs	68
6.7.5.3.3	Rejets des osmoseurs	68

6.8	Organisation de l'activité.....	69
6.8.1	Effectifs liés au fonctionnement de l'activité	69
6.8.2	Horaire de fonctionnement.....	69
7	SITUATION ADMINISTRATIVE FUTURE DU SITE.....	70
7.1	Classement des activités et installations au titre des ICPE.....	70
7.2	Rayon d'affichage de l'enquête publique.....	75
7.3	Classement au titre des rubriques IOTA.....	76
7.4	Positionnement vis-à-vis de la directive IED	77
7.5	Positionnement vis-à-vis de la réglementation SEVESO	79
7.5.1	Règle de classement par dépassements directs.....	79
7.5.2	Règle de classement SEVESO par cumul.....	79
7.5.2.1	Dangers pour la santé humaine (a)	79
7.5.2.2	Dangers physiques (b)	79
7.5.2.3	Dangers pour l'environnement (c)	80
7.6	Positionnement vis-à-vis de l'annexe R122-2.....	80
8	ANNEXES.....	82

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : Situation cadastrale du site 1 d'AMCF	20
Tableau 2 : Servitudes relatives aux canalisations de matières dangereuses (source : arrêté préfectoral n°2019-3099 du 27 décembre 1999 modifiant les servitudes d'utilité publique sur la commune de Contrisson)	24
Tableau 3 : Evolution de la production du site 1	35
Tableau 4 : Détail des activités par bâtiment et zones – site 1.....	37
Tableau 5 : Stockage des produits liquides vrac	57
Tableau 6 : Stockage des produits liquides conditionnés en fûts.....	58
Tableau 7 : Installations de combustion présentes sur le site 1	61
Tableau 8 : Caractéristiques des tours aéroréfrigérantes présentes sur le site 1	62
Tableau 9 : Caractérisation des installations de réfrigération présentes sur le site 1	64
Tableau 10 : Caractéristiques des installations de compression présentes sur le site 1	65
Tableau 11 : Différents usages de l'eau osmosée produite.....	65
Tableau 12 : Liste des transformateurs électriques présents sur le site 1	66
Tableau 13 : Répartition des effectifs sur le site AMCF – site 1.....	69
Tableau 14 : Situation administrative du site actuelle et projetée.....	74
Tableau 15 : Classement des projets AMCF au titre de l'annexe R122-2	81

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : Etapes de la procédure d'autorisation environnementale – réforme d'octobre 2024	9
Figure 2 : Exemples de réalisations de bâtiments à partir des tôles produites par AMCF – Illustrations de leur utilisation en bardage	13
Figure 3 : Localisation du site (source : géoportail)	16
Figure 4 : Vue aérienne du site et de ses abords (source : géoportail)	17
Figure 5 : Situation du site au 1/25000 ^{ème} (source : géoportail).....	18
Figure 6 : Vues sur les voies ferrées au niveau des halls 1 et 10	19
Figure 7 : Situation cadastrale – site 1	21
Figure 8 : Extrait du Plan Local d'Urbanisme de Contrisson (source : Géoportail de l'urbanisme)	22
Figure 9 : Localisation des servitudes d'utilité publique sur la zone d'étude (source : Géoportail de l'urbanisme)	23
Figure 10 : Servitudes relatives aux canalisations de transport de gaz naturel.....	24
Figure 11 : Localisation de la ligne électrique haute-tension 63 kV (source : RTE France).....	25
Figure 12 : Zonage réglementaire du PPRI de la Saulx et de l'Orge (source : Préfecture de la Meuse)	26
Figure 13 : Zonage règlement du PPRI de l'Ornain (source : Préfecture de la Meuse)	27
Figure 14 : Schéma fonctionnel des nouveaux osmoseurs.....	31
Figure 15 : Vue 3D avant de la nouvelle salle d'eau	33
Figure 16 : Vue 3D arrière de la nouvelle salle d'eau	33
Figure 17 : Emplacement projeté de nouvelle salle d'eau.....	34
Figure 18 : Synoptique du processus de production	35
Figure 19 : Localisation des bâtiments et installations - site 1 AMCF.....	36
Figure 20 : Plan des halls de production et usages.....	38
Figure 21 : Schéma de principe – Procédé de transformation des tôles d'acier laminées à chaud	41
Figure 22 : Arrivée des bobines brutes sur la ligne de décapage	42
Figure 23 : Schéma de principe – ligne de décapage.....	43
Figure 24 : Schéma de principe du procédé de rinçage lors opérations de décapage des bobines	45
Figure 25 : Schéma de principe de ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne 1).....	48
Figure 26 : Schéma de principe de la ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne n°2).....	49
Figure 27 : Lingot de Zinc.....	52
Figure 28 : Schéma de principe - fonctionnement de l'incinérateur de COV	59
Figure 29 : Vue sur les deux incinérateurs L2	59
Figure 30 : Vue sur les deux incinérateurs L1	59
Figure 31 : Carte de localisation du site au 66 000 ^{ème} avec rayon d'affichage de 3 km (source géoportail)	76

1 PREAMBULE

1.1 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, ces activités et les installations ont évolué, entraînant une modification des enjeux et impacts environnementaux.

Par ailleurs, dans le cadre de la réglementation sur les émissions industrielles (IED) et en réponse aux objectifs de neutralité carbone fixés par la France et l'Union européenne, AMCF prévoit de déployer plusieurs projets à l'horizon 2026-2031 sur son site 1 :

- **Projet UVEB :**
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.
- **Évolution du traitement des COV :**
AMCF prévoit le remplacement futur des incinérateurs thermiques par des systèmes d'oxydation thermique régénérative (RTO), permettant d'optimiser la consommation d'énergie tout en améliorant les performances environnementales.

En parallèle, et dans une logique d'optimisation de ses activités, AMCF prévoit d'augmenter la capacité de production annuelle de tôles transformées, passant de 420 000 tonnes à 600 000 tonnes à horizon de dix ans.

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.

1.2 Procédure réglementaire et contenu du dossier

1.2.1 Contexte réglementaire

La loi « Industrie verte » du 23 octobre 2023 et son décret d'application du 6 juillet 2024 ont modifié la procédure d'autorisation environnementale. Pour les projets soumis à cette procédure, cette réforme réduit les délais d'instruction des demandes, tout en modernisant la participation du public.

La nouvelle procédure concerne toutes les demandes d'autorisation environnementale déposées à compter du 22 octobre 2024.

Le logigramme ci-dessous présente le déroulement des principales étapes de l'instruction d'une demande d'autorisation.

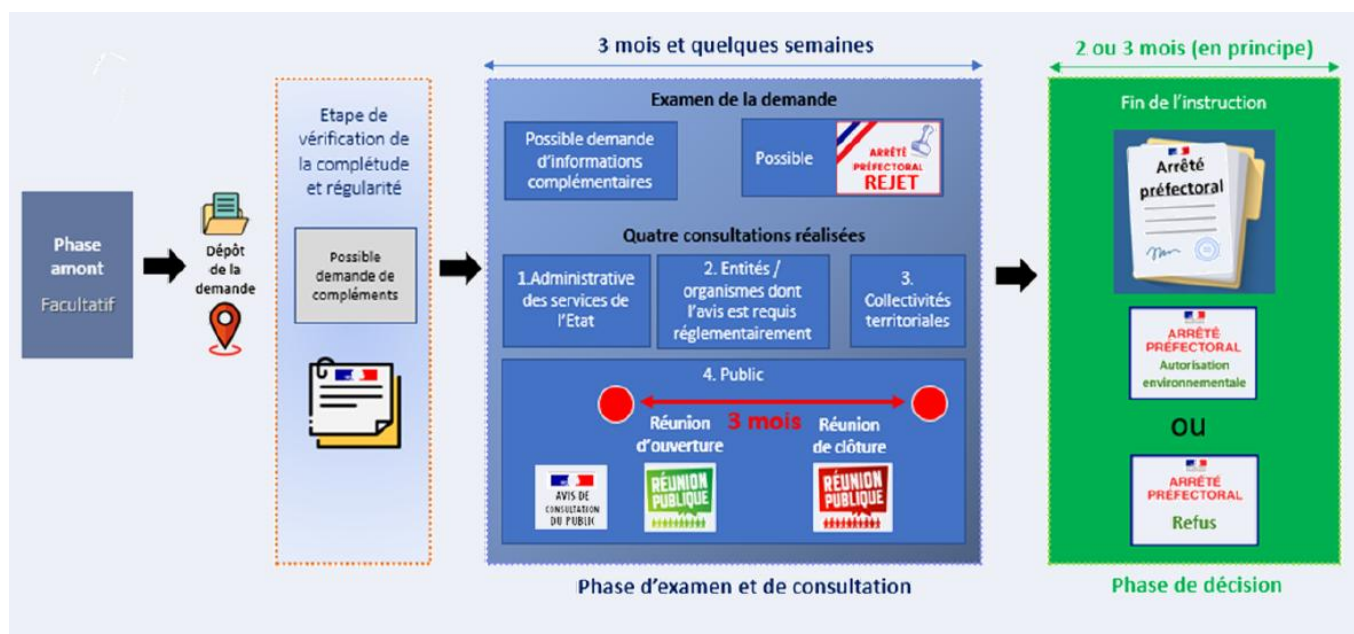


Figure 1 : Etapes de la procédure d'autorisation environnementale – réforme d'octobre 2024

1.2.2 Composition du dossier de demande d'autorisation

Conformément aux dispositions des articles R.181-13 et suivants du Code de l'Environnement, le dossier de demande d'autorisation environnementale comporte les éléments suivants :

- Note de présentation non technique,
- Résumé non technique,
- Présentation générale (dossier administratif et technique),
- Étude d'impact,
- Étude des dangers,
- Annexes, y compris le plan d'ensemble à l'échelle de 1/200 au minimum indiquant les dispositions projetées de l'installation ainsi que l'affectation des constructions et terrains avoisinants et le tracé de tous les réseaux enterrés existants pour lequel une dérogation concernant l'échelle de ce plan est requise comme prévu à l'article D.181-15-2-9° du Code de l'Environnement.

Par ailleurs, la présente demande d'autorisation environnementale vaut également :

- **demande d'autorisation pour l'émission de gaz à effet de serre (le site étant concerné par le système d'échange de quotas d'émissions (SEQE)),**
- **récépissé de déclaration ou d'enregistrement pour les installations concernées par le projet.**

Le présent document constitue la pièce n°46 du dossier de demande d'autorisation.

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

Personne chargée du suivi du dossier

Identité : Mme Delphine BODET
Agissant en qualité de : Responsable Environnement & Coordination Certification QSSEE
Coordonnées : T : 06 12 59 89 32 – delphine.rousseaux@arcelormittal.com

3 PRESENTATION DU GROUPE ARCELORMITTAL ET DE LA SOCIETE ARCELORMITTAL CONSTRUCTION

3.1 Le groupe ARCELORMITTAL France

Le groupe ARCELORMITTAL est le leader mondial de la sidérurgie et de l'exploitation minière. En France, ARCELORMITTAL joue un rôle crucial dans l'économie industrielle grâce à ses nombreuses usines et installations.

Il est né de la fusion entre Arcelor et Mittal Steel en 2006. En France, le groupe possède plusieurs sites de production et centres de recherche et développement. Les principales installations se trouvent à Dunkerque, Fos-sur-Mer, Florange, Mardyck, Montataire, Desvres et Contrisson.

ARCELORMITTAL France se concentre sur la production d'acier pour divers secteurs, notamment l'automobile, la construction, l'emballage, et les industries mécaniques. Le groupe produit de l'acier plat et long ainsi que des produits dérivés pour répondre aux besoins spécifiques de ses clients.

ARCELORMITTAL France s'est engagé également à réduire son empreinte carbone, notamment par la modernisation de ses installations, l'adoption de technologies de production plus propres et le développement de l'acier "vert". Il participe activement à des projets de recyclage de l'acier et à la promotion de l'économie circulaire.

ARCELORMITTAL France joue un rôle clé dans l'industrie sidérurgique mondiale, avec un fort engagement envers l'innovation, la durabilité et la responsabilité sociale. Le groupe continue d'évoluer pour répondre aux défis mondiaux tout en contribuant au développement économique et social en France.

3.2 La société AMCF

3.2.1 Présentation de la société

AMCF est une filiale du groupe ArcelorMittal, spécialisée dans la fabrication et la fourniture de solutions en acier pour le secteur de la construction.

L'entreprise offre une gamme étendue de produits en acier destinés à divers segments du marché de la construction, notamment :

- **Profilés et Structures** : Panneaux sandwich, bardages, tôles d'acier profilées, poutres et colonnes.
- **Toitures et Façades** : Systèmes de toiture en acier, façades ventilées, solutions d'étanchéité et d'isolation.
- **Systèmes de Planchers** : Solutions de planchers collaborants pour bâtiments résidentiels, commerciaux et industriels.
- **Solutions sur Mesure** : Produits personnalisés répondant aux exigences spécifiques des projets architecturaux et de construction.

Le site 1 de Contrisson est spécialisé dans la transformation des tôles d'acier laminées à chaud, avec une capacité de production actuelle de 420 000 tonnes par an.

Exemples de réalisations de bâtiments à partir des tôles produites par AMCF :

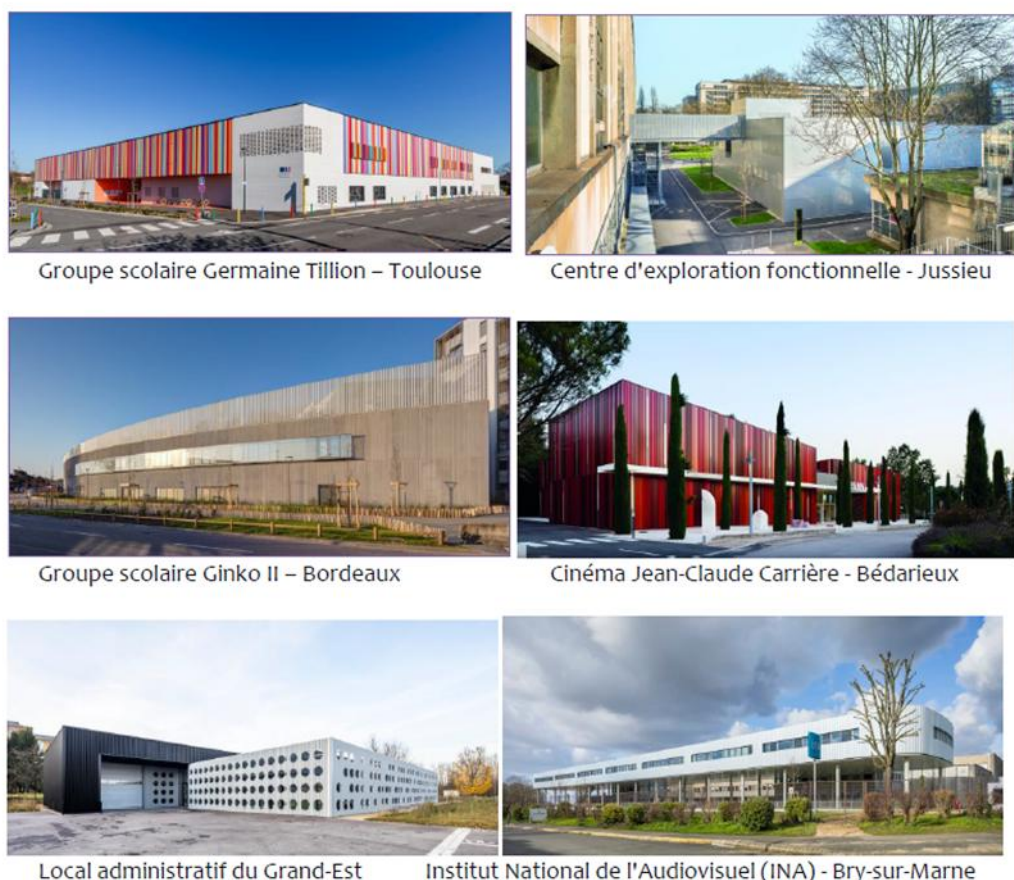


Figure 2 : Exemples de réalisations de bâtiments à partir des tôles produites par AMCF – Illustrations de leur utilisation en bardage

3.2.2 Historique du site et évolutions depuis le dossier d'autorisation de 2003

Le site 1, anciennement connu sous le nom de site Galvameuse d'ARCELOR CONSTRUCTION FRANCE, situé à Contrisson (Meuse), a été construit en 1967. Son historique est le suivant :

- **1967** : Création de la société GALVAMEUSE.
- **1995** : Le site devient une filiale d'HAIRONVILLE SA, avec un capital de 446 MF, soit environ 68 M€.
- **1999** : Modernisation de la ligne de galvanisation « GALVA2 » par l'ajout d'une seconde ligne de pré-laquage en continu.
- **2000** : Autorisation de stockage de peinture en vrac (1ère cuve vrac).
- **2001** : Installation d'une ligne de perforation et d'une deuxième cuve de peinture en vrac.
- **2002** : Le 1er juillet, la société HAIRONVILLE SA intègre le groupe ARCELOR CONSTRUCTION FRANCE, branche bâtiment du groupe ARCELOR, avec un capital social de 79 718 125 € et environ 1 100 employés. Ce regroupement de compétences permet la fabrication et la commercialisation de bobines d'acier, de profilés et de panneaux sandwichs isolants pour le marché du bâtiment.

- **2003** : Autorisation d'extension du stockage de peinture en vrac (+ 30m³), déplacement de la station d'hydrogène, et exploitation d'une ligne de décapage.
- **2004** : Démarrage de la ligne de décapage.
- **2005** : Changement de la TAR Salle d'Eau, mise en service d'une troisième cuve de peinture en vrac, installation d'une deuxième tête de peinture sur la ligne 2.
- **2005** : Installation d'une quatrième cuve de peinture en vrac.
- **2006** : Installation des bureaux, clôture du site, modification de la station d'hydrogène et du réseau incendie.
- **2007** : Déplacement du magasin.
- **2013** : Mise en œuvre d'un nouvel alliage acier « OPTIGAL », avec un changement de la composition du bain de galvanisation.
- **2016** : Passage au procédé de passivation sans chrome « Chrome Free ».
- **2017** : Révamping de la ligne 1.
- **2017** : Installation de bornes électriques.
- **2018** : Rénovation de l'aspiration de la cabine ligne 3 et revamping du LAF.
- **2019** : Rénovation du chauffage du hall 3.
- **2020** : Projet « flux » avec la création du hall 0 (stockage en extérieur de bobines) permettant d'avoir une plus grande flexibilité.
- **2023** : Construction du hall 11 dédié au stockage de bobines.

3.2.3 Engagements et certifications du site

Depuis plusieurs années, le groupe est profondément engagé dans la réduction de son empreinte carbone et la promotion du développement durable. Les principales initiatives portent sur :

- Utilisation de l'acier recyclé pour la fabrication de nouveaux produits.
- Optimisation des procédés de production pour minimiser les émissions de CO₂.
- Développement de produits écologiques, comme les panneaux solaires intégrés aux systèmes de toiture.

3.2.3.1 CERTIFICATIONS ISO

Le site 1 AMCF est certifiée :

- ISO 9001 (système de management de la qualité),
- ISO 45001 (système de management de la santé et de la sécurité),
- ISO 14001 (système de management de l'environnement),
- ISO 50001 (système de management de l'énergie).

3.2.3.2 RESPONSABILITÉ SOCIÉTALE ET ENVIRONNEMENTALE DE LA FILIÈRE ACIER

L'entreprise AMCF est également certifiée Responsible Steel™.

Responsible Steel est le premier référentiel international de certification RSE (Responsabilité sociétale des entreprises) de la filière acier, qui a pour objectif d'augmenter la contribution de l'acier à une société plus durable en améliorant l'approvisionnement, la production, l'utilisation et le recyclage responsables de l'acier.

ResponsibleSteel™ est un organisme à but non lucratif qui regroupe des producteurs d'acier (dont ArcelorMittal), des constructeurs automobiles, des entreprises minières, des ONG, des associations professionnelles.

AMCF s'engage également à soutenir les communautés locales et à promouvoir des pratiques commerciales responsables. Cela inclut des initiatives de formation, des partenariats avec des écoles et des universités, ainsi que des programmes de diversité et d'inclusion.

4.1 Localisation du site d'implantation

Elle est située en zone semi-rurale entre les bourgs de Contrisson et de Revigny-Sur-Ornain dont les centres sont situés respectivement à 1 km et 2 km de l'usine.

