



ADIAL



Rapport

Site ADIAL d'Adriers (86)

Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale
PJ46 : Description technique



Rapport n°A116454/Version B – Avril 2024

Projet suivi par Virginie PRIMAULT – 06.10.52.41.71 – virginie.primault@anteagroup.fr
Et Mélanie Clament – 07.77.91.21.56– melanie.clament@anteagroup.fr

Sommaire

1. Préambule	5
2. Informations relatives au demandeur	6
3. Présentation du site existant	7
3.1. Localisation	7
3.2. Maitrise foncière	8
3.3. Activité	9
3.3.1. Présentation	9
3.3.2. Description des activités	9
3.4. Equipements	10
3.5. Process de fabrication	11
3.5.1. Matières premières	11
3.5.2. Préparations des mélanges	11
3.5.3. Chargement dans les fours et fusion	12
3.5.4. Extraction du métal en fusion et fabrication des lingots	14
3.5.5. Étape de solidification	15
3.5.6. Produits finis	15
3.6. Évolutions récentes du site	16
3.6.1. Extension du bâtiment, création de voieries et d'une dalle béton	16
3.6.2. Installations annexes	22
4. Description technique du projet	23
4.1. Présentation du nouveau four	23
4.2. Réorganisation de la zone de production	24
4.3. Flux	26
4.3.1. Rejets aqueux	26
4.3.2. Rejets atmosphériques	26
4.4. Utilités	27
4.5. Produits présents sur le site	27
4.6. Modalités d'exploitation	28
4.6.1. Accès et sécurité	28
4.6.2. Période de fonctionnement	28
4.6.3. Moyens humains	28
4.7. Description des travaux	29
4.8. Planning	29
4.9. Coût du projet	29

5. Description de la situation administrative du site projeté	30
5.1. Historique de la situation administrative du site	30
5.2. Situation vis-à-vis de la nomenclature ICPE	30
5.3. Rayon d'affichage	32
5.4. Situation vis-à-vis du classement SEVESO	32
5.5. Situation vis-à-vis de la nomenclature IOTA	34
5.6. Situation vis-à-vis de la nomenclature de l'article R.122-2 du Code de l'environnement (Évaluation Environnementale)	34
5.7. Situation vis-à-vis de la directive « Industrial Emissions Directive » (articles L.515-28 et suivants du code de l'environnement)	35
5.8. Situation vis-à-vis de l'arrêté du 31 mai 2012 relatif aux garanties financières	35

Table des figures

Figure 1 : Localisation du site (source : Géoportail, Scan25)	7
Figure 2 : Localisation du site (source : Géoportail, plan cadastral)	8
Figure 3 : Stockage des matières premières	11
Figure 4 : Poste de préparation des mélanges	12
Figure 5 : Stockage de la charge avant introduction dans les fours.....	12
Figure 6 : Four chargé.....	13
Figure 7 : Crasses stockées en benne.....	13
Figure 8 : Prélèvement dans les fours et remplissage des lingotières	14
Figure 9 : Chaîne de refroidissement de la lingotière	15
Figure 10 : Récupération des lingots solidifiés et refroidis	15
Figure 11 : Stockage des produits finis sur « pied de lingot »	16
Figure 12 : Vue en plan du site dans sa configuration future (extrait du permis de construire)	18
Figure 13 : Plan masse du site dans la configuration future (extrait du permis de construire)	19
Figure 14 : Façades de l'extension du bâtiment (source : extrait du permis de construire)	21
Figure 15 : Photographies d'un exemple du four projeté	24
Figure 16 : Plan de masse de la zone de production future.....	25
Figure 17 : Entrée du site ADIAL.....	28
Figure 18 : Bassin versant intercepté par le site	34

Table des tableaux

Tableau 1 : Identité de l'exploitant	6
Tableau 2 : Parcelles cadastrales.....	8
Tableau 3 : Production du site ADIAL sur les 4 dernières années.....	9
Tableau 4 : Utilités nécessaires au fonctionnement du site	27
Tableau 5 : Produits présents sur le site	27
Tableau 6. Classement ICPE du site ADIAL	31
Tableau 7 : Tableau des substances et mélanges dangereux visés par une rubrique 4000 dite SEVESO III	33
Tableau 8 : Classement IOTA du site ADIAL	34

1. Préambule

Cette pièce constitue la pièce jointe n°46 du dossier de demande d'autorisation environnementale du site ADIAL sur la commune d'Adriers (86).

Ce DDAE est réalisé dans le cadre du projet d'installation d'un nouveau four induction qui impliquera une augmentation de la production d'alliages de métaux supérieure au seuil de classement au titre de la rubrique ICPE 3250-3-a [Production, transformation des métaux et alliages non ferreux – 3. Autres métaux non ferreux - a) Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour].