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

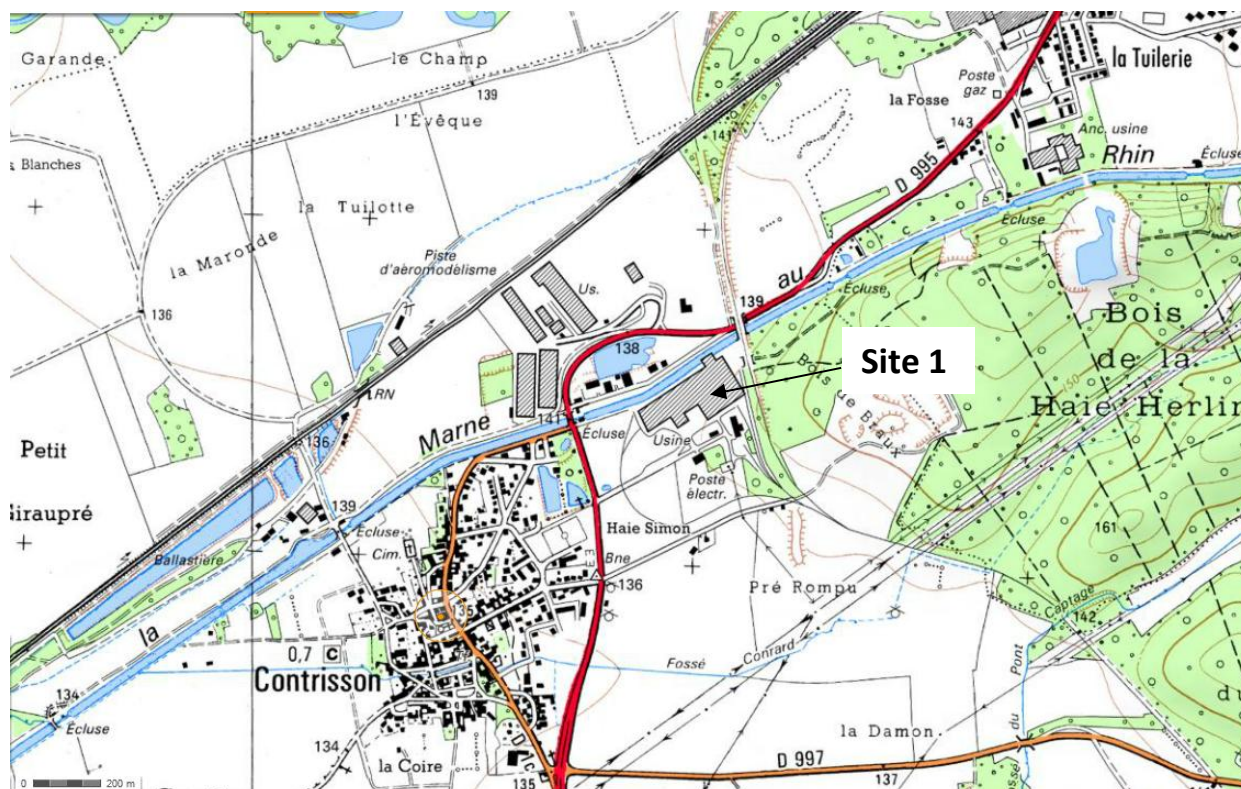


Figure 3 : Localisation du site (source : géoportail)

- ◆ $X = 793\,048\text{ m}$
- ◆ $Y = 2\,426\,405\text{ m}$

- au Nord par le canal de la Marne au Rhin, suivi au-delà par quelques entreprises et habitations,
- à l'Est par la voie ferrée qui dessert le site pour le transport de sa production et qui se raccorde à la ligne de fret et de voyageurs (ligne SNCF Paris-Strasbourg),
- au Sud par des étendues agricoles,
- à l'Ouest par la RD 995, puis au-delà par des habitations de la commune de Contrisson.



Figure 4 : Vue aérienne du site et de ses abords (source : géoportail)

Les communes périphériques au site sont :

- Revigny-sur-Ornain,
- Rancourt-sur-Ornain,
- Remennecourt,
- Mognéville,
- Andernay,
- Vassincourt,
- Sermaize-les-bains.

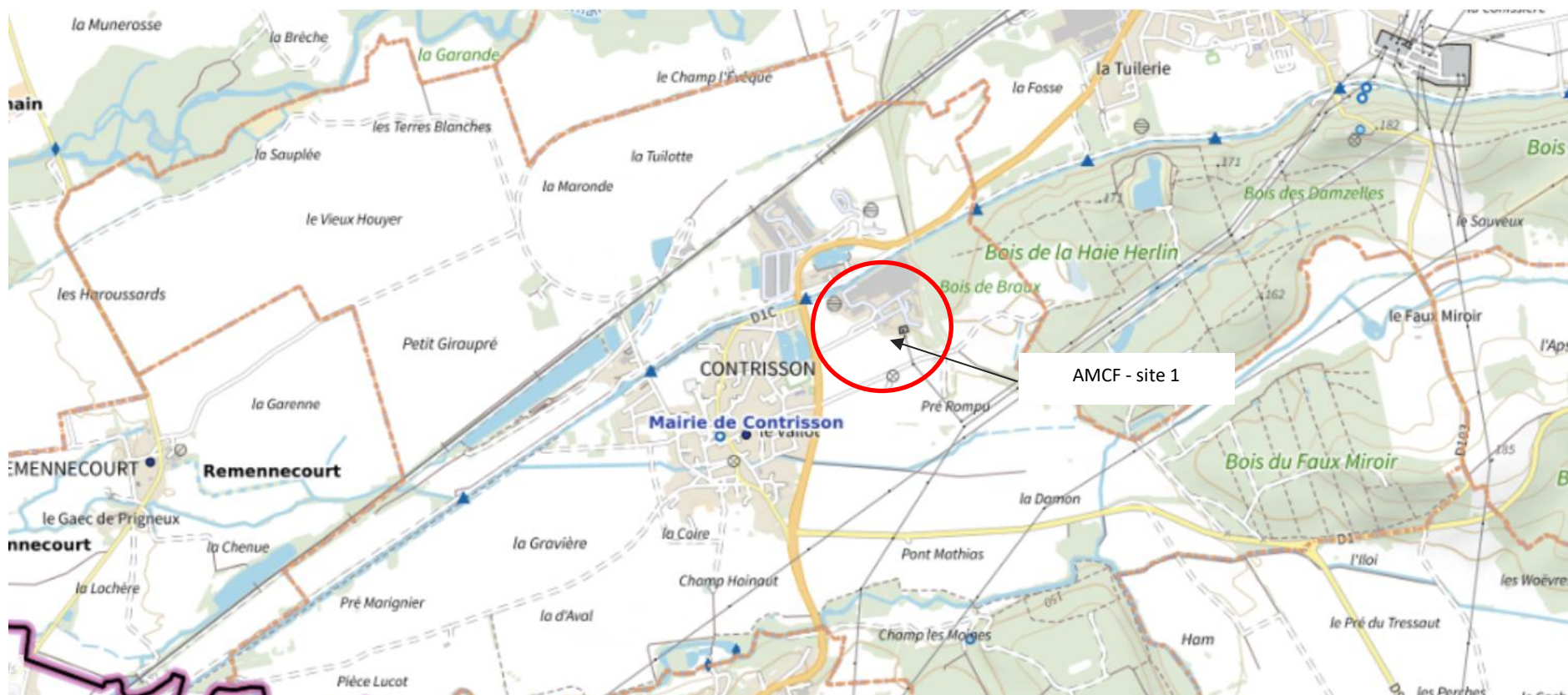


Figure 5 : Situation du site au 1/25000^{ème} (source : géoportail)

4.2 Modalités d'accès au site

4.2.1 Accès routier

Le site 1 est accessible depuis la rue de Morinva, via la RD 995.

Le site dispose d'une entrée principale depuis la route de Morinva. Elle permet d'accéder aux bureaux et aux ateliers de production. Cette entrée est utilisée par tous les véhicules entrant sur le site. L'accès est restreint et sécurisé par un système de badge pour le personnel et un poste de garde pour les visiteurs et les interventions des entreprises extérieures.

Les voies de circulation et les aires de manœuvre sont dimensionnées pour permettre une circulation fluide des véhicules et poids-lourds.

Cet accès est également utilisé par les services d'incendie et de secours.

4.2.2 Accès voie ferrée

Le site est équipé d'une voie ferrée opérationnelle qui dessert les halls suivants :

- Hall 1 : dédié au stockage de bobines laminées à chaud (pour alimentation décapage) ;
- Hall 10 : dédié au stockage des matières premières.



Figure 6 : Vues sur les voies ferrées au niveau des halls 1 et 10

4.3 Situation cadastrale et maîtrise foncière

Les références cadastrales sur lesquelles sont implantées les installations du site 1 sont les suivantes :

Commune	Section	Parcelle	Surface (m ²)
Contrisson	AA	0092	9 745
Contrisson	AA	0065	7 015

Commune	Section	Parcelle	Surface (m²)
Contrisson	AA	0042	75 675
Contrisson	AA	0050	352
Contrisson	AA	0051	1 551
Contrisson	AA	0052	4 636
Contrisson	AA	0043	4 039
Contrisson	AA	0044	98 580
Contrisson	AA	0045	1 204
Contrisson	AA	0046	29 590
Contrisson	AA	0048	1 200
Contrisson	AA	0047	6 125
Contrisson	AA	0049	2 334
Contrisson	AA	0053	1 334
Contrisson	AA	0054	8 021
Contrisson	AA	0055	4210
TOTAL			255 611

Tableau 1 : Situation cadastrale du site 1 d'AMCF

Le site occupe une superficie totale d'environ 25,6 hectares.

L'ensemble des parcelles appartient à la société AMCF.

Un plan cadastral à l'échelle du site est inclus en annexe du dossier.



4.4 Conformité par rapport au Plan Local d'Urbanisme

Le règlement classe les terrains du site 1 en zone UX. La zone UX est dédiée aux activités économiques, y compris les installations classées autorisées.

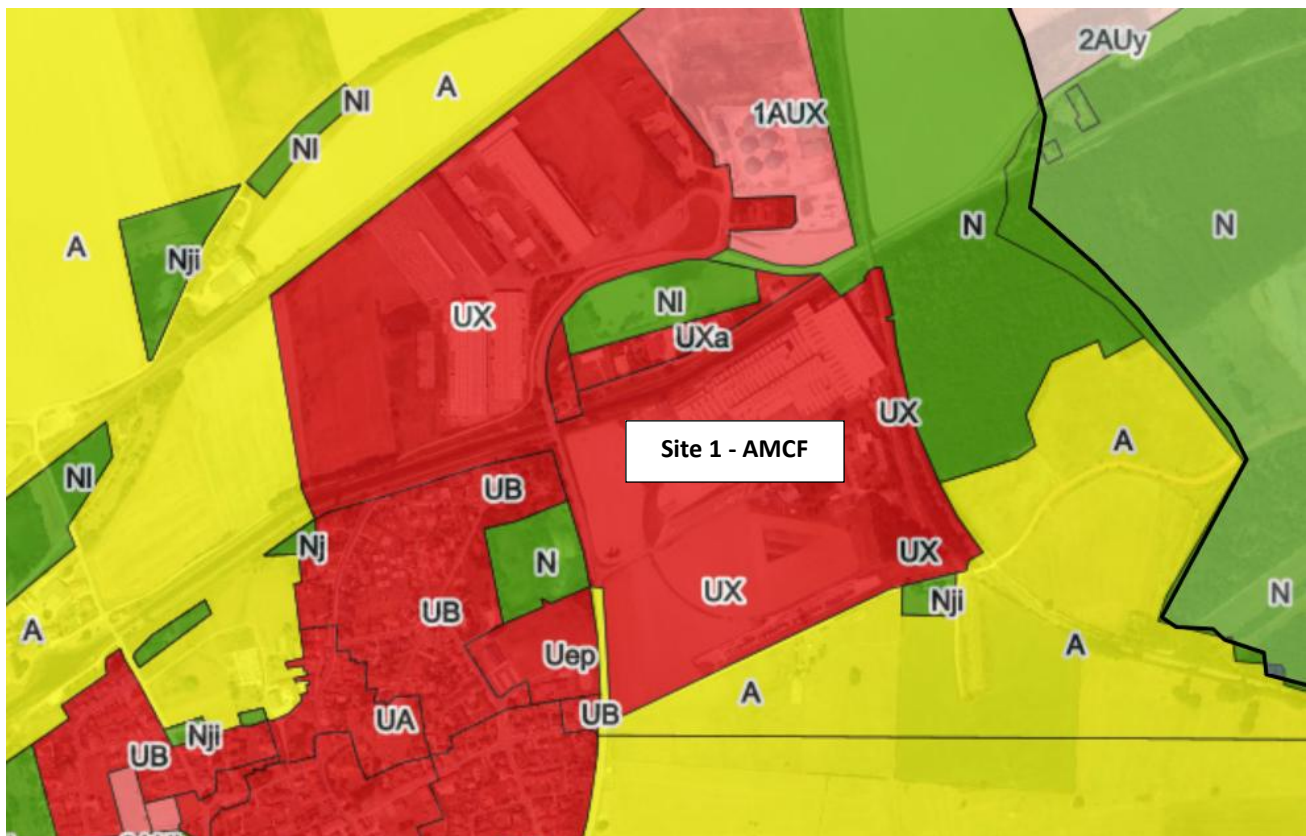


Figure 8 : Extrait du Plan Local d'Urbanisme de Contrisson (source : Géoportail de l'urbanisme)

L'évaluation de la compatibilité du projet avec le Plan Local d'Urbanisme de la commune de Contrisson est présentée dans l'étude d'impact.

Les activités du site et celles projetées sont compatibles avec les prescriptions du Plan Local d'Urbanisme.

Les impacts pouvant résulter de l'occupation prévue de l'espace ainsi que les mesures prévues sont énumérés et traités dans l'étude d'impact.

4.5 Servitudes d'utilité publique

Plusieurs servitudes traversent la zone d'étude, liées :

- à la conservation du patrimoine culturel (AC1),
- à la présence de réseaux électriques (I4),
- à l'exploitation d'une canalisation de gaz (I1),
- aux risques minier et d'inondation (PM1).

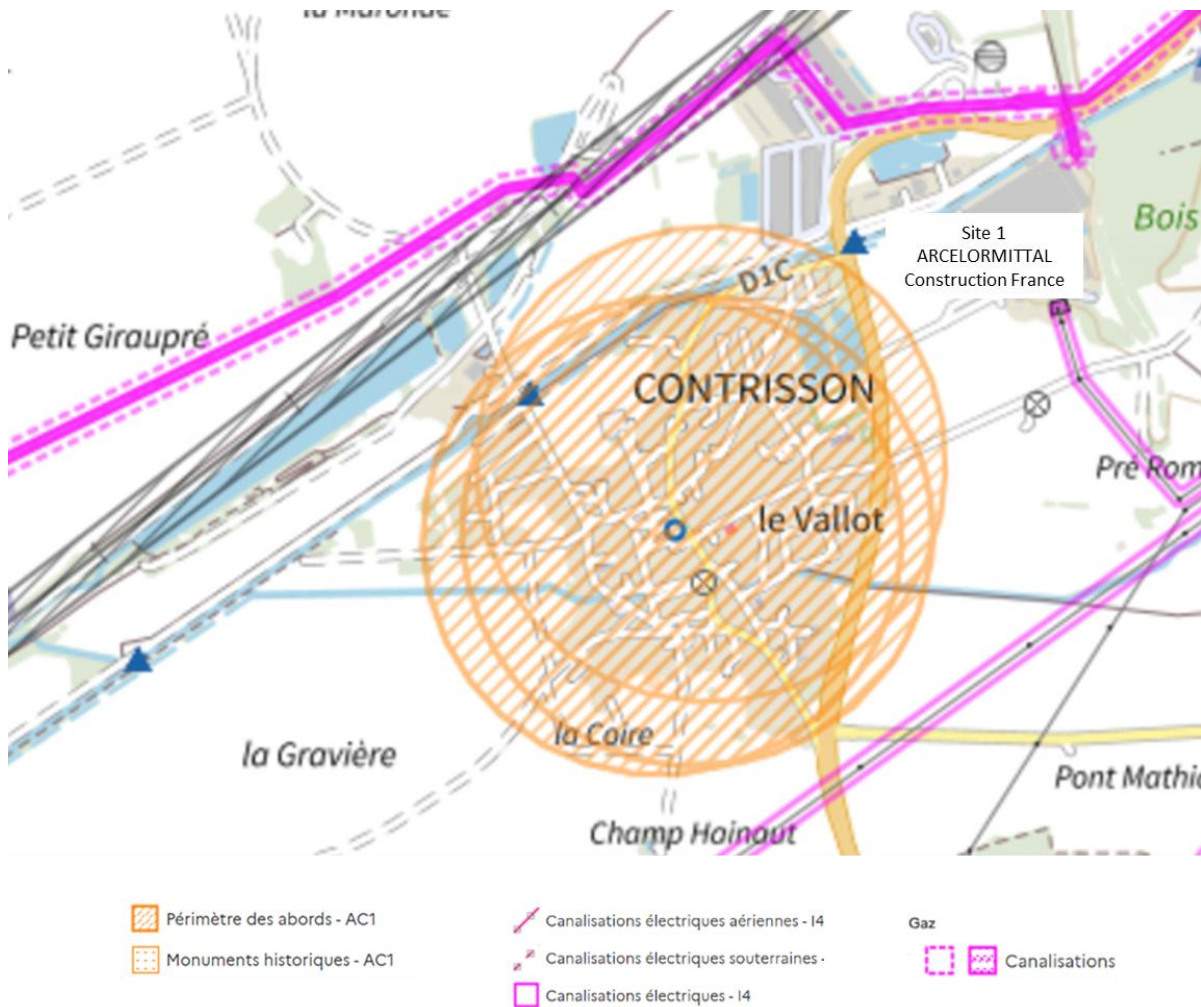


Figure 9 : Localisation des servitudes d'utilité publique sur la zone d'étude (source : Géoportail de l'urbanisme)

4.5.1 Patrimoine architectural (AC1)

La commune de Contrisson comporte un patrimoine architectural particulier avec différents éléments patrimoniaux à préserver comme l'Eglise Saint-Quentin, la porte du château, la station du tacot, la ferme et maisons à pans de bois.

Les périmètres de protection de 500 mètres entourant la maison à pans de bois, la ferme (Petite-Rue 98, 106), et l'Eglise Saint Quentin s'étendent jusqu'aux limites de propriété du site.

Cependant les unités de production du site s'inscrivent hors emprise de ces périmètres de protection.

4.5.2 Transport de gaz naturel (I1)

Il existe deux canalisations principales de transport de gaz naturel à proximité du site, au Nord. Elles sont exploitées par GRT gaz.

Les caractéristiques des canalisations sont les suivantes :

Nom de la Canalisation	PMS	DN	Longueur (m)	Implantation	SUP1	SUP2	SUP3
DN100-1978-PARGNY-SUR-SAULX-REVIGNY-SUR-ORNAIN	67,7	100	3108,9	enterre	25	5	5
DN80-1978-CONTRISSON-CONTRISSON(CI GALVAMEUSE)	67,7	80	129,9	enterre	15	5	5
DN80-1978-CONTRISSON-CONTRISSON(CI NOVOLAC)	67,7	80	9,3	enterre	15	5	5

NOTA 1 : Si la SUP1 du tracé adjacent enterré est plus large que celle d'un tronçon aérien, c'est elle qui doit être prise en compte au droit du tronçon aérien.

NOTA 2 : La longueur mentionnée correspond à la longueur de la canalisation traversant la commune impactée. Elle est arrondie au décimètre.

Tableau 2 : Servitudes relatives aux canalisations de matières dangereuses (source : arrêté préfectoral n°2019-3099 du 27 décembre 1999 modifiant les servitudes d'utilité publique sur la commune de Contrisson)

Le site AMCF dispose d'un poste de détente gaz, qui est situé au Nord-Est du site, en limite de propriété. Il permet d'alimenter l'usine.



Légende :

- Produits chimiques
- Hydrocarbures
- Gaz naturel

Figure 10 : Servitudes relatives aux canalisations de transport de gaz naturel

Effets de la servitude :

L'exécution des travaux à proximité de cette canalisation est réglementée :

« Les travaux de terrassement, de fouilles, de forages, de fonçages ou d'enfoncements doivent être considérés comme susceptibles de présenter des dangers pour ceux qui y participent ou de causer des dommages à une canalisation de transport de gaz ou autres si ces travaux ont lieu à moins de 15 m ».

Dans le cadre des activités actuelles et projetées, la société AMCF ne prévoit pas de travaux susceptibles d'impacter les canalisations GRT Gaz.