La présente pièce jointe vise à présenter une description technique du projet et du site dans sa configuration future.

2. Informations relatives au demandeur

Les principales informations concernant le site ADIAL à Adriers sont présentées dans le tableau suivant.

Tableau 1 : Identité de l'exploitant

Nom de l'établissement	ADIAL
Raison sociale :	ADIAL
Forme juridique :	SAS
Siège social et adresse du site :	Route de Moulismes – 86430 ADRIERS
N° SIRET :	43220755300038
Code APE :	Métallurgie de l'aluminium (2442Z)
Activité(s) exercée(s) :	Fabrication de lingots d'alliage d'aluminium
Signataire de la demande : Agissant en qualité de :	M. GRANDJEAN - Directeur général
Contact suivi du dossier :	M. PAPUCHON – Responsable projets M. BEKAI – Responsable HSE

3. Présentation du site existant

3.1. Localisation

Le site ADIAL est implanté depuis 2001 sur les parcelles n°835 et 1 179 (section C) de la commune d'Adriers, dans le département de la Vienne (86). Il se situe au Nord de la commune, le long de la RD729, au droit du lieu-dit « La Fondaulan ».

Le site est bordé :

- Au nord et à l'est : de parcelles agricoles et d'un cours d'eau non permanent,
- Au sud : du chemin rural desservant les lieux-dits « Chez Pougy » et « La Brelière », puis de parcelles agricoles,
- À l'ouest : par la route départementale n°729, puis par des parcelles agricoles.

Le site étudié est localisé à 1 km au nord-est du centre-ville de la commune d'Adriers, en bordure de la RD729 (cf. Figure 1 et Figure 2).

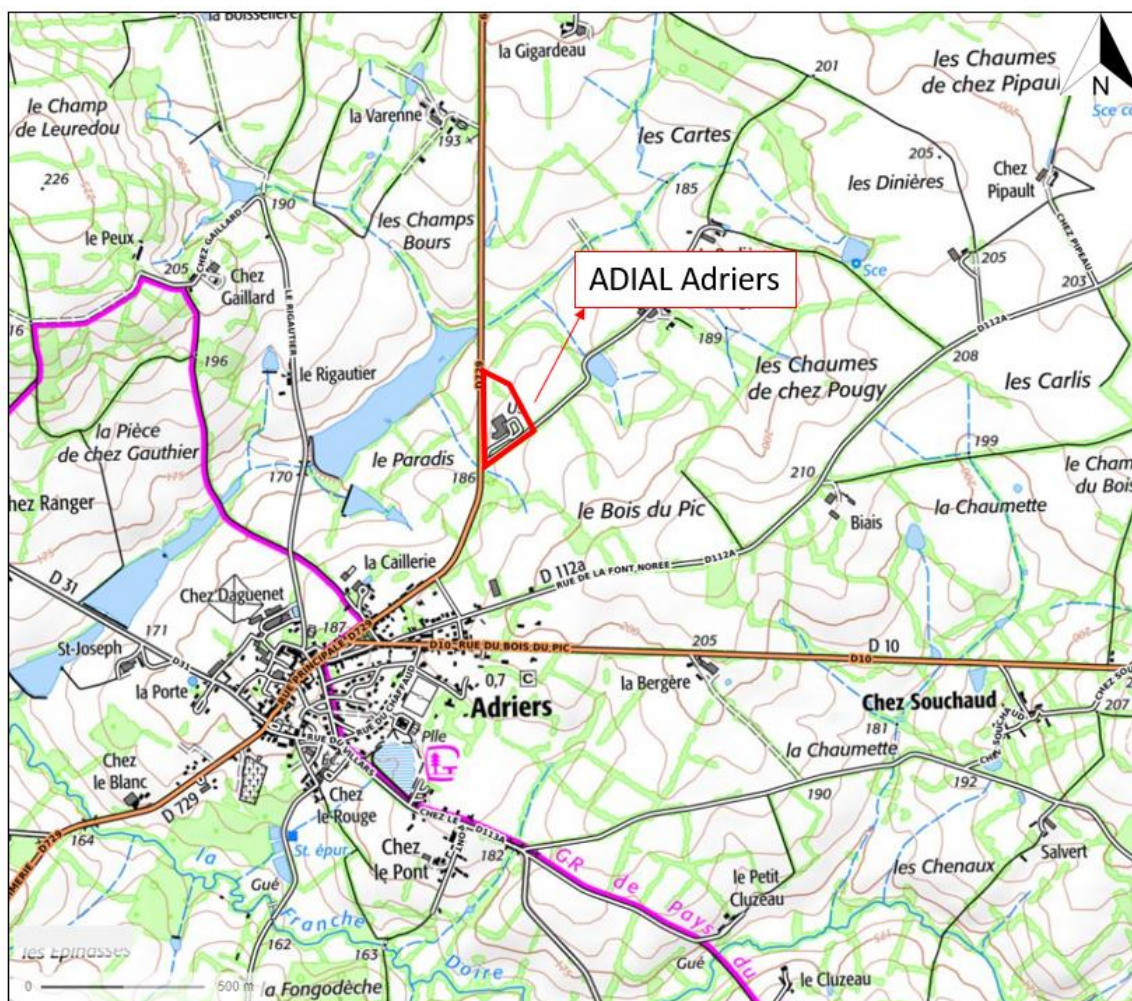


Figure 1 : Localisation du site (source : Géoportail, Scan25)



Figure 2 : Localisation du site (source : Géoportail, plan cadastral)

Le site concerne les parcelles cadastrales suivantes :

Tableau 2 : Parcelles cadastrales

Commune	Section	Parcelles cadastrales	Surface totale de la parcelle	Surface concernée par les installations du site
ADRIERS	C	0835	15 323 m²	15 323 m²
		1179	2 401 m²	2 401 m²
SURFACE TOTALE DU SITE ICPE				17 724 m²

3.2. Maitrise foncière

ADIAL est propriétaire des 2 parcelles cadastrales citées dans le Tableau 2. L'acte notarié est joint en PJ 3 du présent DDAE.

3.3. Activité

3.3.1. Présentation

Depuis 2001, la société ADIAL est une usine spécialisée dans la fabrication de lingots d'alliage d'aluminium, sur le site d'Adriers.

À l'heure actuelle, le site présente une capacité de production de 30 t/j, à laquelle s'ajoutent l'activité de négoce, développée depuis 2017. La production du site sur les 4 dernières années est présentée dans le tableau suivant.

Tableau 3 : Production du site ADIAL sur les 4 dernières années

Activités	Produits	Production en tonnes			
		2019	2020*	2021*	2022
Production	Alliages mères	380	301	416	837
	Alliages primaires	4 326	2 783	2 488	3 000
	Alliage Zinc	1 400	1 096	3 167	1 273
	TOTAL	6 106	4 180	6 071	5 110
Négoce	Alu	485	1 247	1 121	492
	Zinc	48	379	428	1 406
	TOTAL	533	1 626	1 549	1 898

*Années COVID

3.3.2. Description des activités

L'activité de l'entreprise ADIAL recouvre les spécialités suivantes :

- **Élaboration d'alliages mères d'aluminium à partir de métal primaire :**

L'aluminium primaire utilisé pour cette opération, d'une teneur de 99,5 % minimum, se présente sous forme, soit de lingots de 17 à 23 kg, soit de grenailles. Suivant la qualité de l'alliage à élaborer, à cet aluminium pourront être ajoutés du magnésium, du silicium, du cuivre, du strontium, du calcium, ... Les produits finis ainsi obtenus sont destinés aux fonderies pour être utilisés en tant qu'alliages de correction ou de modification.

- **Élaboration d'alliages primaires de base Aluminium ou de base Zinc :**

Cette activité se différencie de l'élaboration d'alliages mères uniquement par l'utilisation qui en sera faite chez le client. Ces alliages ne seront plus utilisés en tant qu'alliages de correction mais directement comme alliage de fabrication.

Les alliages ainsi obtenus sont destinés aux fonderies pour la fabrication de produits moulés.

- **Transformation de jets de coulées d'alliages d'Aluminium et de Zinc (1ère utilisation du métal primaire en fonderie) :**

Dans un produit moulé, le jet de coulée est "l'appendice" constitué par le métal qui occupe le volume du point d'injection dans le moule. Cet appendice est ensuite séparé mécaniquement de l'objet moulé d'où la présence possible de traces de fluides de coupe sur les jets de coulées (moins de 0,05 % en masse).

Les jets de coulées (éventuellement d'autres pièces en alliages d'aluminium) traités par ADIAL proviennent de fonderies d'objets moulés en alliages d'aluminium. La matière, qui reste généralement propriété du fondeur, y subit une fusion avec une remise au titre éventuelle par adjonction d'aluminium 99,5 %, de magnésium, de silicium, de cuivre, de strontium, de calcium, de titane, ...

Les lingots obtenus sont destinés aux fonderies d'aluminium (fabrication de produits moulés).

- **Négoce d'alliages d'Aluminium et métaux divers :**

La société exerce également une activité de négoce : elle achète des métaux et alliages d'Aluminium ou de Zinc qu'elle revend à ses clients en complément de ses propres productions.