4.5.3 Ligne haute tension

Une ligne haute-tension est présente sur le site. Il s'agit de la ligne suivante :

- ◆ Ligne LIT 63kV N0 1 CONTRISSON-REVIGNY

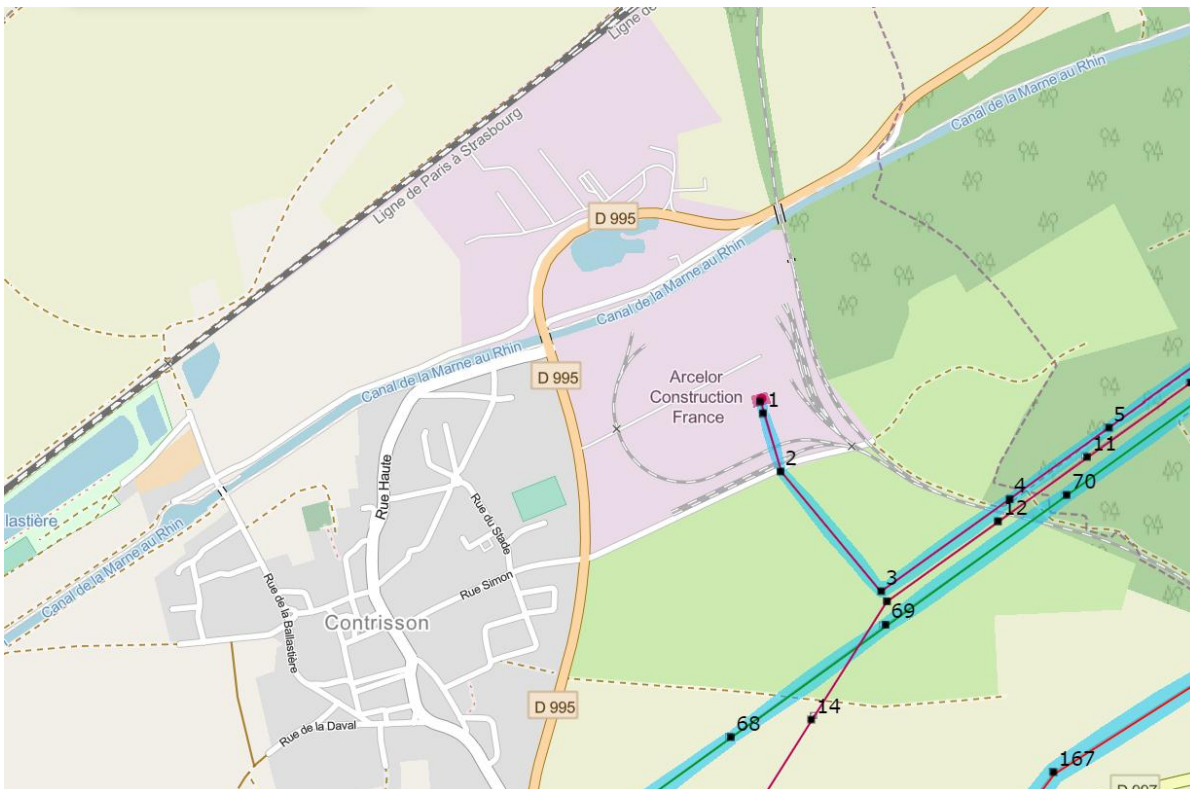


Figure 11 : Localisation de la ligne électrique haute-tension 63 kV (source : RTE France)

4.5.4 Plan de prévention des risques d'inondation

La commune de Contrisson est concernée par le risque inondation. Les plans de prévention des risques d'inondation (PPRI) de l'Ornain et de la Saulx sont applicables au territoire communal.

Le PPRI de la Saulx et de l'Orge :

La commune est concernée sur toute sa partie Sud par le risque inondation lié à la Saulx.

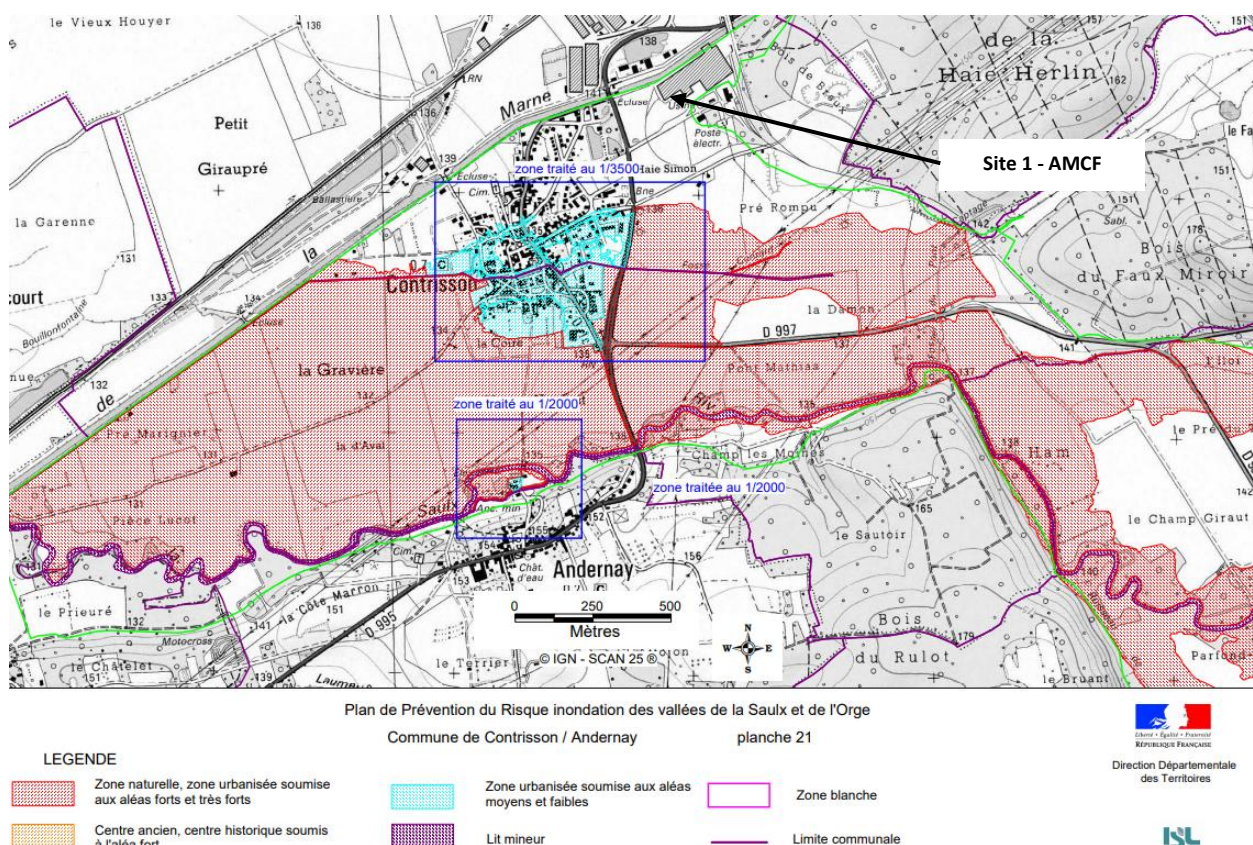


Figure 12 : Zonage réglementaire du PPRI de la Saulx et de l'Orge (source : Préfecture de la Meuse)

Le site 1 n'est pas situé en zone inondable.

Le PPRI de l'Ornain :

La commune est concernée dans sa partie Nord par le Plan de Prévention des Risques Inondations de l'Ornain, approuvé le 21 décembre 2004.

Les zones à risque sont situées au Nord du territoire communal, dans des secteurs naturels ou agricoles.

Ce zonage correspond aux zones d'expansion des crues, qui incluent toutes les zones naturelles et agricoles susceptibles de stocker des volumes d'eau importants.

Dans cette zone, toute construction est interdite, et seules les activités de gestion courante sont autorisées.



Figure 13 : Zonage réglementaire du PPRI de l'Ornain (source : Préfecture de la Meuse)

Le site 1 n'est pas situé dans la zone d'expansion des crues.

5 PRESENTATION DES PROJETS DE DEVELOPPEMENT DU SITE

Le projet global de développement du site se décompose en quatre sous-projets :

- La régularisation des activités pour prendre en compte les évolutions de capacité et d'aménagements réalisés depuis l'autorisation initiale de 2003,
- L'augmentation de la capacité de production souhaitée à horizon de dix ans (passage de 420 000 tonnes/an à 600 000 tonnes/an),
- La mise en œuvre d'une nouvelle technologie visant à réduire de manière significative les émissions de gaz à effet de serre et les composés organiques volatils (COV), en accord avec les objectifs de neutralité carbone d'ici 2050 ;
- La modification des procédés industriels et du traitement des eaux pour réduire la consommation d'eau et améliorer le traitement des eaux industrielles, en accord avec la réglementation actuelle et future, notamment la réglementation IED.

5.1 Régularisation des activités

Depuis l'autorisation initiale de 2003, les activités et installations du site 1 ont évolué, entraînant la construction de nouveaux bâtiments et installations, l'amélioration des procédés, ainsi que des modifications spatiales sur le site. Ces évolutions ont également eu des impacts environnementaux, notamment une augmentation de la consommation d'eau et des rejets aqueux.

La demande de régularisation des activités, des installations et des impacts associés est détaillée dans le présent dossier de demande d'autorisation.

5.2 Augmentation de la capacité de production

Le projet d'augmentation de la capacité vise principalement à répondre à la demande croissante des marchés internationaux de la construction et constitue un élément clé pour assurer la pérennité du site.

La capacité de production prévue est de 600 000 tonnes / an de bobines galvanisées contre 420 000 tonnes actuellement, à horizon de dix.

La demande d'autorisation pour augmenter la capacité de production est intégrée au présent dossier.

5.3 Projet EB-UV

5.3.1 Présentation générale

Afin de répondre aux ambitions européennes et nationales visant à atteindre la neutralité carbone d'ici 2050, le site 1 projette de mettre en œuvre, à l'horizon 2027-2030, une nouvelle technologie de production de peinture dans le cadre du projet EB-UV (Electron Beam and Ultra-Violet curing of paint on steel substrates without gas). Ce projet vise à réduire significativement les émissions de gaz à effet de serre ainsi que les rejets de composés organiques volatils (COV).

Toutefois, la production conventionnelle utilisant des peintures solvantées sera maintenue, car l'ensemble de la gamme ne peut pas être entièrement converti à la technologie EB-UV.

Cette technologie, inventée par ARCELORMITTAL Global R&D et introduite pour la première fois par AMCF sur une ligne de coil coating (site 2 de Contrisson), consiste à remplacer le séchage par gaz naturel des films de peinture et l'incinérateur de solvants par une alternative de séchage par rayonnement non thermique (UV). Parallèlement, cette nouvelle machine permettra de supprimer une partie des émissions liées aux peintures traditionnelles à base de solvants.

Ce nouveau procédé a été mis en place en mars 2023 sur la ligne 3 du site 2, avec une montée en puissance progressive. Il est actuellement en cours de validation. Cette technologie sera déployée à l'horizon 2027-2029 sur les deux lignes du site 1.

Ce projet permettra au site de pérenniser ses activités tout en respectant les exigences réglementaires liées à la protection de l'environnement, et de poursuivre la décarbonation de ses activités.

5.3.2 Caractéristiques du projet

La technologie "UV/EB" repose sur trois innovations :

- l'utilisation de la polymérisation par faisceau d'électrons (EB) de peintures sans solvant ;
- l'utilisation de la technologie ultraviolette (UV) combinée à la polymérisation par faisceau d'électrons pour ajuster le brillant de la peinture ;
- et un système de contrôle de processus flexible basé sur une gestion automatisée du chauffage de la peinture avec un système de chauffage infrarouge.

Actuellement, le film de peinture est polymérisé dans des fours à convection à gaz et les solvants récupérés sont oxydés dans un incinérateur de gaz avec un rendement supérieur à 98 %.

Le projet consistera à appliquer et durcir une couche de finition de peinture sans solvant (35% de la gamme de peintures de finition sera convertie en peinture acrylique) en intégrant la technologie UVEB.

Ce projet est une véritable opportunité d'amélioration de la consommation énergétique et de réduction de l'empreinte carbone du site :

- il réduira l'intensité énergétique et carbonique du processus en utilisant le rayonnement électronique au lieu de l'incinération (ce qui permettra d'économiser jusqu'à 30 % des émissions de gaz à effet de serre (GES) par rapport à une technologie conventionnelle) ;
- il réduira également les émissions de Composés Organiques Volatils (COV) en utilisant une peinture solide sans solvant.

Le projet s'insèrera sur le site existant et ne consommera pas de nouveaux espaces naturels.

5.4 Projet d'évolution du traitement des COV

Actuellement, les émissions de composés organiques volatils (COV) sont traitées par des incinérateurs thermiques. Bien qu'ils soient toujours opérationnels et assurent des performances conformes en matière de traitement des COV, ces équipements relèvent d'une technologie de génération ancienne.

Étant donné que la production conventionnelle à base de peintures solvantées sera maintenue — l'ensemble de la gamme ne pouvant pas être entièrement converti à la technologie EB-UV —, un dispositif de traitement des COV restera nécessaire.

Dans ce contexte, et dans une démarche d'optimisation énergétique et environnementale, AMCF envisage à terme leur remplacement par des systèmes d'oxydation thermique régénérative (RTO).

Les premiers remplacements d'incinérateurs sont prévus pour 2029 sur la ligne L1, et pour 2030 sur la ligne L2. Cette évolution fera néanmoins l'objet d'une instruction réglementaire spécifique, selon les modalités en vigueur au moment de sa mise en œuvre.

Cette information est fournie à titre indicatif pour illustrer les orientations futures envisagées par l'exploitant. Elle ne fait pas partie du présent projet soumis à autorisation.

À noter qu'une autre solution a été étudiée :

- Le traitement des COV par cryogénie, via cryo-condensation des solvants et/ou régénération des adsorbants par adsorption.

Cependant, une campagne de caractérisation des COV a été réalisée dans le cadre de ce projet. L'étude technico-économique et de faisabilité a montré que cette solution n'est pas adaptée, compte tenu de la composition des fumées à traiter.

5.5 Projet de réduction de la consommation d'eau et d'amélioration du traitement des eaux

5.5.1 Réduction de la consommation en eau

Le suivi de la consommation d'eau sur la période 2021-2024, ainsi que depuis l'autorisation initiale de 2003, révèle une augmentation significative, en particulier pour l'eau potable. Cette hausse s'explique par plusieurs facteurs :

- L'évolution du procédé de galvanisation, visant à maintenir la compétitivité de l'entreprise, avec l'introduction du nouveau revêtement "Optigal" (alliage zinc-aluminium-magnésium). Ce changement a entraîné des purges plus fréquentes pour éviter le colmatage des réseaux.
- L'augmentation des capacités des lignes de production de l'ordre de 30 %, avec un pic atteint en 2021 de 510 000 tonnes de bobines galvanisées.
- L'utilisation d'osmoseurs pour traiter les eaux nécessaires au processus de production (remplaçant ainsi certains produits chimiques, tels que l'acide sulfurique, auparavant utilisés pour produire de l'eau déminéralisée). Ce poste est le plus consommateur d'eau.

L'installation des osmoseurs a permis d'éliminer l'utilisation de l'acide sulfurique, qui représentait un risque pour la sécurité du personnel (plusieurs accidents du travail liés à son usage ont été recensés) et un impact environnemental important en cas de mauvaise gestion.

Bien que la consommation d'eau ait significativement augmenté, cette évolution a renforcé la sécurité du personnel.

Parallèlement, des actions ont été engagées et sont toujours en cours afin de réduire la consommation d'eau sur le site. L'objectif est d'atteindre une réduction de 23 % d'ici 2026, par rapport à la consommation de l'année 2022.

Pour y parvenir, plusieurs pré-études ont été réalisées :

- Audit technique des installations afin d'identifier et réduire les fuites potentielles.

- Etudes de faisabilité sur la réduction de la consommation d'eau et l'amélioration de la qualité des effluents aqueux :
 - Étude sur la réduction de la pollution à la source (réalisée par Gaïa),
 - Analyse de solutions de traitement des eaux (réalisée par IRH),
 - Benchmarking auprès d'une entreprise industrielle de référence.

Ces études ont abouti à l'élaboration du plan d'actions suivant :

- Réduction des fuites,
- Réutilisation des purges des tours aéroréfrigérantes pour les appoints en eau,
- Remplacement des quatre osmoseurs de l'ancienne génération par deux osmoseurs de nouvelle génération, avec une mise en service opérationnelle prévue en 2026,
- Installation d'un premier évapo-concentrateur pour le traitement des effluents aqueux, avec pour objectif la réutilisation d'environ 20 000 m³ d'eau par an dans le process. L'installation d'un second évapo-concentrateur est envisagée en cas d'efficacité insuffisante de la station de traitement des eaux internes (STEP) pour le traitement des effluents acides.

Ces actions sont planifiées pour un déploiement progressif jusqu'en 2030.

Concernant le remplacement des osmoseurs, l'analyse comparative des données techniques est présentée ci-dessous.

Données techniques :

Situation actuelle	Situation future
3 rejets d'osmoseurs Taux de conversion : 66,7% Volume d'eau osmosée produite : 328 m ³ /jour Volume global rejeté : 164 m ³ /jour Production annuelle : 420 000 t/an	2 rejets d'osmoseurs Taux de conversion : 87,5% Volume d'eau osmosée produite : 447 m ³ /jour Volume global rejeté : 64 m ³ /jour Production annuelle : 600 000 t/an

Les nouveaux osmoseurs permettront de réduire le nombre de rejets ainsi que les pertes en eau de manière significative.

Ils offriront également un gain de capacité de production d'eau osmosée de 119 m³/jour, soit une augmentation de 36 % par rapport à la situation actuelle.

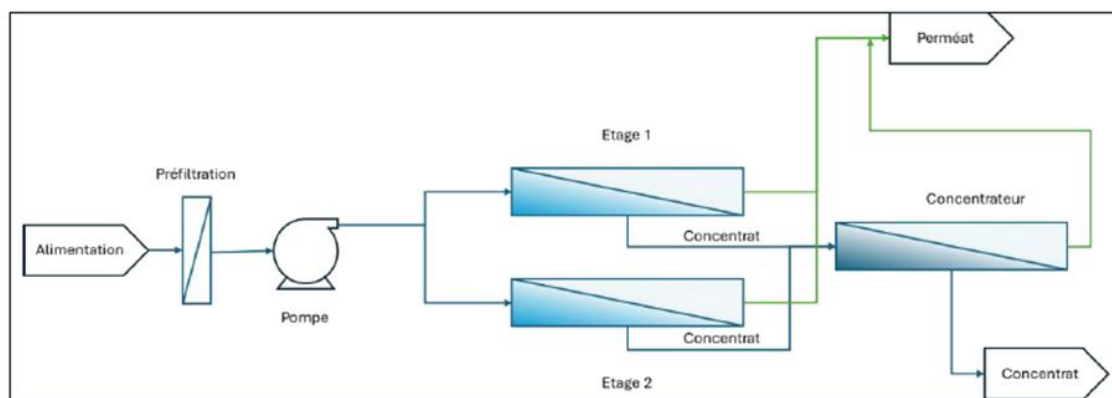


Figure 14 : Schéma fonctionnel des nouveaux osmoseurs

La nouvelle technologie des osmoseurs, pour laquelle un investissement d'environ 600 k€ est prévu, sera mise en service à partir de 2026.

5.5.2 Amélioration du traitement interne des eaux industrielles

Le projet UVEB modifiera les effluents aqueux arrivant à la station de traitement des eaux interne (station FAIRTEC). En effet, le nouveau procédé UVEB supprimera les rejets aqueux provenant des TARs peinture, et potentiellement d'autres rejets tels que ceux issus de l'opération de dégraissage avant mise en peinture.

De plus, l'analyse des meilleures techniques disponibles (MTD), réalisée en référence aux BREFs STS et FMP, a mis en évidence que certaines substances — notamment la DCO (Demande Chimique en Oxygène) et les AOX (composés halogénés organiques absorbables) — présentaient des niveaux d'émission supérieurs aux Niveaux d'Émission Associés aux MTD (NEA-MTD).

Par ailleurs, les exigences réglementaires en matière de rejets industriels sont appelées à se renforcer. Les seuils limites d'émissions autorisés devraient ainsi devenir encore plus stricts dans les années à venir, renforçant la nécessité d'une mise à niveau des installations de traitement.

C'est pourquoi AMCF a mené plusieurs études au cours des dernières années :

- Étude technico-économique sur la réduction de la pollution à la source (réalisée par Gaïa).
- Analyse de diverses solutions de traitement des eaux (réalisée par IRH).
- Benchmarking auprès d'une entreprise industrielle de référence.

Ces études ont eu pour objectif d'identifier des solutions permettant d'optimiser la gestion des effluents aqueux et d'en réduire les volumes, afin de garantir la conformité avec la réglementation en vigueur et d'anticiper ses évolutions futures.

5.5.2.1 SOLUTIONS ETUDIÉES

La direction technique d'AMCF, en concertation avec les équipes des services travaux neufs & développement process, production et QHSE, a mené, en collaboration avec le bureau d'études IRH, une analyse approfondie de la faisabilité des différentes solutions techniques envisageables, afin de répondre aux exigences des MTD, tout en prenant en compte les spécificités, les besoins et les contraintes du site.

Les principales technologies qui ont été évaluées :

- Evapo-transpiration de végétaux.
- Evapoconcentrateur : séparation des effluents acide/basique, avec récupération de l'eau par la technique de la Compression Mécanique de Vapeur (CMV).
- Modification de la station d'épuration actuelle avec l'ajout d'un filtre à sable et de charbon actif.
- Construction d'une nouvelle station d'épuration physico-chimique équipée de charbon actif.
- Construction d'une nouvelle station d'épuration physico-chimique équipée de charbon actif, incluant le volume des rejets du site 2.

Il est ressorti de cette étude que l'évapoconcentration est le dispositif de traitement des eaux le mieux adapté, tant en termes de respect des NEA-MTD applicables aux sites 1 et 2, que pour la réduction de la consommation d'eau.

5.5.2.2 ETAPES DU PROJET

Les étapes prévisionnelles pour le déploiement de ce projet sont décrites ci-après :

- Etape 1 : Dimensionnement de la nouvelle salle d'eau – 2024

- Etape 2 : Remplacement des osmoseurs – démarrage 2025
- Etape 3 : Test d'évapoconcentration sur effluents basiques – 2025.
- Etape 4 : Traitement par évapoconcentration des effluents basiques – 2027, avec traitement des effluents acides par la STEP interne.

Ce projet nécessite la construction d'une nouvelle salle d'eau, dédiée aux opérations suivantes :

- Production d'eau osmosée pour le site 1,
- Traitement des eaux basiques des sites 1 et 2,
- Traitement des eaux des tours aéro-réfrigérantes du site 1 et de la ligne 3 du site 2,
- Stockage des réactifs et des pièces détachées.

Projet d'implantation de la nouvelle salle d'eau

Cet aménagement 3D constitue une projection susceptible d'évoluer.

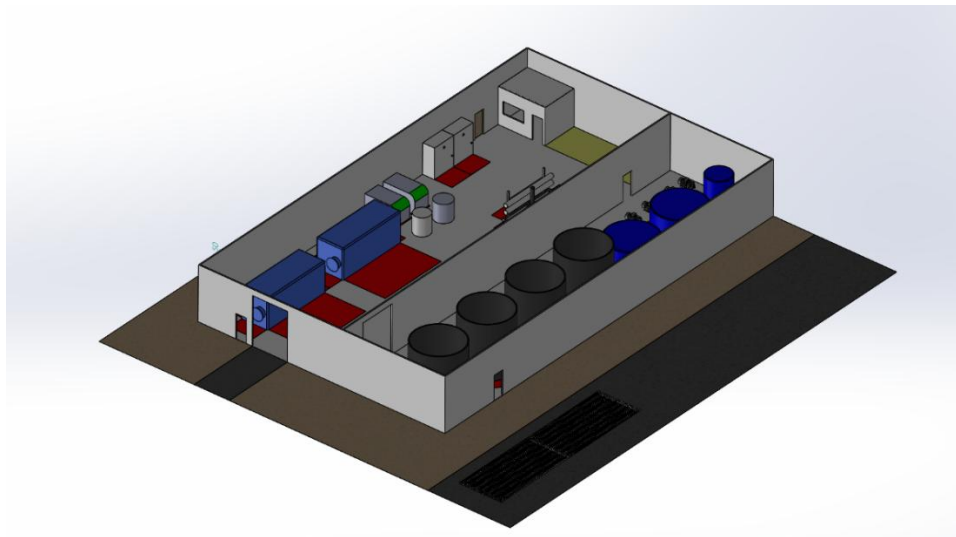


Figure 15 : Vue 3D avant de la nouvelle salle d'eau

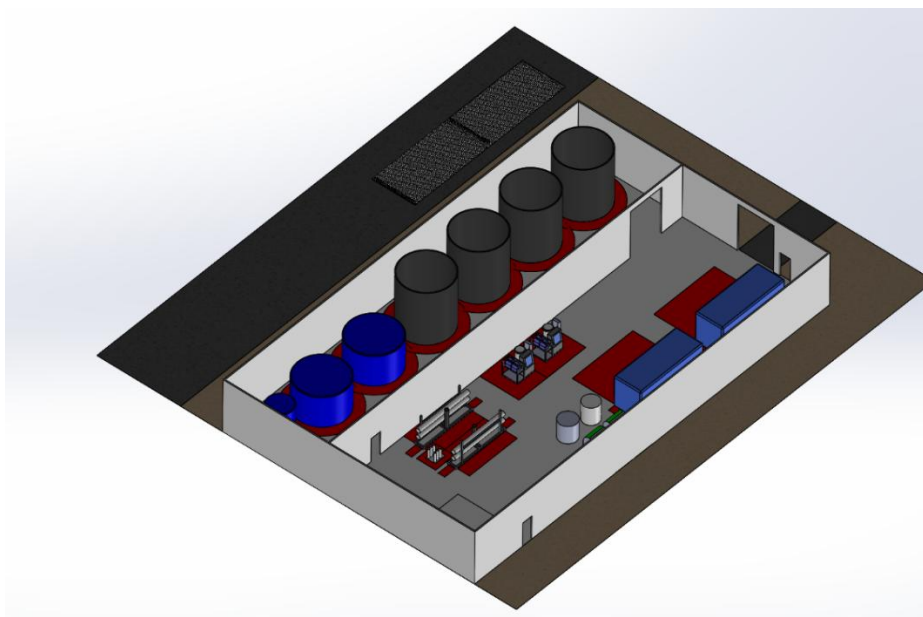


Figure 16 : Vue 3D arrière de la nouvelle salle d'eau

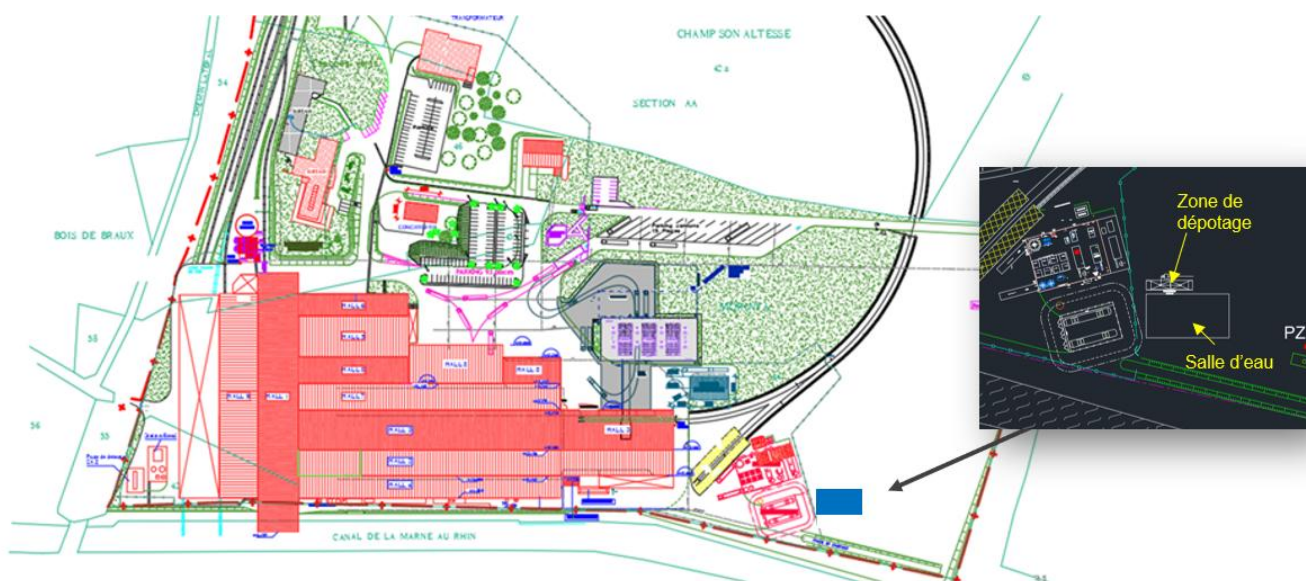


Figure 17 : Emplacement projeté de nouvelle salle d'eau

5.5.2.3 COUT ESTIME

Le coût d'investissement du projet est estimé à 4 millions d'euros pour la période 2025–2028. Cet investissement couvre l'ensemble des actions détaillées dans les étapes de mises en œuvre du projet :

- Les essais pilotes d'un évapoconcentrateur pour le traitement des effluents basiques,
- Les équipements et travaux liés à la réduction de la consommation d'eau, tels que le remplacement des osmoseurs et la création d'une nouvelle salle d'eau. Ces actions sont indissociables de l'amélioration du dispositif de traitement des rejets aqueux,
- Les installations, équipements et travaux nécessaires à l'implantation et à la mise en service des unités d'évapoconcentration.

5.5.2.4 PERIMETRE DU PROJET

Le présent projet, visant à améliorer le traitement des rejets aqueux, implique une refonte importante du système de traitement des effluents liquides.

Compte tenu de l'ampleur des investissements et de la complexité technique du projet, une réflexion élargie a été menée à l'échelle géographique et stratégique. Celle-ci a conduit à intégrer également le site 2 d'AMCF, en raison de sa proximité avec le site 1 et des problématiques similaires rencontrées dans la gestion des effluents.

Ainsi, la nouvelle unité de traitement sera dimensionnée pour accueillir et traiter les effluents liquides des deux sites (site 1 et site 2 d'AMCF), permettant une optimisation des coûts et une amélioration globale de la performance environnementale.

* * * *

L'analyse technique et environnementale de ces projets est détaillée dans l'étude d'impact.

6 PRESENTATION DES ACTIVITES EXISTANTES ET INSTALLATIONS

6.1 Présentation générale de l'activité

La société AMCF, site 1, est spécialisée dans la fabrication de tôles laminées, galvanisées et prélaquées en continu, destinées à être transformées en éléments profilés.

Le site est en activité depuis 1967.

Les activités exercées sur le site s'articulent autour de plusieurs grandes opérations, présentées brièvement sur le synoptique ci-dessous et développées plus en détail au paragraphe 6.4.

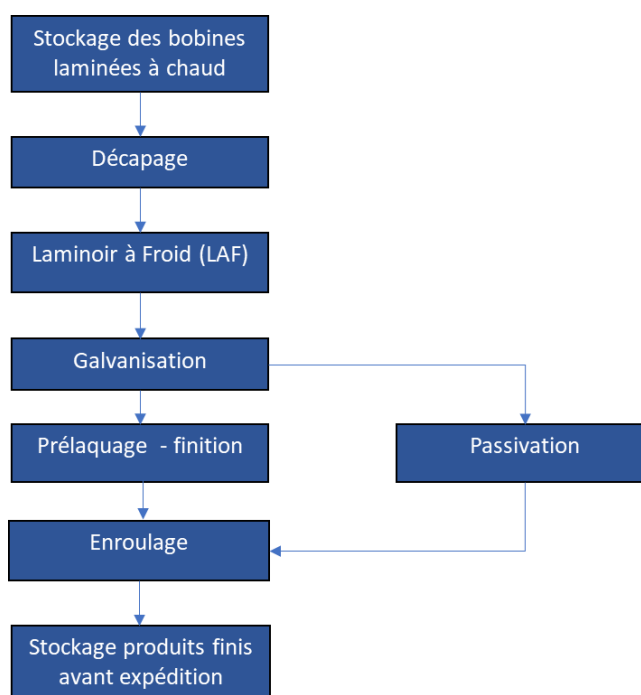


Figure 18 : Synoptique du processus de production

6.2 Volume d'activité

Le tonnage transformé de bobines durant la période 2018-2024 est présenté ci-dessous :

	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Ligne 1	239 697	265 308	262 339	293 759	258 033	263 242	269 747
Ligne 2	181 926	162 836	165 696	215 295	157 873	148 495	132 133
TOTAL	421 623	428 144	428 035	509 054	415 906	411 737	401 880

Tableau 3 : Evolution de la production du site 1

Le site transforme environ 420 000 tonnes / an de bobines laminées à chaud.

A horizon 2028, la société envisage d'augmenter cette capacité de production à environ 600 000 tonnes par an.

6.3 Aménagement du site

6.3.1 Plan général du site

Le site est composé de plusieurs bâtiments ainsi que de zones extérieures. Le plan ci-dessous illustre les fonctions et les emplacements associés à chaque bâtiment ou partie de bâtiment.



- 1 : Transformateur
- 2 : Bureaux
- 3 : Conciergerie
- 4 : Show-room
- 5 : Poste d'accueil - contrôle d'accès
- 6 : Zone de décapage – hall 1, 9 et 10
- 7 : Laminoir / Rectifieuse / Magasin – halls 5, 6 et 8
- 8 : Zone de chargement des camions – hall 8
- 9 : Stockage peinture vrac
- 10 : Ligne de galvanisation 2 – hall 7
- 11 : Ligne de galvanisation 1 – hall 2, 3, 4
- 12 : Ligne de perforation – inspection - refendage
- 13 : Stockage peinture vrac
- 14 : Stockage hydrogène
- 15 : Production et stockage d'azote
- 16 : Stockage et expédition de bobines (produits finis)
- 17 : Salle d'eau
- 18 : Stockage peinture (fûts)

Figure 19 : Localisation des bâtiments et installations - site 1 AMCF

6.3.2 Descriptif et usages des bâtiments

Le site 1, couvrant une superficie au sol de 255 611 m², se répartit comme suit :

- Surface bâtie : 37 123 m²
- Surface de voiries et de parkings : 27 000 m² (faire confirmer si parkings inclus dans les 27 000 m²)
- Surface d'espaces verts : 191 488 m².

La liste et l'usage des bâtiments sont présentées dans le tableau ci-après.

N° du Bâtiment	N° du Hall	Activités ou installations	Surface totale (en m ²)
1	-	Transformateur électrique	910
2	-	Bureaux	1 781
3	-	Conciergerie	215,25
4	-	Show-room	396
5	-	Poste d'accueil – contrôle accès	121
6	Hall 1	Stockage de bobines laminées à chaud (pour alimentation décapage) et laminées à froid (pour alimentation lignes)	4 290
	Hall 9	Décapage des bobines laminées à chaud avant laminage à froid	3 406
	Hall 10	Stockage de bobines laminées à chaud et déchargement	3 406
7	Hall 5	Laminoir à froid - Rectification + stockage rouleaux rectification	1 846
	Hall 6	Annexe laminoir à froid	1 065
	Hall 8	Entretien/mécanique/magasin pièces de rechange	1 207
8	Hall 8	Zone de chargement des camions	1 550
9	Hall 8	Stockage annexe peinture	816
10	Hall 7	Ligne de galvanisation 2 et peinture	2 520
11	Hall 2	Ligne Galvanisation 1	2 520
	Hall 3	Stockage de bobines (produits finis) et expéditions	6 240
	Hall 4	Station air comprimée + groupe électrogène + station de traitement des effluents + bureau laboratoire	2 520
12	Hall 2	Ligne de perforation – inspection -refendage	1 080
13	-	Bâtiment stockage peinture	395,25
14	-	Stockage d'hydrogène	350
15	-	Production et stockage d'azote	1 100
16	Hall 11	Stockage de bobines (produits finis)	1 677
17	-	Salle d'eau	185
-	-	Abri vélos	115
-	-	Stockage peinture vrac	110
-	-	Auvent bennes de stockage des déchets	390

Tableau 4 : Détail des activités par bâtiment et zones – site 1

Le plan des halls de production et leurs usages sont présentés ci-après :

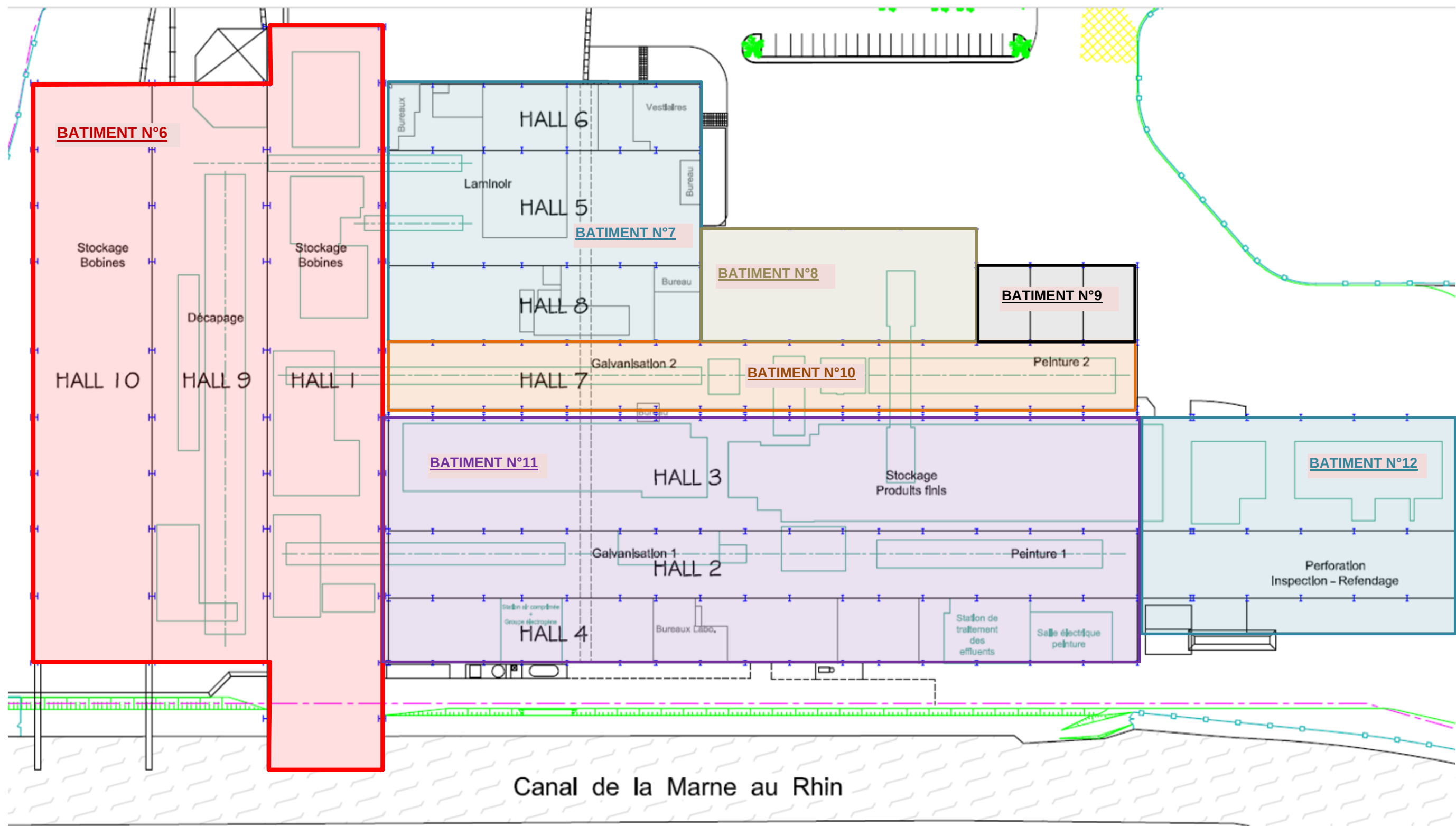


Figure 20 : Plan des halls de production et usages

6.3.3 Accueil et parking

6.3.3.1 PORTAIL ET POSTE DE GARDE

Le site 1 de la société AMCF est équipé d'un portail d'accès principal, depuis la rue « Morinval ».

Un agent de sécurité est présent à l'entrée du site 24h/24, assurant une rotation de 06h00 à 18h00 et de 18h00 à 06h00, chaque jour de la semaine.

Ses missions incluent la délivrance des badges d'accès, la surveillance continue des entrées, le déclenchement des interventions en cas de doute, ainsi que l'intervention et l'alerte en vue de protéger les personnes et les biens.

Ainsi, toutes les entrées et accès sont strictement contrôlés depuis le poste de garde.

6.3.3.2 CLOTURES

La totalité de l'emprise du site est clos d'une part, pour empêcher la fréquentation du site par des personnes étrangères au service et d'autre part, pour des raisons de sécurité et de prévention des actes de malveillance.

6.3.3.3 VOIRIES

Les voies de circulation et aires de manœuvre sont dimensionnées pour permettre l'évolution des véhicules sans encombre. Elles sont recouvertes d'enrobés bitumineux pour partie.

Des panneaux signalétiques indiquent les différentes zones du site.

6.3.3.4 PARKING ET ACCES DES PERSONNELS ET DES VISITEURS

Des parkings spécifiques sont aménagés pour recevoir les véhicules légers des personnels et des visiteurs. Les visiteurs doivent se présenter au poste d'accueil. Leurs accès et déplacements sur le site font l'objet d'une procédure particulière.

Les livraisons et enlèvement de produits sont réalisés au niveau des aires de chargement et déchargement.