3.4. Equipements

L'arrêté préfectoral d'autorisation du 1^{er} octobre 2014 complété par l'APC du 21 octobre 2021 autorisent l'affinage d'alliage d'aluminium pour une capacité de production maximale de 30 tonnes par jour. Cette activité est réalisée via :

- Un four de fusion à induction (1 200 kg),
- Un four carrousel de maintien fonctionnant au gaz propane (800 kg),
- Un four « alu » de maintien fonctionnant au gaz propane (1 500 kg),
- 2 fours « zinc » de maintien fonctionnant au gaz propane (1 500 kg),
- 3 chaînes de 128 lingotières,
- 1 carrousel comprenant 8 coquilles de 8 empreintes.

L'exploitation des installations suivantes est également autorisée :

- Une aire de transit des métaux pour utilisation dans le process,
- Des équipements permettant le travail des métaux (5,75kW),
- Une cuve de propane d'une capacité de 13 t, alimentant les fours du site,
- Une cuve de stockage de carburant liquide de 4 t,
- Un poste de distribution de carburant liquide,
- Des substances réagissant violemment avec l'eau,
- Une installation de compression d'air,
- Un atelier de charge de batteries, une aire de stockage des déchets.

Le site comprend également :

- Un pont bascule,
- Une aire de stockage de déchets,
- Un atelier maintenance,
- Des bureaux.

Un porter à connaissance au titre des ICPE relatif à la réorganisation du site et à la construction d'une extension du bâtiment de production a été déposé auprès du Préfet en juillet 2023.

Il porte sur :

- l'exploitation de l'extension du bâtiment de production d'une surface de 887 m²,

- le déplacement de la cuve de propane,
- la création d'un bassin de collecte des eaux pluviales et des eaux d'extinction incendie
- la mise en place de 2 réserves d'eau incendie.

3.5. Process de fabrication

Les différentes étapes du process de fabrication sont présentées dans les paragraphes suivants.

3.5.1. Matières premières

Les principaux métaux utilisés comme matières premières dans le process de fabrication sont :

- L'aluminium,
- Le magnésium,
- Le zinc,
- Le chrome,
- Le fer...

A l'heure actuelle, 30% de la matière première utilisée constitue des matières recyclées. Une fois contrôlées et réceptionnées, ces matières premières sont stockées temporairement dans la zone de production, en attendant d'être introduit dans un des fours.



Figure 3 : Stockage des matières premières

3.5.2. Préparations des mélanges

L'étape suivante consiste à préparer et peser les matériaux, sur la base d'un cahier des charges visant à obtenir un produit fini spécifique.

Cette étape est réalisée au niveau du poste de préparation des mélanges.

Une fois préparée, chaque charge (la recette) est stockée temporairement à proximité du poste de préparation des mélanges avant introduction dans un des fours.



Figure 4 : Poste de préparation des mélanges



Figure 5 : Stockage de la charge avant introduction dans les fours

3.5.3. Chargement dans les fours et fusion

En fonctionnement normal, le chargement se fait dans le four de fusion à induction de 1,2 T. Les autres fours servent de fours de maintien. Lorsque le four induction est en maintenance, les fours de maintien peuvent servir de fours de fusion.

Le chargement dans les fours s'effectue manuellement par les opérateurs présents sur le site.



Figure 6 : Four chargé

Durant cette étape, la matière en fusion s'élève à une température d'environ 900°C durant près de 3,5 h.

Vient ensuite l'étape d'écémage qui vise à retirer la partie oxydée du métal, dont le dépôt se fait en surface du mélange. Les morceaux retirés constituent les crasses, qui sont stockées dans des bennes situées à l'extérieur avant évacuation en tant que déchets.



Figure 7 : Crasses stockées en benne

3.5.4. Extraction du métal en fusion et fabrication des lingots

L'extraction du métal se fait à l'aide d'un bras articulé permettant de prélever dans le four et d'acheminer le mélange jusqu'aux lingotières.



Figure 8 : Prélèvement dans les fours et remplissage des lingotières

3.5.5. Étape de solidification

Cette étape consiste à refroidir les lingots présents dans la lingotière le long d'une chaîne de refroidissement équipée de ventilateur. La récupération des lingots en bout de chaîne se fait manuellement.



Figure 9 : Chaîne de refroidissement de la lingotière



Figure 10 : Récupération des lingots solidifiés et refroidis

3.5.6. Produits finis

Une fois récupérés, les lingots sont cerclés puis stockés principalement sur « pied de lingot » dans une zone dédiée en attente de leur expédition.