6.4 Description des opérations réalisées 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 :
 - Traitement Thermique : recuit des tôles laminées dans un four puis refroidissement,
 - Galvanisation par plongée dans un bain de galvanisation (alliage Zinc, Alu et magnésium) "OPTIGAL"
 - Finition

- Pré laquage / mise en peinture comprenant les phases :
 - Traitement de surface : dégraissage et rinçage,
 - Mise en peinture,
 - 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 :

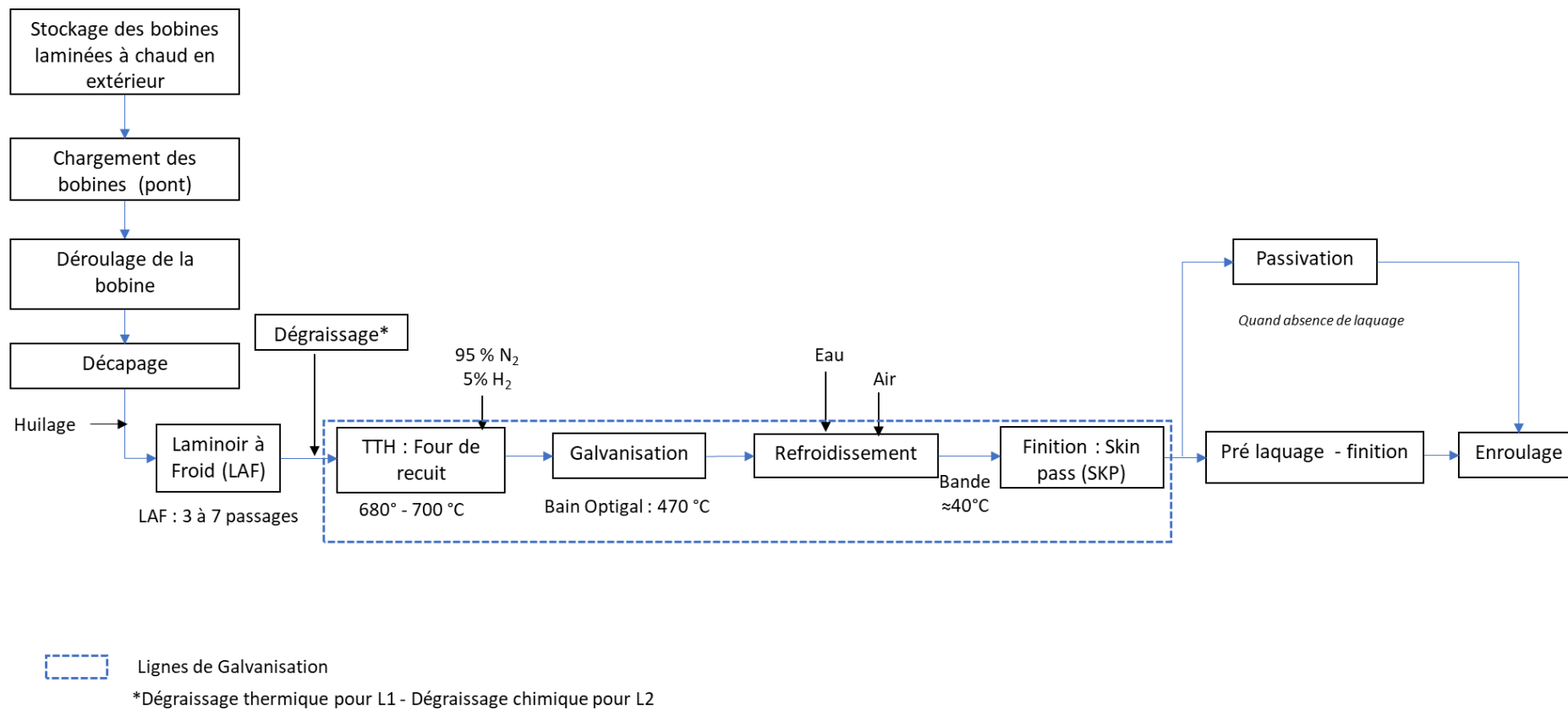


Figure 21 : Schéma de principe – Procédé de transformation des tôles d'acier laminées à chaud

6.4.1 Approvisionnement et stockage de matières premières

L'ensemble des approvisionnements en matières premières de la société AMCF est effectué par voie routière, à l'exception des bobines d'acier brut, dont 95 % sont acheminées par train.

Leur stockage s'effectue soit dans le hall n°0, soit dans le hall n°10, où elles sont entreposées en masse et déplacées à l'aide d'un pont roulant.

6.4.2 Décapage des bobines laminées à chaud

L'atelier décapage constitue la première étape du processus de fabrication. Cette activité est réalisée dans le hall 9, et fonctionne en 4x8h.

Elle consiste à nettoyer la surface de la tôle avec de l'acide chlorhydrique afin d'éliminer toutes les impuretés.

L'installation comprend plusieurs opérations de traitement :

- le décapage,
- le rinçage,
- l'huilage de la bande.



Figure 22 : Arrivée des bobines brutes sur la ligne de décapage

6.4.2.1 LE DECAPAGE

Le décapage a pour objectif d'éliminer la calamine et les autres oxydes présents à la surface de l'acier. Ce processus est effectué dans une solution d'acide chlorhydrique à 32 %, dilué à 50 %, à température ambiante. Un inhibiteur est ajouté pour protéger l'acier une fois débarrassé de ses oxydes, évitant ainsi toute corrosion.

Les bobines d'acier sont déroulées et passent successivement dans cinq bacs contenant de l'acide chlorhydrique dilué, chacun ayant une capacité de 2,83 m³. Ces bacs sont alimentés par trois cuves de 16 m³ chacune.

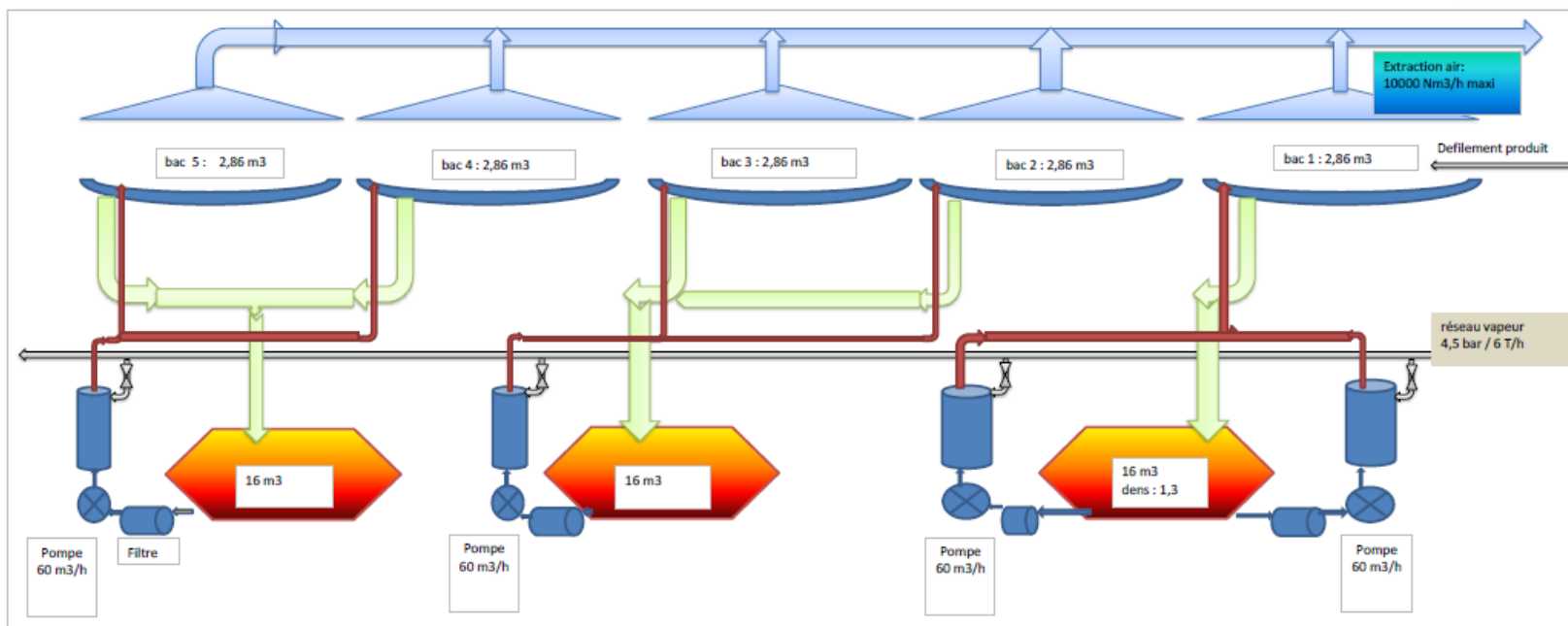
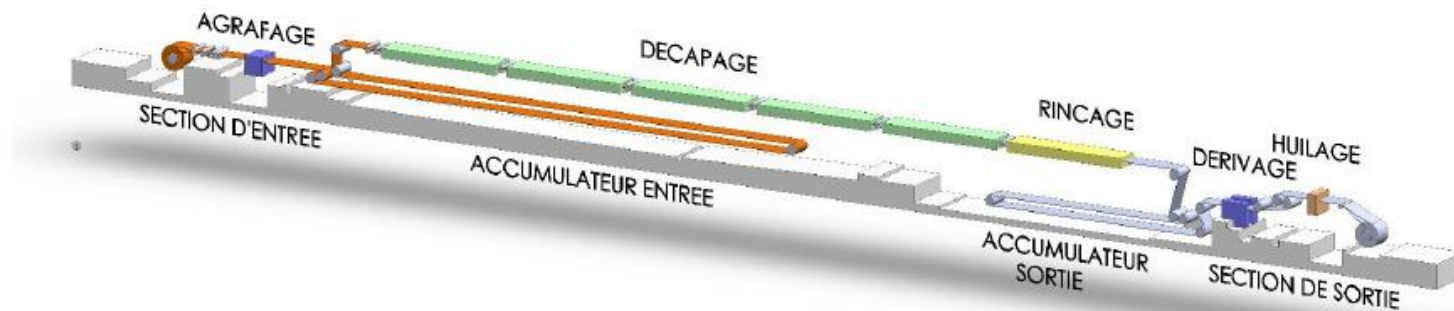


Figure 23 : Schéma de principe – ligne de décapage

Détail des cuves de décapage :

Cuve	Bac	Fonction	Volume cuve	Capacité unitaire du bac	Composition du bain	Appoint d'eau	Vidanges des cuves
1	N°1	Décapage	Entre 25 et 40 % de la capacité totale	2,83 m ³	Acide chlorhydrique à 32 % dilué à 50 %, additionné d'eau de rinçage	-	Vidange effectuée par soutirage selon une mesure de conductivité. Evacuation vers une cuve d'acide souillée d'une capacité de 75 m ³ .
2	N°2 N°3	Décapage	Entre 25 et 40 % de la capacité totale	2,83 m ³ 2,83 m ³	Acide chlorhydrique à 32 % dilué à 50 %, additionné d'eau de rinçage	-	-
3	N°4 N°5	Décapage	Entre 25 et 40 % de la capacité totale	2,83 m ³ 2,83 m ³	Acide chlorhydrique à 32 % dilué à 50 %, additionné d'eau de rinçage	Appoint automatique d'un mélange d'acide chlorhydrique et d'eau de rinçage	-

Volumes maximaux

Volume des 5 bacs : 14,15 m³

Volume des 3 cuves : 48 m³

Suivi et régulation

Un suivi de la conductivité est réalisé en continu sur les trois cuves.

La cuve n°1, la moins concentrée en acide, est vidangée par soutirage lorsque le seuil de conductivité est atteint.

Lors de chaque soutirage de la cuve n°1, un appoint est automatiquement réalisé dans la cuve n°3.

Cet appoint est un mélange d'acide chlorhydrique dilué et d'eau de rinçage.

La cuve n°3 est la plus concentrée. Sa concentration en acide chlorhydrique doit être maintenue entre 185 et 200 g/L.

Le procédé de décapage s'effectue par trempage et fonctionne en circuit fermé, optimisant ainsi la consommation d'acide et d'eau.

Stockages annexes associés au procédé de décapage :

Type de produit	Type de conditionnement et volume	Lieux de stockage
OPA 2	1 GRV – 1 m ³	Hall 9 – Ligne décapage
Leuzolit 387 THS	1 GRV – 1 m ³	Hall 9 - Ligne décapage
Acide chlorhydrique usagé	2 cuves 75 m ³ sur rétention	Hall 9 – en bout de ligne de décapage
Acide chlorhydrique neuf (32 %)	2 cuves de 75 m ³ sur rétention	Hall 9 – en bout de ligne de décapage

Un emplacement sur la zone de rétention est prévu pour accueillir une nouvelle cuve d'acide usé d'une capacité de 75 m³.

6.4.2.2 LE RINÇAGE

Après la phase de décapage, une opération unique de rinçage est réalisée à l'eau osmosée.

Cette opération a pour objectif de laver les pièces des sels de fer et des traces d'acide.

Le rinçage est un rinçage en cascade quintuple afin de réduire la consommation d'eau, selon le schéma ci-après. Une bache d'eau osmosée de 5 m³ alimente la cuve C5 en eau propre chauffée, qui déborde ensuite dans la cuve C4, et ainsi de suite jusqu'à la cuve finale de 1,5 m³. L'appoint d'eau est réalisé en permanence sur la cuve C5.

Un suivi qualité est effectué sur la cuve C5, avec des mesures des paramètres suivants : pH, conductivité et température (entre 60°C et 70°C).

Débit du rinçage : environ 4 m³/h.

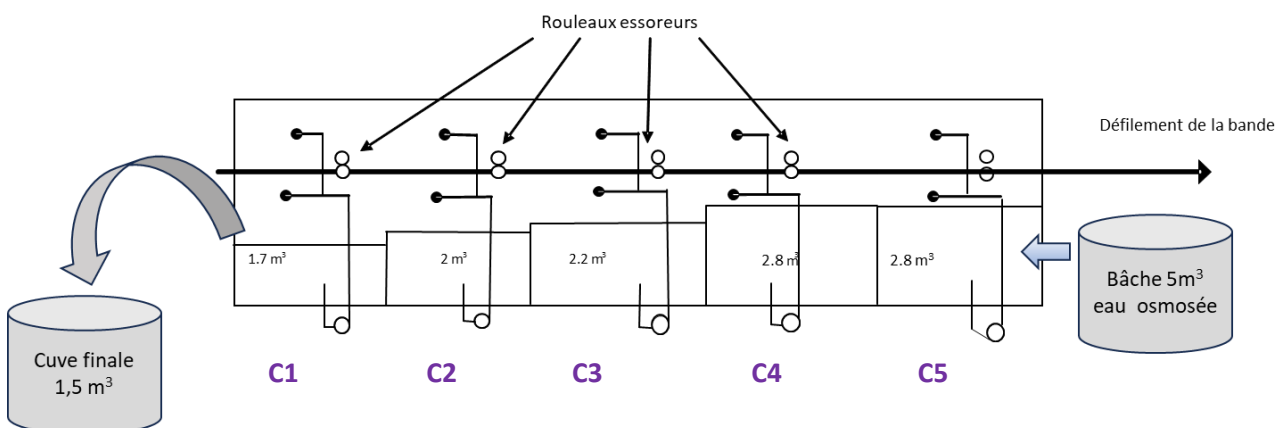


Figure 24 : Schéma de principe du procédé de rinçage lors opérations de décapage des bobines

Détail des paramètres des cuves de rinçage

Cuve	Fonction	Volume	pH minimal
C1	Rinçage	1,7 m ³	Non mesuré
C2	Rinçage	2,0 m ³	pH > 1,8
C3	Rinçage	2,2 m ³	pH > 2,2
C4	Rinçage	2,8 m ³	pH > 3,5
C5	Rinçage	2,8 m ³	pH > 4,5

Volumes maximaux

Volume maximal des cuves de rinçage : 11,5 m³

Volume de la cuve finale : 1,5 m³

Gestion des effluents

Les effluents générés sur la ligne de décapage sont collectés dans une cuve de 1,5 m³, puis utilisés pour la dilution ou l'appoint des bains, ou bien évacués vers une fosse de rejet de 25 m³, laquelle est raccordée à la STEP (Station de traitement des eaux physico-chimique) interne. Lorsque le volume d'eau dans cette fosse atteint 4 m³, une pompe se déclenche automatiquement pour envoyer les effluents vers la station.

6.4.2.3 HUILAGE DE LA TOLE

En bout de ligne, la tôle est huilée par procédé hydrostatique, une technique qui consiste à appliquer une fine couche d'huile sur la tôle d'acier en utilisant la pression hydrostatique. Ce procédé permet une distribution uniforme de l'huile sur toute la surface de la tôle.

L'huile déposée représente environ entre 2 g/m² et 3 g/m².

* * * *

A l'issue de l'étape de décapage, les bandes de tôles sont stockées dans le hall n°1 et partent vers l'opération de laminage à froid.

6.4.3 Le laminage à froid (LAF)

Cette activité est réalisée dans le hall 5, et fonctionne en 5x8h.

Il s'agit d'une opération de travail mécanique des métaux, qui permet d'obtenir l'épaisseur finale du produit. Le laminage est réalisé à froid par écrasement de la tôle entre deux cylindres.

Principe général :

La matière première traitée lors de l'étape du laminage à froid est constituée de bobines de tôles laminées à chaud et préalablement décapées d'une épaisseur de 1,5 - 3 mm. Le laminoir permet de réduire cette épaisseur à 0,3 – 1,5 mm. Pour atteindre cette réduction, 3 à 7 passages sur le laminoir sont nécessaires. L'opération de laminage est réalisée sous traction afin de maîtriser la section de la tôle.

La réduction de l'épaisseur entraîne l'allongement de la bande de tôle.

L'utilisation d'huile soluble facilite d'une part l'opération de laminage mais permet également l'élimination d'une partie de la chaleur produite.

Compte tenu du fonctionnement de laminoir et des efforts mécaniques produits par les cylindres, ceux-ci nécessitent des opérations de rectification de leur surface.

La puissance installée de l'installation est de 9 985 kW.

* * *

Les bobines laminées à froid sont stockées dans le hall 1 ou hall 10, puis sont ensuite dirigées vers l'une des deux lignes de galvanisation Ligne 1 ou Ligne 2.

6.4.4 Procédé de Galvanisation

La galvanisation se déroule dans les halls n°2 (pour la ligne 1) et n°7 (pour la ligne 2), fonctionnant en continu sur une base des 3x8 ou 5x8.

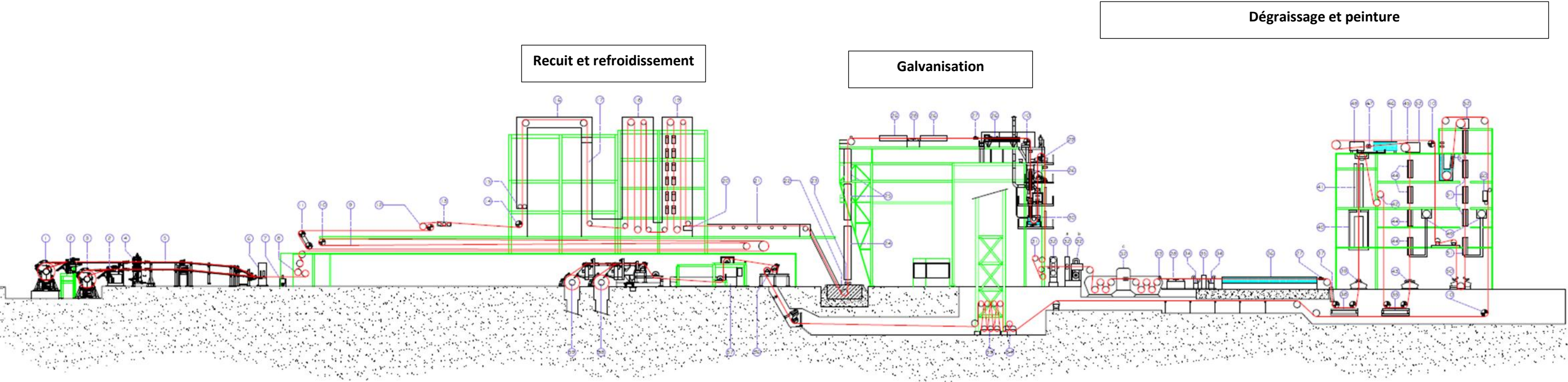
Le procédé de galvanisation se divise en trois étapes principales pour la ligne 1 et en quatre étapes pour la ligne 2 :

- Dégraissage chimique (spécifique à la ligne 2),
- Traitement thermique (recuit),
- Galvanisation,
- Finition.

Ce traitement est réalisé en continu, au fur et à mesure du déroulement des bobines.

Les schémas ci-après présentent le fonctionnement des lignes 1 et 2.

Ligne de production 1



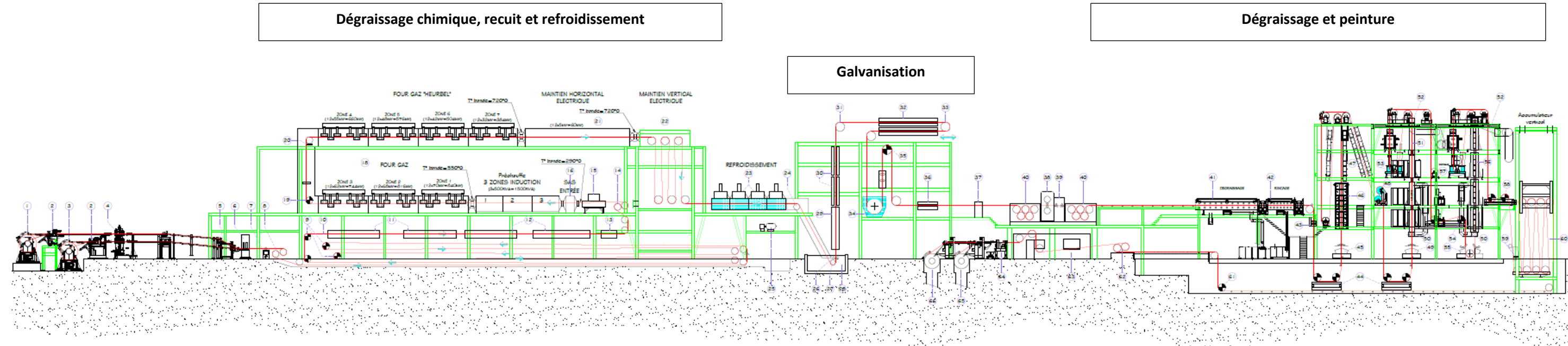
Caractéristiques de la Ligne

- Poids maxi des bobines : 30 T
- Épaisseur de la tôle : 0.45 à 1.25 mm
- Largeur de la tôle : 750 à 1500 mm
- Vitesse de passage : 35 à 120 m/mn
- Four à flamme (énergie: gaz naturel)
- Traitement thermique : 700 à 750°C
- Four sous atmosphère (Hydrogène : 5%, Azote : 95%)
- Bain de zinc de 120 T à 460°C
- Refroidissement par soufflerie et bac à eau jusqu'à 40°C
- Longueur totale de la bande dans la ligne : 950 m
- Revêtement de zinc : 100 à 350 g/m² double face
- Production annuelle : 325.000 T/an

Nomenclature											
Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments
1	Dérouleuse 1	10	Rouleau piloté	19	Refroidissement Jet cooler (Nbr 12)	28	Table de raccordement de bande	34	Rouleaux de tension	43	Induction monocouche
2	Bloc rouleaux pinceurs décentrés	11	Rouleaux doubles pilotés	20	Tensiomètre	29	Rouleau piloté	35	Jauge d'épaisseur Zinc	44	Polymérisation: Inducteur 0, 1, 2, 3
3	Dérouleuse 2	12	Blocs en S 2	21	Refroidissement lent	30	Bac à Eau	36	Dégraissant rinçage	45	Rouleau Ø 1300
4	Cisaille double	13	Tensiomètre	22	Bain de zinc	31	Bloc en S 3	37	Sécheur air pulsé	46	Refroidissement par eau déminéralisée
5	Table double à chutes	14	Rouleau piloté	23	Buse de soufflage	32	Skin-pass	38	Rouleau de guidage	47	Essorage
6	Soudeuse	15	Sas préchauffe CMI (2007)	24	Refroidissement Air pulsé lent 1 x 37Kw (2007)	32a	Essorage	39	Chemical coater	48	Séchage par air pulsée
7	Presseur de retenue de queue de bande pilotée	16	Préchauffe CMI (2007)	25	Refroidissement Air pulsé rapide 2 x 200Kw (2007)	32b	Séchage	40	Séchage par four à résistance	49	Réinjection
8	Bloc en S 1	17	Four SÉLAS 3000Kwh (20 brûleurs + 6 torches)	26	Refroidissement air pulsé	32c	Planeuse sous traction	41	Refroidissement air pulsé	50	Induction bicouche
9	Accu entrée (course 44m, capacité 176m)	18	Maintien en température	27	Serre bande	33	Presseur sur bloc CALF	42	Rouleau refroidissement Ø 750	51	Polymérisation: Inducteur 4, 5, 6, 7
										52	Aspiration solvant vers incinérateurs
										53	Bac à eau déminéralisée. Rouleaux Ø 1000
										54	Bloc en S 4
										55	Accu. de sortie
										56	Bloc en S 5
										57	Cabine d'inspection - Contrôle - Sortie
										58	Enrouleuse 1
										59	Enrouleuse 2
										60	Colonmètre

Figure 25 : Schéma de principe de ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne 1)

Ligne de production 2



Caractéristiques de la ligne

- Revêtement de peinture en bicouche 5 à 25 µ par faces
- Revêtement de zinc : 100 à 450 g/m² double face
- Poids maxi des bobines : 30 T
- Epaisseur de la tôle : 0.3 à 1.5 mm
- Largeur de la tôle : 750 à 1350 mm
- Vitesse de passage : 35 à 140 m/mn
- Four à tubes radiants gaz (4524kW)
- Traitement thermique : 700 à 750°C
- Four sous atmosphère (Hydrogène : 5%, Azote : 95%)
- Bain de zinc de 120T à 470°C
- Refroidissement par soufflerie et bac à eau jusqu'à 40°C

Nomenclature											
Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments	Rep.	Eléments
1	Dérouleuse 1	11	2 Bacs dégraissants Chaud	21	Maintien électrique Horizontal	31	Rouleau Top Roll	41	Dégraissant chaud	51	Polymérisation: Inducteur 1, 2, 3, 4
2	Bloc rouleaux décentreurs	12	2 Bacs de rinçage Froid	22	Maintien électrique Vertical	32	Refroidissement air pulsé	42	Rinçage froid	52	Soutirage Solvant vers Incinérateur
3	Dérouleuse 2	13	Sécheur air ambiant	23	Zone Jet - 4 Jets Cooler CMI	33	Rouleau de tension	43	Sécheur à lame d'air	53	Bac à eau osmosée - Rix Ø 1000 (Tête 1)
4	Cisaille double	14	B5 2	24	Rouleau de Nez Ø 600	34	Bac à eau	44	Chassis double rouleaux Guidage	54	Chassis double-rouleaux guidage
5	Centrage et positionnement Bande avant Soudeuse	15	Bouster à induction 1600 KVA	25	Turbine Continental Essorage Zinc	35	Rouleau de Guidage	45	Chemical Coater	55	Enduction bicouche sur face avant (Tête 2)
6	Soudeuse	16	Rouleau SAS	26	Buses Essorage Zinc	36	Sécheur à Air	46	Séchage par four à résistance	56	Polymérisation: Inducteur 5, 6, 7, 8
7	Presseur de retenue queue de bande pilotée	17	Préchauffe à Induction - 3 zones	27	Rouleau de Fond Ø 600	37	Jauge d'épaisseur Tube X	47	Refroidissement Air pulsé	57	Bac à eau osmosée (Tête 2)
8	B5 1	18	Four à tubes radiants - 7 zones de 12 brûleurs	28	Bain de Zinc	38	Skin Pass	48	Rouleau refroidissement Ø 750	58	Rouleau de guidage double
9	3 Ensembles Rouleau de guidage	19	Rouleau de Guidage Chaud	29	Refroidissement Air pulsé lent 1 x 37Kw	39	Planuse	49	Enduction monocouche (Tête 1)	59	Colonne
10	Accu Hor. 6 bins	20	Tensiomètre	30	Refroidissement Air pulsé rapide 2 x 200Kw	40	Bloc tensionneur	50	Réinjection Air chaud	60	Accu Vert. 8 bins (capacité 90m)

Figure 26 : Schéma de principe de la ligne combinée galvanisation – peinture (Ligne n°2)

6.4.4.1 DEGRAISSAGE CHIMIQUE

Une opération de dégraissage chimique est réalisée avant l'étape de traitement thermique. **Cette étape est spécifique à la ligne 2.**

Cette chaîne de dégraissage est constituée de :

- deux postes de dégraissage dont le second est équipé d'une unité de filtration de type ultrafiltration ;
- deux postes de rinçage en cascade, à contre-courant, alimentés en eau osmosée.

Les quatre baignoires sont vidangées deux fois par an.

Détail des paramètres des cuves

Le dégraissage est réalisé à partir d'une solution de Quakerclean IQ-C-2050, stockée sur la ligne de production.

Cuve	Fonction	Volume	Composition du bain	Appoint d'eau
n°1	Dégraissage	3,2 m ³	Quakerclean IQ-C-2050 (Hydroxyde de sodium) + eau osmosée	Eau osmosée, sur mesure, selon la conductivité
n°2	Dégraissage	3,0 m ³	Quakerclean IQ-C-2050 (Hydroxyde de sodium) + eau osmosée	Eau osmosée, sur mesure, selon la conductivité
n°1	Rinçage	3,6 m ³	Eau osmosée	-
n°2	Rinçage	3,0 m ³	Eau osmosée	-

Volume total des cuves de dégraissage : 6,2 m³

Débit de rinçage : 400 L/h

Suivi et régulation des baignoires

La conductivité des cuves de dégraissage est surveillée en continu.

Lorsque la conductivité descend en dessous de 15 mS/cm, un appoint est effectué avec :

- Eau osmosée
- Quakerclean IQ-C-2050

Cette régulation permet de maintenir une efficacité optimale de dégraissage tout en prolongeant la durée de vie des baignoires.

Gestion des effluents

Tous les effluents de rinçage ainsi que les vidanges des baignoires de dégraissage sont traités dans l'unité de traitement physico chimique interne du site (station FAIRTEC).

Stockages annexes

Type de produit	Type de conditionnement et volume	Lieux de stockage
Quakerclean IQ-C-2050	GRV - 1000 litres	Ligne de production L2

6.4.4.2 TRAITEMENT THERMIQUE

Lors du laminage à froid, la structure cristallographique de la matière se trouve fortement modifiée. Des fours de recuits permettent par l'action de la chaleur de retrouver les structures initiales du métal. Le recuit est réalisé sous atmosphère réductrice d'azote et d'hydrogène.

Ces deux fours fonctionnent au gaz naturel.

⇒ Four Ligne 1

La phase de recuit pour ce four comporte deux étapes :

- Préchauffage : effectué par un feu direct, où la flamme nue entre en contact avec la tôle, provoquant une légère oxydation de surface ;
- Combustion réductrice : réalisée sous une atmosphère composée de 95 % d'azote (N₂) et 5 % d'hydrogène (H₂). Le recuit se fait à une température de 650 °C, avec un apport de chaleur via des tubes radiants.

La puissance thermique de ce four est de 11 100 kW.

⇒ Four Ligne 2

Ce four fonctionne entièrement sous une atmosphère inerte composée de 95 % d'azote (N₂) et 5 % d'hydrogène (H₂). La température de recuit augmente progressivement jusqu'à atteindre un palier de 680 °C, puis diminue dans la dernière partie du four pour atteindre une température de sortie d'environ 500 °C.

La puissance thermique de ce four est de 5 000 kW.

* * *

Après le recuit, la tôle est refroidie avant d'être immergée dans le bain de galvanisation.

6.4.4.3 LA GALVANISATION

La bande de tôle, une fois refroidie, est ensuite immergée dans un bain de galvanisation "OPTIGAL" de 120 tonnes, en fusion à une température de 470 °C, chauffé par des inducteurs électriques.

Les caractéristiques des deux bains de galvanisation Ligne 1 et Ligne 2 sont détaillées ci-après :

Ligne	Volume des bains	Composition du bain Optigal	Température du bain	Inducteurs
Ligne 1	19,71m ³	94,5 % Zn 0,5 % Mn 5 % Al	440°C	2 unités de 330 kW chacun

Ligne	Volume des bains	Composition du bain Optigal	Température du bain	Inducteurs
Ligne 2	18,73 m ³	94,5 % Zn 0,5 % Mn 5 % Al	440 °C	2 unités de 200 kW chacun

Le revêtement appliqué sur la tôle varie de 100 à 350 g/m² sur les deux faces.

Après le processus de galvanisation, la bande est refroidie à l'air et à l'eau, à une température de 40°C. L'eau de refroidissement est pulvérisée sur la bande, puis cette dernière passe par différentes finitions.

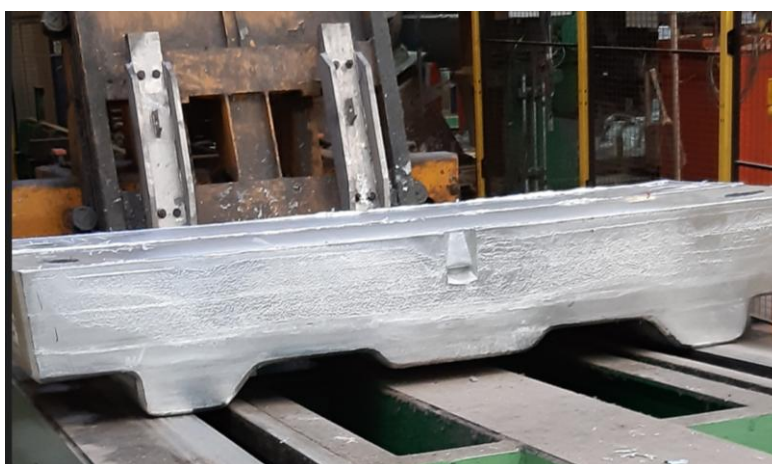


Figure 27 : Lingot de Zinc

6.4.4.4 OPERATIONS DE DECAPAGE DES CYLINDRES (MAINTENANCE)

Les cylindres de manutention de la bande en fond de bains d'Optigal subissent régulièrement une opération de maintenance nécessitant l'élimination préalable de la couche de Zinc qui les recouvre. Cette élimination est effectuée par une opération de décapage à froid utilisant de l'acide chlorhydrique à 20 %. Elle est réalisée dans une cuve de 7 m³ située à l'extérieur des bâtiments, le long de la ligne de chemin de fer. Ce poste n'est utilisé que lors de ces opérations de maintenance.

Après décapage des cylindres, il n'y a pas de phase de rinçage.

L'acide usé est traité et éliminé en centre de traitement agréé.

6.4.4.5 LA FINITION – SKIN PASS

La finition consiste à réaliser un planage de la bande sur le « SKIN PASS ». Son fonctionnement est analogue à celui du laminoir. La bande passe entre des cylindres mais à sec. Cette phase de fabrication permet d'homogénéiser le revêtement de zinc sur la bande.

La puissance installée de ces équipements est la suivante :

- Ligne 1 : 450 kW
- Ligne 2 : 500 kW

Cela correspond à une puissance totale installée de 950 kW.

6.4.5 Le prélaquage – mise en peinture

Cette opération comprend un traitement de surface, suivi de l'application de peinture et d'un séchage au gaz :

- **Traitement de surface** (nettoyage et dégraissage, suivi de l'application d'une couche de protection aboutissant à un produit fini ou semi-fini)
- **Prélaquage** :
 - soit monocouche (couche primaire, utilisation d'une seule section de revêtement)
 - soit bicouche (couche primaire + couche de finition)
- **Cuisson** ou polymérisation dans un four à inducteurs.

6.4.5.1 TRAITEMENT DE SURFACE

Avant de revêtir une fine couche de peinture, la bande est préalablement dégraissée, rincée, passivée puis séchée.

6.4.5.1.1 Dégraissage et rinçage

Il s'agit d'une étape essentielle avant la mise en peinture.

La bande de tôle passe d'abord par deux cuves de dégraissage, puis par une cuve de rinçage. Le dégraissage et le rinçage sont effectués par aspersion.

Caractéristiques du procédé

Le produit de dégraissage utilisé est le Gardoclean S 5117, produit à base sodique, fonctionnant à une température d'environ 70°C.

La conductivité dans les deux cuves de dégraissage est surveillée en continu.

Paramètres des cuves

Cuve	Fonction	Volume	Composition du bain	Appoint d'eau	Fréquence des vidanges
N°1	Dégraissage	3 m ³	Gardoclean S 5117 + eau osmosée	Ajout d'eau osmosée selon la conductivité mesurée	2 fois/an
N°2	Dégraissage	3 m ³	Gardoclean S 5117 + eau osmosée	Ajout d'eau osmosée selon la conductivité mesurée	2 fois/an
N°3	Rinçage	1 m ³	Eau osmosée	-	-

Volume total des deux cuves de dégraissage : 6 m³

Débit de rinçage : 400 L/h

Suivi et régulation

La **conductivité** dans les cuves N°1 et N°2 est suivie en continu.

Lorsque la conductivité descend en dessous de 10 mS/cm, un appoint automatique est réalisé :

- Eau osmosée pour rétablir le niveau ;
- Gardoclean S 5117 pour rétablir la concentration optimale.

Ce système permet de garantir une qualité constante du dégraissage, tout en optimisant la durée de vie des bains.

Gestion des effluents

Tous les effluents de rinçage ainsi que les vidanges des bains de dégraissage avant prélaquage sont traités par voie physico chimique dans l'unité de traitement.

Les boues issues du traitement chimique de la ligne L2 "savon de fer" sont envoyées en centre de traitement agréé.

6.4.5.1.2 Passivation

Elle est effectuée lorsqu'il n'y a pas d'opération de pré-laquage. Elle constitue ainsi l'étape finale du process de transformation.

La passivation est réalisée par passage de la bande entre deux rouleaux enducteurs.

Le passivant appliqué est une solution de Bonderite MPA6010 (finition chromique). Le volume de la cuve de passivant est de 2 m³.

Il est à noter que 70 % des bobines transformées sur site suivent un cycle complet de galvanisation avec mise en peinture.

6.4.5.1.3 Séchage

Le séchage est réalisé au moyen de résistances électriques, afin d'amener la tôle à environ 80°C. Elle est ensuite refroidie par air (soufflage en sortie du sécheur), afin de ramener sa température à environ 65°C.

Le refroidissement final à 40°C est assuré par des rouleaux. De l'eau circulant entre les 2 enveloppes des rouleaux, joue un rôle de tampon thermique.

6.4.5.2 PRELAQUAGE

Après dégraissage et séchage, un accroche peinture est appliqué sur la bande de tôle.

Une peinture (primaire) est ensuite appliquée par une tête T1 sur la bande de tôle. Il s'agit de disposer une fine couche de peinture sur la tôle au moyen de deux rouleaux rotatifs. Cette opération est réalisée par enduction.

La tôle passe ensuite dans une étuve de cuisson, est refroidie puis dirigée vers une seconde tête T2 pour l'application d'une peinture de finition.

Chaque ligne de production permet d'appliquer un dépôt monocouche ou bicouche, respectivement.

Chaque tôle reçoit un traitement minimum comme suit :

- **Face interne du bardage** (non soumise aux intempéries, « envers ») : 5 à 6 μm
- **Face externe du bardage :**
 - Monocouche : 12 μm (épaisseur moyenne),
 - Bicouche :
 - Primaire : 5 à 6 μm
 - Finition : 16 à 18 μm

* * *

La gamme de couleur produite étant vaste, le changement de couleur nécessite le nettoyage des têtes et des encriers.

Nettoyage des têtes :

Le nettoyage des têtes est réalisé à l'aide d'un solvant. Grâce aux accumulateurs horizontaux et verticaux, ce nettoyage peut être effectué en ligne, permettant de disposer du temps nécessaire pour l'opération sans interrompre la production.

Nettoyage des encriers

Le nettoyage est effectué dans une cabine à l'aide d'une machine hermétique intégrée, utilisant environ 600 litres de solvant. Lorsque le solvant, essentiellement à base de xylène, est chargé, celui-ci est stocké dans une cuve puis renvoyé chez le fournisseur/ centre de traitement de produit en vue de sa régénération.

6.4.5.3 CUISSON – REFROIDISSEMENT

Après l'application du primaire, la tôle passe dans une étuve de cuisson. Ce processus est répété après l'application de la finition.

Son rôle est d'élever la température de la tôle à environ 240°C afin de cuire la peinture.

Cette étuve de cuisson est constituée de quatre zones à induction.

Un soutirage des vapeurs de solvants est réalisé de part et d'autre de la bande de tôle. Ces vapeurs sont dirigées vers une unité de traitement par incinération.

Le refroidissement à 50°C est assuré par aspersion d'eau, suivie d'un séchage par soufflage puis d'un essorage par rouleaux.

Après cette dernière opération, la bande de tôle est réenroulée sous forme de bobines.

6.4.5.4 STOCKAGES ANNEXES ASSOCIES AU PROCEDE DE PRELAQUAGE

Type de produit	Fonction	Type de conditionnement et volume	Lieux de stockage
Gardoclean S 5117	Dégraissage	GRV - 1000 litres	Ligne de production
Bonderite MPA6010	Passivant	GRV - 1000 litres	Ligne de production
Bonderite TS 1455T	Accroche peinture	GRV - 1000 litres	Ligne de production

6.4.6 Contrôle final

L'inspection finale du produit est essentiellement réalisée de manière automatique et informatisée par des capteurs et prise d'images. À partir des données et images recueillies, l'opérateur en salle d'inspection décide de la conformité de la bobine au cahier des charges du client

6.4.7 Stockage des produits finis avant expédition

Les produits finis (bobines d'acier revêtues) sont acheminés vers le hall 11 ou le hall 8. L'acheminement vers le hall 11 est effectué via un tunnel transbordeur passant sous la chaussée. Ce transfert des bobines s'effectue de nuit.