Figure 11 : Stockage des produits finis sur « pied de lingot »

3.6. Évolutions récentes du site

Plusieurs modifications du site envisagées par l'exploitant ont été portées à la connaissance du Préfet en juillet 2023. Elles portaient sur :

- L'agrandissement du bâtiment de production,
- La création d'une dalle béton qui accueille l'installation de traitement des rejets atmosphériques de l'ensemble du site,
- Le déplacement de la cuve de GPL,
- La création de voeries supplémentaires autour de l'extension du bâtiment,
- La mise en place de deux réserves d'eau incendie,
- L'implantation d'un bassin de collecte des eaux pluviales / eaux d'extinction d'incendie.

3.6.1. Extension du bâtiment, création de voeries et d'une dalle béton

L'exploitant prévoit de réaliser une extension de son bâtiment d'exploitation existant. Le bâtiment actuel a une surface d'environ 2 200 m² dont :

- 1 900 m² accueillent les installations de production et de stockage,
- 300 m² accueillent les bureaux.

L'extension prévue porte sur une surface de 887 m². Elle sera composée d'un bâtiment rectangulaire dont les dimensions seront :

- Environ 30 m de longueur,
- Environ 29 m de largeur,
- 11,80 m de hauteur.

La construction créée sera composée d'un volume simple à dominance parallélépipédique comme dans la plupart des bâtiments du secteur.

Le bâtiment sera composé d'une structure métallique.

Afin que ce bâtiment s'insère au mieux aux bâtis existants, le bardage métallique utilisé sera de couleur grise RAL 7035.

La couverture sera réalisée par un bac acier de couleur gris.

L'accès existant à l'angle Sud-Ouest de la parcelle sera conservé.

Les 19 places de stationnement existantes seront également conservées.

La dalle béton qui accueillera le système de traitement des rejets atmosphériques est représentée en marron clair sur le plan masse en Figure 13.

Les vues des différentes façades sont présentées en page 21 sur la Figure 14.