Elles sont ensuite expédiées de jour vers d'autres établissements du groupe ARCELORMITTAL Construction, principalement par voie routière, en France et en Europe.

6.4.8 Expédition des bobines par camion

Actuellement, le site de Contrisson expédie entre 2 800 et 3 900 camions par jour, du lundi au vendredi, répartis sur les créneaux matin, après-midi et nuit. Le nombre de camions circulant la nuit varie de 20 à 180, selon le jour de la semaine.

6.5 Les stockages

Le site dispose de différents stockages de produits liquides, solides et gazeux nécessaires aux différentes étapes de production ainsi qu'aux utilités du process.

Les principaux produits stockés sur site sont :

- les bobines d'acier noires, ou galvanisé, ou laquée,
- les peintures et solvants,
- les acides et bases,
- le fluide de laminage (huiles),
- les produits de traitement de surface (dégraissage, passivation, ...),
- les produits gazeux et gaz liquéfiés.

Pour des raisons environnementales et économiques, AMCF privilégie le transport en vrac pour les produits liquides. Cependant, cela n'est possible que pour les approvisionnements réguliers des matières premières les plus couramment utilisées, comme l'acide chlorhydrique, la soude et certaines peintures.

Les produits utilisés sur le site, leurs modes de stockage et d'utilisation sont détaillés dans l'étude de dangers.

6.5.1 Les matières premières liquides

6.5.1.1 DEPOTAGE DES PRODUITS LIQUIDES VRAC

Le dépotage des peintures, de l'acide chlorhydrique et de la soude s'effectue à trois emplacements distincts.

Ces aires de dépotage sont couvertes et munies de dispositifs de rétention adéquats pour recueillir d'éventuelles fuites de produit.

6.5.1.2 STOCKAGE DES PRODUITS LIQUIDES VRAC

Les capacités de stockage et les dispositifs de rétention des liquides vrac sont présentés ci-dessous :

Produit	Volume unitaire de la cuve	Quantité stockée	Volume de la rétention	Volume de rétention de l'aire de dépotage
Fioul	3 m ³ 2 m ³ 0,5 m ³	5,5 m ³	3 m ³ Double enveloppe Double enveloppe	Rétention commune avec les huiles usagées et soude (25 m ³) / /
Acide chlorhydrique (4 cuves)	75 m ³	300 m ³	187,5 m ³	Relié à la rétention de 187,5 m ³
Lessive de soude (2 cuves)	30 m ³ 30 m ³	60 m ³	- Double enveloppe	Rétention commune avec les huiles usagées et fioul (25 m ³) -
Huiles (laminoir)	60 m ³	60 m ³	Double enveloppe	/
Peinture : • Primaire cuve n°1 • Envers cuve n°2 • Finition monocouche : cuve n°3 • Finition bicouche : cuve n°4	30 m ³	120 m ³	60 m ³	30 m ³ (fosse camion)

Tableau 5 : Stockage des produits liquides vrac

6.5.2 Les matières premières liquides conditionnées en fûts

Les peintures conditionnées en fûts ou bidons sont stockées sur rétention aux emplacements suivants :

Produit	Quantité stockée	Volume de la rétention
Magasin peinture (bâtiment 13)	150 m ³	75 m ³
Local peinture ligne 2	24 m ³	12 m ³
Stockage Galva 2	7,5 m ³	7,5 m ³
Stockage peinture ligne 1	7,5 m ³	7,5 m ³

Tableau 6 : Stockage des produits liquides conditionnés en fûts

Les produits de traitement de surface sont stockés directement sur la ligne de production, en quantité strictement limitée aux besoins opérationnels.

6.6 Description des installations annexes

6.6.1 Unité de traitement des gaz

6.6.1.1 UNITÉS D'OXYDATION THERMIQUE DES COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATIL (COV)

Le site 1 AMCF dispose, sur chacune des deux lignes de galvanisation, de 2 incinérateurs (1 au niveau de chaque tête), soit au total de 4 incinérateurs qui traitent l'ensemble des rejets collectés (application et cuisson) et permettent de détruire plus de 98 % des COV générés par ces deux lignes.

Les effluents à traiter circulent à travers une chambre de combustion et sont amenés au contact d'une flamme. La température minimale de combustion est de 750 °C.

Les gaz chauds (solvant + Gaz Naturel) en sortie des incinérateurs sont divisés en 2 flux :

- une partie est réinjectée dans les deux cabines de séchage pour permettre le séchage/polymérisation des peintures,
- une partie est rejetée à l'atmosphère via des cheminées.

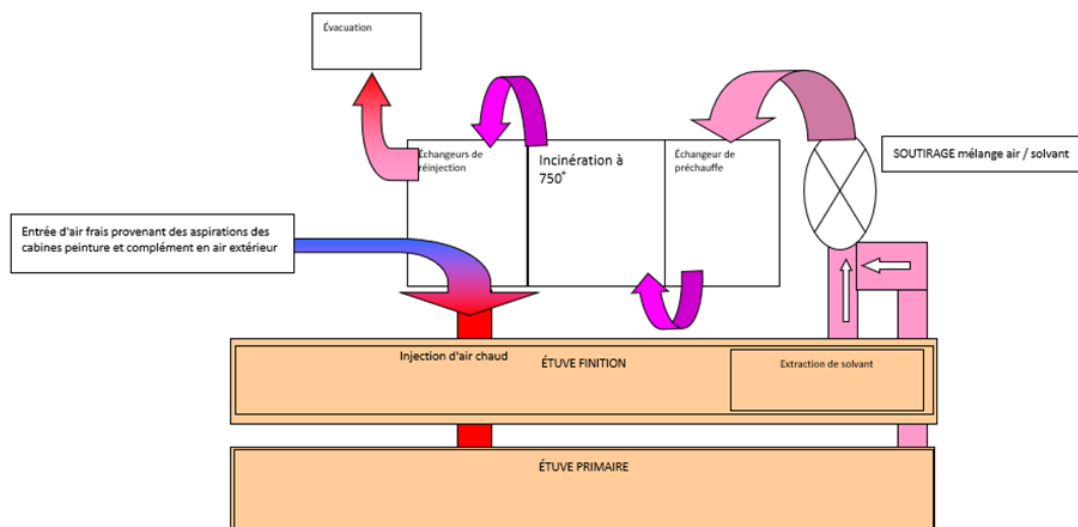


Figure 28 : Schéma de principe - fonctionnement de l'incinérateur de COV



Figure 29 : Vue sur les deux incinérateurs L2

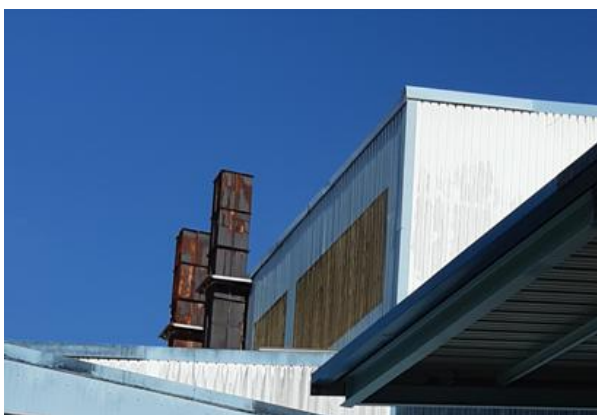


Figure 30 : Vue sur les deux incinérateurs L1

6.6.1.2 TRAITEMENT DES VAPEURS ACIDES – LIGNE DE DÉCAPAGE

Le site dispose d'un laveur de buées qui capte les vapeurs acides émanant de la ligne de décapage, avant rejet à l'atmosphère.

Le laveur de buées fonctionne par lavage des gaz : les buées acides sont captées puis dirigées vers un système de lavage. Le laveur est constitué d'une colonne à garnissage alimentée en soude par une pompe doseuse.

Les eaux de lavage sont envoyées vers une fosse de 25 m³, puis vers la station interne de traitement des eaux (FAIRTEC), lorsque le volume d'eau dans cette fosse atteint 4 m³.

6.6.1.3 TRAITEMENT DES BROUILLARDS D'HUILE – LAF

Le site est équipé d'un RotoClone, destiné à capter et filtrer les émissions générées par le processus de laminage à froid.

Ce système combine un filtrage mécanique et un filtrage haute performance via des cellules métalliques et des lits de filtres HV2.

Le principe de fonctionnement est le suivant :

L'air chargé de particules entre dans le RotoClone. Le mouvement de rotation génère une force centrifuge qui sépare les particules lourdes, qui tombent au fond du cylindre pour être collectées.

Les particules fines sont ensuite capturées par les cellules métalliques, assurant une première couche de filtration.

Les gaz filtrés passent alors par les lits de filtres HV2, qui capturent les particules restantes de manière plus fine.

Enfin, les gaz nettoyés, dépourvus de particules, sont évacués.

6.6.2 Installation de traitement des eaux

Le site dispose d'une station interne de traitement des effluents de ses activités (station FAIRTEC). Il s'agit d'une station de traitement physico-chimique.

Les effluents traités sont les eaux de purge, eaux de procédé (galvanisation et traitement de surface), eaux de refroidissement.

La STEP a été construite en 1989, et modifiée en 2004 lors de la mise en route de la ligne de décapage.

Les étapes du procédé de traitement sont les suivantes :

- Pré-neutralisation,
- Neutralisation,
- Flocculation,
- Décantation,
- Récupération des boues.

Le principe de fonctionnement et ses étapes de traitement sont détaillés dans l'étude d'impact.

6.6.3 Installations de combustion

Le site est équipé de plusieurs installations de combustion fonctionnant au gaz naturel ou au fioul :

Installation	Puissance	Etapes process de production	Combustibles utilisés
Chaudière vapeur (décapage)	4 064 kW	Alimentation en vapeur de la ligne de décapage et du laminage	Gaz naturel

Installation	Puissance	Etapes process de production	Combustibles utilisés
Fours de recuit et sécheurs	Four ligne GALVA 1 : 11 100 kW Four ligne GALVA 2 : 5 000 kW	Traitement de surface – galvanisation (pour modification de la structure de l'acier)	Gaz naturel
Incinérateurs (x4)	Galvanisation 1 2x2 400 kW Galvanisation 2 2400 kW + 3200 kW	Traitement des COV Galvanisation L1 Galvanisation L2	Gaz naturel
Bains de traitement	Dégraissage L1 150 kW Caisson Zinc 70 kW Dégraissage L2 2x300 kW + 150 kW	Traitement de surface L1 et L2	Gaz naturel
Chauffage bâtiment	3 315 kW	Chauffage bâtiment	Gaz naturel
Chaudière LAF	279 kW	Production de vapeur (Laminier)	Gaz naturel
Motopompes	256 kW	Installations pour le sprinklage	Fioul
Groupe électrogène	570 kW	Installations de secours en cas de perte d'électricité	Fioul

Tableau 7 : Installations de combustion présentes sur le site 1

Ces installations sont exploitées et surveillées conformément aux prescriptions de l'arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910.

6.6.4 Tours aéroréfrigérantes

Le site dispose de 5 tours aéroréfrigérantes pour le refroidissement des eaux de process. Leurs caractéristiques sont précisées ci-après :

Tour	Marque	Type/série	Fabricant	Puissance thermique maximale évacuée (kW)	Date de mise en service
SALLE D'EAU	GEA	GVI 42-150/19	GEA-Soramat	6 000	2004
GALVA 1	GEA	RHP 57/A600	GEA-Soramat	720	1998
PEINTURE 1	GEA	GVO 50/A75	GEA-Soramat	2525	1999

Tour	Marque	Type/série	Fabricant	Puissance thermique maximale évacuée (kW)	Date de mise en service
PEINTURE 2	GEA	GVO 50/A75	GEA-Soramat	2525	1999
EVAPCO Peinture 2	EVAPCO	LSTA 10-123	EVAPCO	2450	2009

Tableau 8 : Caractéristiques des tours aéroréfrigérantes présentes sur le site 1

La puissance thermique maximale évacuée est de 14,22 MW.

Ces installations sont exploitées et surveillées conformément aux prescriptions de l'arrêté du 14/12/2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées visées par la rubrique n°2921 au seuil de l'enregistrement.

6.6.5 Installations de réfrigération

Le site est équipé de nombreuses installations de réfrigération. Ces équipements sont récapitulés dans le tableau suivant.

Equipements	Référence constructeur	N° de référence	Quantité (kg)	Type de gaz
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 PUPITRE ENTREE	DAIKIN	RXP25 MSV1B	0,55	R32
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE PUPITRE CENTRE	DAIKIN	RZQ100B 8W1B	4,3	R410A
19473-Climatiseur N°1 SITE 1 LIGNE 1 CABINE CONTRÔLE SORTIE	DAIKIN	RZQ1 00D7V1B	3,95	R410A
19473-Climatiseur N°2 SITE 1 LIGNE 1 CABINE CONTRÔLE SORTIE	DAIKIN	RZQ100D7V1B	3,95	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 ARMOIRE GAINÉ 1 ET 2	DAIKIN	R RI 25B8W1 B	2,9	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 SALLE AUTOMATE	DAIKIN	RZQ71 D3V1B	2,75	R410A
19473-Climatiseur SITE LIGNE 1 PUPITRE PEINTURE	MITSUBISHI	SUZ KA25VA	0,9	R410 A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 SALLE ELECTRIQUE PEINTURE 1 GROUPE 1	DAIKIN	RZQ200C 7Y1B	8,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 SALLE ELECTRIQUE PEINTURE 1 GROUPE 2	DAIKIN	RZQ200C 7Y1B	8,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 SALLE ELECTRIQUE GALVA 1 GROUPE 1	DAIKIN	RZQ250C 7Y1B	9,3	R410 A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 SALLE ELECTRIQUE GALVA 1 GROUPE 2	DAIKIN	RZQ250C 7 Y1B	9,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 SALLE ELECTRIQUE PARACHEVEMENT	DAIKIN	R RZQS71C 2V1B	2,75	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 1 LOCAL ACTEMIUM	MITSUBISHI	PUP71VGAA	3,3	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAUX SALLE REUNION DIRECTION	DAIKIN	RZQ71D3V1B	2,75	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE INFO AS 400	DAIKIN	R ZQ100B 9W1B	4,3	R410A

Equipements	Référence constructeur	N° de référence	Quantité (kg)	Type de gaz
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE INFO AS 400	DAIKIN	PUH-P100YGAA	4	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 BRC 7/8/9	DAIKIN	5MXS90t3 V3BZ	2,99	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BRC 1/11	LG	FM19AH	1,65	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BRC 12/13	LG	FM25AH	2,15	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BRC 14/15	LG	FM30AH	2,5	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 ACCUEIL	LG	UU30AF UEA	1,95	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 CONTRÔLE ACCES EXPEDITION BCA	DAIKIN	MXZ-8A 14 OVA	8,5	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LOCAL TRANSO	DAIKIN	RXS60F 3V1B	1,5	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 PUPITRE SORTIE DECAPAGE	DAIKIN	RXM 35N5V1B9	0,76	R32
19473-Climatiseur SITE 1 PUPITRE ENTREE DECAPAGE	REXAIR	KC09 MNRT	0,48	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 PUPITRE LAMINOIRE	HITACHI	RAS-3HVRNS	1,9	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE ELECTRIQUE AUTOMATE LAMINOIRE	LG	P08AHCAP UZ728 FA	7,55	R410A
19473-Climatiseur - Rouleau planicim	APEX	RLSH21 07C4	2,2	R134A
19473-Climatiseur ENTREE LAF jauge	APEX	RLSM191SBRSP	1,6	R134A
19473-Climatiseur SORTIE LAF Jauge	APEX	RLSM191SBRSP	1,6	R134 A
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE SAUVE GAR DE INFO LAF	DAIKIN	RXS 25G2VI B9	1	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAU RESPON SABLE LAF	DAIKIN	33MXS68G3V1 B2	2,95	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 PONT ROULANT EXTERIEUR	LG	-	0,42	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 PONT ROULANT COTE BUREAUX	ZENITHAR	-	0,51	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 PONT ROULANT HALL8	AIRWELL	-	0,8	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 PONT ROULANT HALL 10	HYATSU	-	0,8	R410A
19473-Climatiseur SITE1 PONT ROULANT COTE HALL	LG	-	0,42	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 PONT ROULANT MILIEU	REXAIR	-	0,48	R410A
19473-Climatiseur PONT ROULANT COTE CANAL	HYATSU	-	0,8	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE ELEC TRIQUE DECAPAGE GROU PE 1	DAIKIN	RZA250D7Y1 B	5	R32
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE ELECTRIQUE DECAPAGE GROU PE 2	DAIKIN	RZA250D7 Y1B	5	R32
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 PUPITR E CENTRE	DAIKIN	RZQG71L8V1B	2,9	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 SALLE ELECTRIQUE PEINTUR E GROUPE 1	DAIKIN	R ZQ2SOC7 Y1B	9,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 SALLE ELEC TRIQUE PEINTURE GROUPE 2	DAIKIN	RZQ250C 7Y1B	9,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 PUPITRE PEINTURE	DAIKIN	RXS 25G2V1B9	1	R410A

Equipements	Référence constructeur	N° de référence	Quantité (kg)	Type de gaz
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 ARMOIR E INDUC TEU R	RITTAL	SK3331416	0,875	R134A
19473-Climatiseur SITE 1 SALLE DE REUNION GALVA 2	ARISTON	A-PMO9-CX	0,47	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 ATELIER MECANIQUE	AIRWELL	AELY12	0,85	R410A
19473-Climatiseur SITE	TECHNIBEL	MTF74C STAA	0,38	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAU	CARRIER	51QPM012NS	0,42	R410A
19473-Climatiseur	AIRWEL L	AELY9	0,53	R410A
19473-Climatiseur SITE 1	AIRWEL L	AELY9	0,53	R410A
1g47z-climatiseur SITE 1 BUREAU	GREE	GPL12-K3 NNA2A	0,79	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 SALLE ELECTRIQUE INFO GROUPE 1	DAIKIN	RZQ250C 7Y1B	9,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 SALLE ELECTRIQUE INFO GROUPE 2	DAIKIN	RZQ250C 7Y1B	9,3	R44 OA
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 SALLE ELECTRIQUE SUP ERIE UR	DAIKIN	RZQ2SOC7Y1B	9,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 CABINE CONTRÔLE SORTIE GROUPE 1	DAIKIN	RZQ100B8W1B	4,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 CABINE CONTRÔLE SORTIE GROUPE 2	DAIKIN	RZQ100B8W1B	4,3	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 ARMOIRE SAE SECTION ENTREE	LEGRAND	35303	0,55	R134A
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 PUPITRE ENTREE	DAIKIN	RXM35N5V1B9	0,76	R32
19473-Climatiseur SITE 1 LIGNE 2 ARMOIRE GAIN E 4 ET 5	DAIKIN	RZQ SG1OOL8Y1B	2,9	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAU HYDRAULIQUE	-	-	0,76	R32
19473-Climatiseur SITE1 BUREAU GMAO PEINTURE	OLYMPIA	1173	0,35	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 EXPEDITION	DAIKIN	SMXS90E2V3B	2,99	R410A
19473-Climatiseur SITE 1	CARRIER	SLQRD01LN5	0,42	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAU ARRIVAGE	AIRWELL	AELIAI7C D	0,39	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 RESPONSABLE PRODUCTION	AIRWELL	AELIAI7 CD	0,39	R407C
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAU RESPONSABLE GALVA	DAIKIN	RXS 35L3V1B	1,2	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 BUREAU	AIRWELL	AELY9	0,53	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 MAGASIN MECANIQUE	AIRWELL	AELY12	0,85	R410A
19473-Climatiseur SITE 1 MAGASIN ELECTRIQUE	AIRWELL	AELY12	0,85	R410A
19473-Climatiseur BUREAU Technicien Qualité	DAIKIN	RXS35J2V1 B	1,2	R410A

Tableau 9 : Caractérisation des installations de réfrigération présentes sur le site 1

Pour les équipements de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide est de 173 kg.

Le site n'est donc pas classé au titre de la rubrique 1185-2.

6.6.6 Installations de compression

L'air comprimé sert à l'asservissement des différentes vannes pneumatiques et équipements nécessitant de l'air comprimé.

Le site est équipé de plusieurs installations de compression dont la puissance totale s'élève à 452 kW.