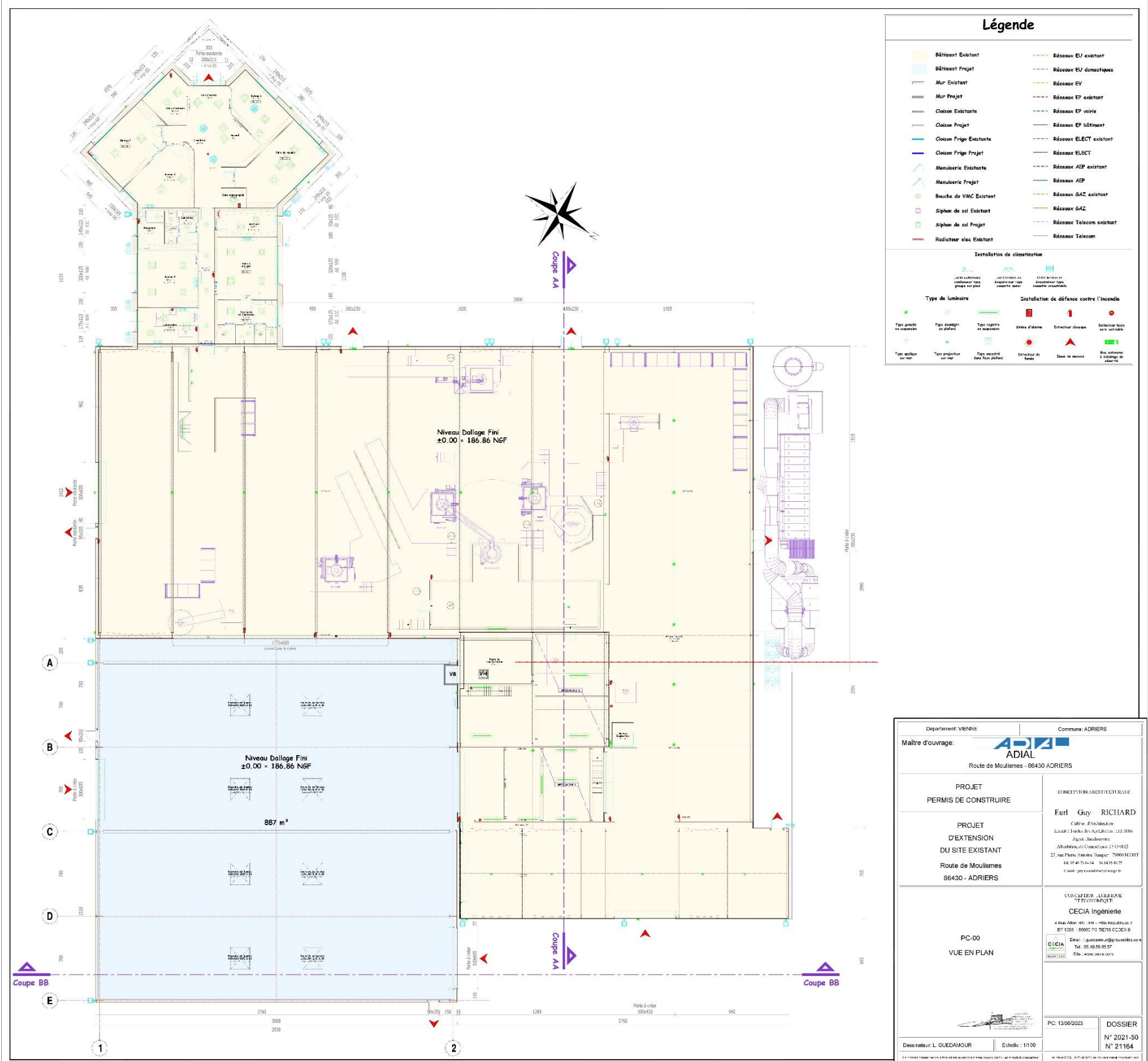
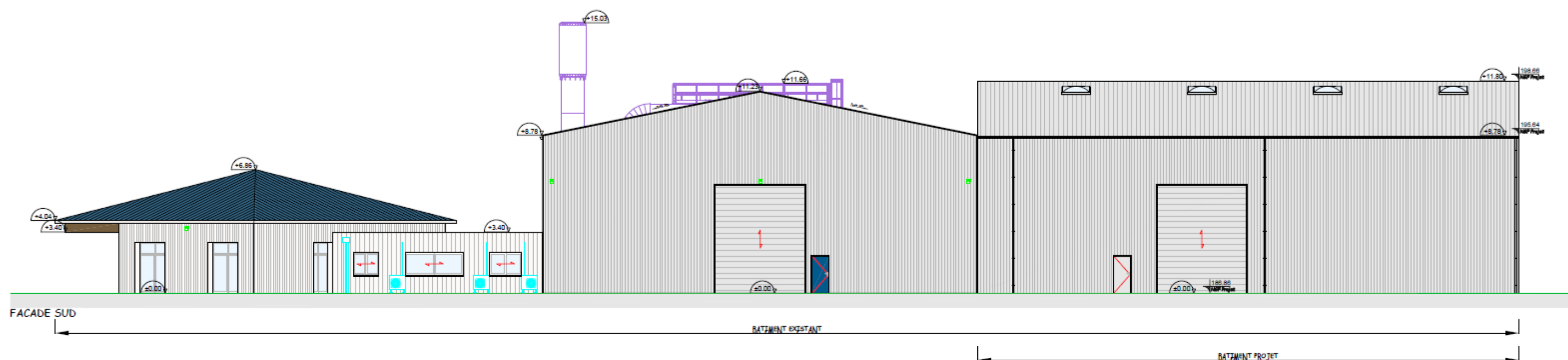
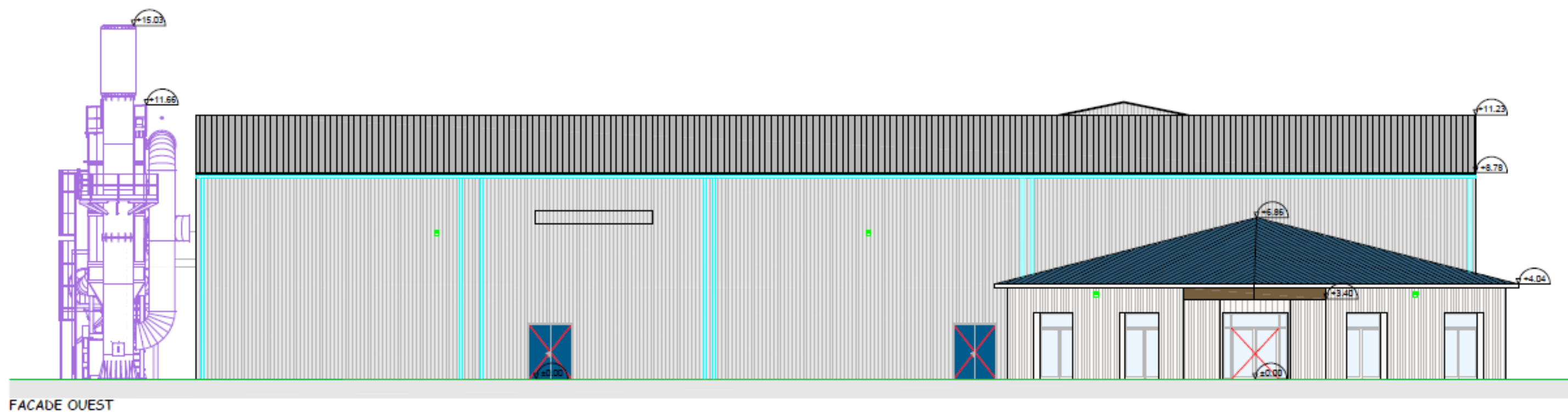