Nombre	Modèle	Puissance
1	COMPAIR L160eRS	160 kW
1	COMPAIR L132	132 kW
1	COMPAIR L160RS	160 kW

Tableau 10 : Caractéristiques des installations de compression présentes sur le site 1

6.6.7 Production d'eau osmosée

Le site utilise de l'eau osmosée pour ses procédés de fabrication et est équipé de six osmoseurs, répartis comme suit :

- Salle d'eau dans le bâtiment de production (zone peinture L2) : 2 osmoseurs pour la ligne 2,
- Proximité de la station de traitement des eaux FAIRTEC : 2 osmoseurs pour la ligne 1,
- Salle d'eau : 2 osmoseurs.

Cette eau est utilisée pour les usages suivants :

Osmoseurs	Usages
Ligne 1	Ligne de décapage Appoint chaudière bains de décapage TAR peinture L1 Dégraissage avant peinture Bac à eau (après galva) Station de traitement des eaux internes FAIRTEC
Ligne 2	Appoint chaudière laminoir Laminoir : appoint du bain d'hydromation Eau de la salle motorisée Rectification TAR Peinture L2 Dégraissants : entrée et avant peinture
Salle d'eau	TAR salle d'eau TAR EVAPCO

Tableau 11 : Différents usages de l'eau osmosée produite

6.7 Utilités et fluides

6.7.1 Alimentation en énergie électrique

Le site 1 d'AMCF est alimenté par une ligne aérienne haute tension EDF de 63 000 V, aboutissant à un poste de livraison principal.

L'alimentation électrique du site repose sur un réseau interne comportant 29 transformateurs, assurant la distribution vers les différents bâtiments de production et équipements industriels.

Une ligne de secours est également disponible pour garantir la continuité de service en cas de défaillance de l'alimentation principale.

Quantité	Tension d'entrée / tension de sortie	Puissance unitaire
2	63kV/20kV	36MVA
2	20kV/410V	1 250 kVA
2	20kV/220V	250 kVA
2	20kV/925V	2 100 kVA
2	20kV/2 x 725V	3 800 kVA
4	20kV/410V	800 kVA
15	20kV/410V	1 600 kVA

Tableau 12 : Liste des transformateurs électriques présents sur le site 1

La répartition des transformateurs permet d'adapter les niveaux de tension aux différents besoins des ateliers et bâtiments.

6.7.2 Alimentation en gaz

6.7.2.1 GAZ DE VILLE

Le site 1 est raccordé au réseau de gaz naturel depuis le poste principal de distribution usine. Le gaz de ville est utilisé pour :

- le chauffage des ateliers et des locaux sociaux,
- le chauffage des bains de process,
- l'incinération des émissions issues des étuves de séchage peinture,
- le chauffage des fours de recuit,
- la production de vapeur.

6.7.2.2 HYDROGENE

La ligne 1 est alimentée en hydrogène à partir de 2 réservoirs pressurisés présents sur le site, gérés par la société WESTFALLEN.

L'hydrogène est distribué à une pression de 30 bars jusqu'aux premières armoires de détente.

Le site dispose également de plusieurs stockages de bouteilles d'hydrogène, nécessaires au fonctionnement des fours de recuit (Cf § 6.7.2.3), avec une capacité maximale de 612 kg.

Ces équipements sont loués et ne sont pas la propriété de la société d'AMCF.

6.7.2.3 COMBINAISON AZOTE – HYDROGENE

L'hydrogène est utilisé dans le mélange HNX pour les fours de recuit. Les fours de recuit nécessitent en effet une combinaison d'azote et d'hydrogène. À cet effet, le site dispose de plusieurs installations de stockage :

- Une unité de production d'azote.
- Un stockage de bouteilles d'hydrogène.

Ces équipements ne sont pas la propriété de la société AMCF, mais sont en location.

La gestion de l'unité de production d'azote est entièrement télésurveillée par la société AIR LIQUIDE. Les deux gaz sont ensuite acheminés vers un poste de mélange, avant d'être utilisés dans les postes de recuit.

L'azote est également utilisé pour l'essorage de la bande, afin de calibrer la couche de zinc, ainsi que pour l'inertage des fours.

6.7.2.4 AUTRES GAZ

Certaines opérations de maintenance nécessitent l'utilisation de gaz en faibles quantités, principalement pour des interventions ponctuelles.

Les gaz utilisés sont : Oxygène, Acétylène, Propane.

Ces gaz sont stockés sous forme de bouteilles individuelles, en quantité très limitée, inférieure aux seuils de déclaration au titre des rubriques ICPE applicables.

6.7.3 Le fioul domestique

Certaines installations et équipements fonctionnent au fioul domestique :

- les groupes électrogènes et motopompes de secours,
- les groupes sprinkler.

Le stockage de fioul domestique est constitué de trois réservoirs aériens de capacité unitaire de 0,5 m³, 2 m³ et 3 m³, situés sur rétention.

6.7.4 Alimentation en eau

Certaines activités sur site sont consommatrices d'eau. L'alimentation en eau est assurée par deux sources principales :

- ✓ le réseau de distribution communal d'eau potable du SIVOM de Revigny sur Ornain, utilisé pour les besoins sanitaires, le laboratoire et la production d'eau osmosée ;

- ✓ un forage interne, équipé d'un poste de pompage : toute l'eau de nappe sert au refroidissement en circuit ouvert de certains équipements sans contact avec des produits.

Les divers usages de la ressource en eau sont détaillés dans l'étude d'impact.

6.7.5 Assainissement

6.7.5.1 EAUX USÉES SANITAIRES

Les eaux usées domestiques sont traitées par un dispositif de 7 fosses septiques. Les eaux ainsi traitées sont ensuite dirigées vers le milieu naturel par l'intermédiaire du réseau de collecte des eaux pluviales.

6.7.5.2 EAUX PLUVIALES

Les eaux pluviales proviennent des toitures, des aires de stationnement, des zones de chargement/déchargement et des voies de circulation du site.

Les eaux collectées sur les surfaces imperméabilisées sont dirigées soit vers une mare d'infiltration, soit vers un contre-fossé qui longe et rejoint La Saulx.

6.7.5.3 EAUX DE PROCESS

6.7.5.3.1 Eaux résiduaires industrielles

Les eaux dites « eaux résiduaires industrielles » sont constituées des effluents issus des procédés de production, qui sont dirigées vers la station de traitement interne des eaux (station FAIRTEC).

Ces effluents subissent un traitement physico-chimique. La station fonctionne en continu.

6.7.5.3.2 Effluents des TARs

Les eaux de refroidissement sont utilisées sur les différents équipements de production. Le dispositif fonctionne en circuit fermé. Seules les purges et vidanges sont dirigées et traitées par la STEP FAIRTEC.

6.7.5.3.3 Rejets des osmoseurs

Les rejets des osmoseurs sont actuellement dirigés vers le milieu naturel, via 3 points de rejets distincts.

La gestion de l'eau, incluant l'utilisation de la ressource et les rejets aqueux, est détaillée dans l'étude d'impact.

6.8 Organisation de l'activité

6.8.1 Effectifs liés au fonctionnement de l'activité

Le site 1 emploie environ 321 personnes (au 31 mai 2024). La répartition globale est la suivante :

	Effectifs
CDI	275
Intérimaires	44

	Effectifs (personnel en CDI)
Personnel de production	235
Personnel administratif	40

Tableau 13 : Répartition des effectifs sur le site AMCF – site 1

En complément, le site accueille ponctuellement des entreprises extérieures lors des arrêts usines (travaux et maintenance).

6.8.2 Horaire de fonctionnement

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.

L'ensemble du site fonctionne sur le régime des 36,5 heures.

7 SITUATION ADMINISTRATIVE FUTURE DU SITE

7.1 Classement des activités et installations au titre des ICPE

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	Modification
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	Modification
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 naphthas ; 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 14 : Situation administrative du site actuelle et projetée

Dans le cadre du projet envisagé, trois évolutions sont à noter :

- Le site relève désormais du régime de déclaration au titre de la rubrique 4511,
- Les rubriques 2750 (Stations d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles) et 3710 (traitement des eaux résiduaires) deviennent applicables pour la première fois, en lien avec :
 - ✓ le traitement des effluents industriels en provenance d'un établissement tiers (AMCF - site 2),
 - ✓ ainsi que la gestion des effluents aqueux sur le site d'AMCF (site 1).

De plus, une augmentation des volumes d'activités est prévue pour les rubriques suivantes :

- **Rubrique 3230-c**
 - La capacité de traitement augmente d'environ 20 t/h, dépassant le seuil IED de 2 t/h, pour atteindre un volume annuel d'activités de 600 000 tonnes.
- **Rubrique 4130-2b**
 - Les quantités maximales stockées passent de 4,76 tonnes à 7,14 tonnes, tout en restant sous le régime de déclaration.

La mise en œuvre des différents projets d'AMCF modifiera donc la situation administrative du site par rapport à la configuration actuelle. L'incidence sur les rubriques sera la suivante :

Rubrique 4511-2

Le projet UVEB impliquera l'utilisation de peintures non solvantées, relevant de la rubrique ICPE 4511. En raison de la nature des produits et des quantités mises en œuvre, cette activité sera classée sous la rubrique 4511-2, et soumise au régime de la déclaration.

Rubrique 3710 et 2750

Dans le cadre du projet d'amélioration du traitement des rejets aqueux, le site 1 d'AMCF recevra les effluents industriels du site 2, considéré comme un établissement tiers au sens de la réglementation. Ce traitement d'effluents issus d'un autre site entraîne le classement du site 1 sous les rubriques 2750 et 3710 de la nomenclature ICPE.

7.2 Rayon d'affichage de l'enquête publique

Le rayon d'affichage de l'enquête publique correspond au rayon d'affichage le plus étendu identifié lors du classement du projet au regard des rubriques ICPE. Ce rayon est de trois kilomètres et concerne les communes suivantes :

- ◆ ANDERNAY
- ◆ CONTRISSON
- ◆ MOGNEVILLE
- ◆ RANCOURT-SUR-ORNAIN
- ◆ REMENNECOURT
- ◆ REVIGNY-SUR-ORNAIN
- ◆ SERMAIZE-LES-BAINS
- ◆ VASSINCOURT

Ce rayon d'affichage est visualisé sur la carte au 1/66000^{ème} placée ci-après.

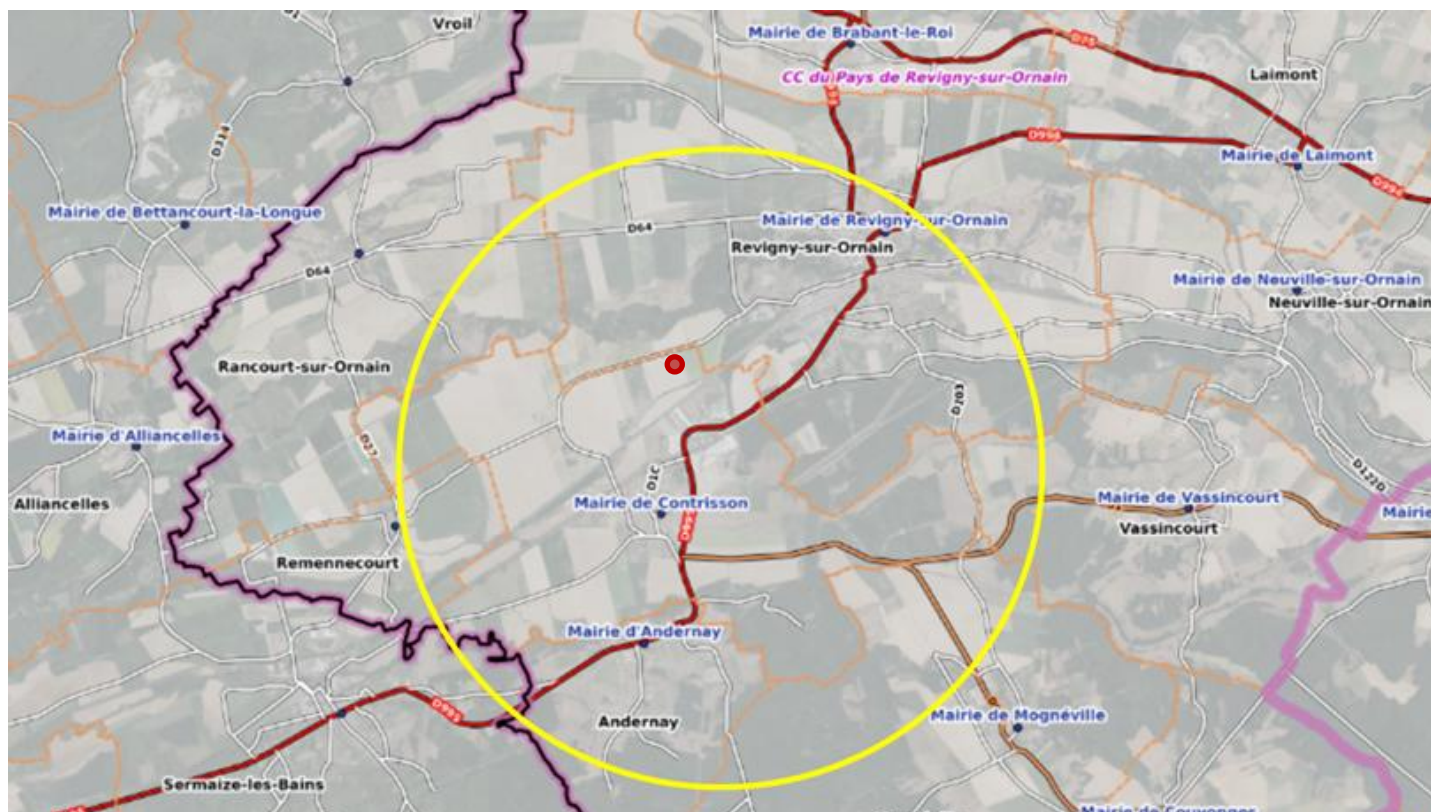


Figure 31 : Carte de localisation du site au 66 000^{ème} avec rayon d'affichage de 3 km (source géoportail)

7.3 Classement au titre des rubriques IOTA

Les activités exercées par la société AMCF, site 1, sont classées au titre des rubriques IOTA.

Rubrique	Désignation des opérations	Classement	
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau.	Déclaration par antériorité Inchangé avec le projet	Suivi piézométrique (présence de 3 piézomètres sur le site, incluant le puits de forage)

Rubrique	Désignation des opérations	Classement	
1.1.2.0	Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant : 1° Supérieur ou égal à 200 000 m³/an → A 2° Supérieur à 10 000 m³/an mais inférieur à 200 000 m³/an → D	Autorisation par antériorité Inchangé avec le projet	Prélèvement d'eau de forage Volume maximal autorisé : 71 m³/h soit 596 400 m³/an (pour 350 jours travaillés)
2.1.5.0.	Rejet d'eaux pluviales en eaux douces superficielles, sur le sol ou dans le sous-sol : surface totale du projet et du BV naturel intercepté : 1. supérieure ou égale à 20 ha → A 2. supérieure à 1 ha, mais inférieure à 20 ha → D	Déclaration par antériorité Inchangé avec le projet	Surfaces étanches du site : 6,73 ha.

Le site est donc :

- Soumis à déclaration au titre de l'antériorité pour les rubriques 1.1.1.0 et 2.1.5.0,
- Soumis à autorisation au titre de l'antériorité pour la rubrique 1.1.2.0.

7.4 Positionnement vis-à-vis de la directive IED

Les activités de la société AMCF sont concernées par la Directive IED au titre de plusieurs rubriques.

Cette directive définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions émises par les installations industrielles et agricoles entrant dans son champ d'application.

Un de ses principes directeurs est le recours aux MTD (Meilleures Techniques Disponibles) afin de prévenir les pollutions de toutes natures.

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.

Rubrique 3XXX	Principale (P) ou Secondaire (S)	Intitulé	Nature et volume de l'installation et/ou activités connexes
3670-2	P	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-lavage L1 et L2 :</u> Avant projet : 17,6 t/j sur 220 jours soit 3 800 tonnes/an Après projet : 17,6 t/j sur 220 jours soit 3 800 tonnes/an
3260	S	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.	<u>Ligne de décapage</u> Bacs de décapage : 14,015 m ³ Cuves de décapage : 48 m ³ <u>Galvanisation :</u> Bains Ligne 1 : 19,41 m ³ Bains Ligne 2 : 18,73 m ³ Volume total : 100,1 m³
3230-c	S	Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	Avant projet : L1 + L2 : 51 t/h Après projet : L1 + L2 : 73 t/h
3710	S	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.	Traitement des effluents aqueux du site 2 Volume traité : 24 m³/j

Conformément à l'article R.515-59 du Code de l'Environnement, le site 1 est soumis aux procédures spécifiques applicables aux installations relevant de la directive IED, notamment :

- l'analyse relative à l'application des meilleures techniques disponibles (MTD),
- et la réalisation d'un rapport de base.

Ces éléments sont intégrés à la présente demande d'autorisation environnementale comme suit :

- dans une partie spécifique du dossier, dédiée à l'analyse des MTD et à l'évaluation des risques sanitaires (Pièce n°3 – Étude d'impact, PJ4) ;
- en annexes du dossier, pour :
 - le dossier de réexamen,
 - le dossier de demande de dérogation au titre de l'IED,
 - et les rapports de base.

7.5 Positionnement vis-à-vis de la réglementation SEVESO

7.5.1 Règle de classement par dépassements directs

Pour chaque rubrique ICPE « potentielle », le statut applicable est déterminé par comparaison entre les quantités présentes dans l'établissement et les quantités seuils SEVESO indiqués dans la nomenclature des installations classées :

- lorsqu'un seuil haut est dépassé, le site est classé SEVESO seuil haut ;
- lorsqu'un seuil bas est dépassé, le site est classé SEVESO seuil bas.

Comme constaté dans le tableau récapitulatif présenté au chapitre 7.1, la société AMCF ne dépassera pas les seuils hauts et bas mentionnés.

7.5.2 Règle de classement SEVESO par cumul

La règle de cumul permet de vérifier si un établissement est soumis aux exigences Seveso haut ou Seveso bas dans le cas où les seuils correspondants ne seraient pas directement atteints.

Elle est utilisée pour évaluer de manière globale les dangers pour la santé (a), les dangers physiques (b) et les dangers pour l'environnement (c) présentés par un établissement.

Elle consiste à sommer toutes les substances qui présentent des mentions de dangers du même type de dangers :

- (a) Dangers pour la santé humaine (4100 à 4199 ou de 4700 à 4799),
- (b) Dangers physiques (4200 à 4499 ou de 4700 à 4799),
- (c) Dangers pour l'environnement (4500 à 4599 ou de 4700 à 4799).

Si $\Sigma (qx/Qx) \geq 1$ pour au moins un de ces 3 cumuls (a ou b ou c) alors le site est classé SEVESO.

avec :

qx : quantité de substance présente dans l'établissement

Qx : seuil Seveso relatif à la rubrique visée ou désignée

7.5.2.1 DANGERS POUR LA SANTE HUMAINE (A)

Rubrique	qx	Qx à seuil haut	Qx à seuil bas	Quotient seuil haut	Quotient seuil bas
4130	7,14	200	50	0,036	0,143
				0,036	0,143
				Inférieur à 1	Inférieur à 1

7.5.2.2 DANGERS PHYSIQUES (B)

Rubrique	qx	Qx à seuil haut	Qx à seuil bas	Quotient seuil haut	Quotient seuil bas
4331	190,2	50 000	5 000	0,0038	0,038
4718	1	200	50	0,005	0,020

Rubrique	qx	Qx à seuil haut	Qx à seuil bas	Quotient seuil haut	Quotient seuil bas
4734	5	25 000	2 500	0,0002	0,002
4715	0,612	50	5	0,012	0,122
4725	1	2 000	200	0,0005	0,005
4719	0,150	50	5	0,003	0,03
				0,025	0,217
				Inférieur à 1	Inférieur à 1

7.5.2.3 DANGERS POUR L'ENVIRONNEMENT (C)

Rubrique	qx	Qx à seuil haut	Qx à seuil bas	Quotient seuil haut	Quotient seuil bas
4511	141	500	200	0,282	0,705
4734	5	25 000	2 500	0,0002	0,002
				0,2822	0,707
				Inférieur à 1	Inférieur à 1

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.

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

La liste des projets entrant dans le champ de l'évaluation environnementale est précisée à l'annexe de l'article R122-2 du Code de l'Environnement.

Les projets de travaux, d'ouvrages ou d'aménagements peuvent être soumis de façon systématique à évaluation environnementale ou après examen au cas par cas. Dans ce dernier cas, seuls les projets identifiés par l'autorité environnementale comme étant susceptibles d'avoir des incidences négatives notables sur l'environnement doivent suivre la procédure d'évaluation environnementale.

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 m².	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 m²	Création d'une salle d'eau, d'une surface au sol maximale de 700 m².	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 m².		
	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 m².			

Tableau 15 : 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.

8 ANNEXES

ANNEXE 2.1 – Maîtrise foncière (relevé de propriété)

ANNEXE 2.2 – Plan réglementaire

- Plan d'ensemble à l'échelle de 1/200