Figure 12 : Vue en plan du site dans sa configuration future (extrait du permis de construire)





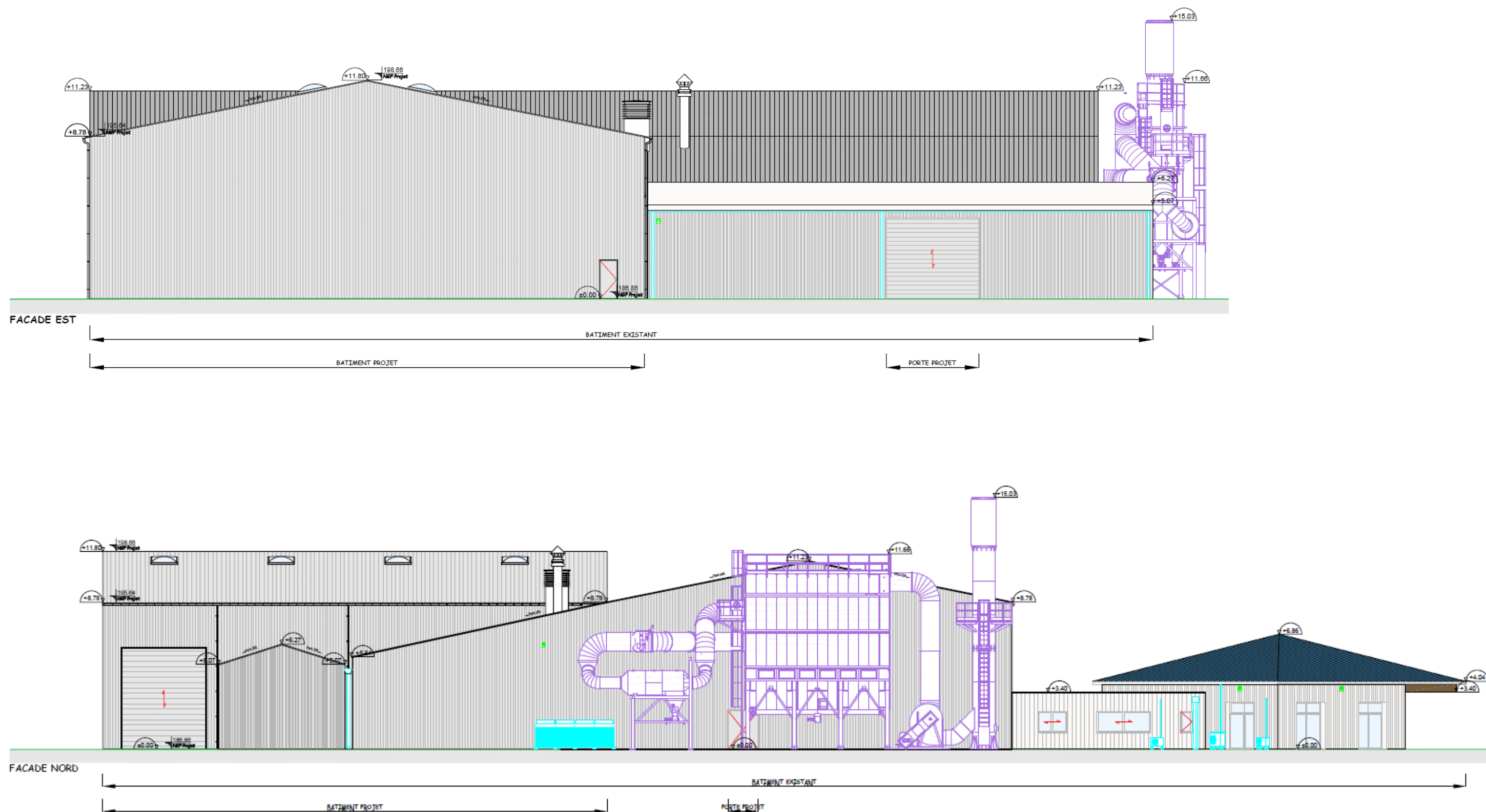


Figure 14 : Façades de l'extension du bâtiment (source : extrait du permis de construire)

3.6.2. Installations annexes

Le projet concerne également les installations suivantes :

- Réserve d'eau incendie

La mise en place de 2 réserves d'eau incendie de 240 m³ chacune soit 480 m³ au total, est prévue. Une réserve incendie sera disposée au niveau du portail d'entrée, l'autre à proximité du bassin de collecte des eaux pluviales,

- Déplacement de la citerne de GPL

Actuellement située à l'est du bâtiment de production, la cuve GPL se trouve au droit de la future extension de voirie. Par conséquent, elle se verra déplacer vers l'ouest. Les distances d'éloignement indiquées dans l'arrêté ministériel relative aux installations de stockage de GPL soumises à déclaration seront respectées.

- Bassin de collecte des eaux pluviales

Un bassin de gestion des eaux pluviales sera créé à l'extrême nord du site. Les eaux pluviales de voiries et de toiture y seront envoyées puis rejetées au milieu naturel (fossé le long de la RD729).

4. Description technique du projet

Par le présent dossier, ADIAL souhaite installer et exploiter un nouveau four induction d'une capacité de 3 tonnes.

Cette nouvelle installation permettra d'assurer une capacité de production de 90 t/j à l'horizon 2024, soit une augmentation de 60 t/j comparée à la capacité actuelle de 30 t/j.

4.1. Présentation du nouveau four

Les principales caractéristiques techniques du nouveau four sont :

- Typologie : Four induction,
- Energie : électrique,
- Capacité : 3 tonnes d'aluminium – 2.200 kg/h,
- Puissance : 1 250 kW,
- Puissance électrique : 1500 kVA.

Cet équipement sera équipé de :

- un système de chargement entièrement automatisé,
- un système de basculement hydraulique,
- 2 moules creuset,
- une pince à scories,
- un système de refroidissement aéroréfrigérant,
- une hotte d'extraction des fumées.

Des photographies illustrent un exemple de four envisagé.





Figure 15 : Photographies d'un exemple du four projeté

Ce nouveau four s'accompagnera de la mise en place d'un nouvel aéroréfrigérant. Celui-ci sera implanté à proximité de l'aéro-refroidisseur du four induction existant (1,2T) en façade nord-ouest du bâtiment.

4.2. Réorganisation de la zone de production

La mise en place du nouveau four implique une réorganisation de la zone de production et notamment de développer un système de coulée et de refroidissement adapté.

En effet, en situation future, le site sera doté de **3 fours de fusion et 3 fours de maintien**, selon l'organisation suivante :

- le four induction existant de 1,2 T, qui alimentera l'un de 2 fours « zinc » relié à une lingotière ;
- le four carrousel équipé d'un manège ;
- le futur four induction de 3 T, qui alimentera l'autre four « zinc » et le four « alu », tous 2 reliés à une lingotière dont le fonctionnement sera adapté au futur flux.



4.3. Flux

4.3.1. Rejets aqueux

Le site ne génère aucun rejet aqueux lié au process.

Les rejets aqueux se limitent aux eaux pluviales ruisselant sur les surfaces imperméabilisées du site (toitures et voiries).

Les dernières évolutions du site, qui consistaient notamment en la création de voiries supplémentaires et à l'extension du bâtiment de production, ont conduit à la mise en place d'un bassin de rétention en limite Nord du site.

Ce bassin permet d'assurer :

- la rétention des eaux pluviales collectées sur le site et la régulation du rejet au milieu naturel ;
- en cas d'accident, le confinement des eaux d'extinction d'incendie.

En fonctionnement normal, le rejet des eaux pluviales s'effectue en limite Nord du site, dans le fossé longeant la RD729.

Les coordonnées du point de rejet sont (en Lambert 93) :

- X = 530989 m ;
- Y = 6576310 m.

4.3.2. Rejets atmosphériques

Le nouveau four sera équipé d'une hotte amovible permettant de récupérer les fumées issues de l'étape de fusion.

L'évacuation de cette hotte sera raccordée à l'installation de traitement des rejets atmosphériques récemment mise en place sur le site.

Pour mémoire, cette installation comprend :

- un circuit de récupération avec injection de chaux/sorbalite qui, par action mécanique, facilite le captage du HF, HCl (en combinaison avec un filtre à manches) ;
- un cyclone, qui permet de d'éliminer les plus grosses particules de poussières ;
- un filtre à manches, au sein duquel sont retenues les autres particules de poussières.

Le gaz traité est rejeté via une cheminée. Les poussières issues du système de traitement sont récupérées et envoyées en centre agréé.

4.4. Utilités

En situation future, les utilités nécessaires au fonctionnement du site sont :

Tableau 4 : Utilités nécessaires au fonctionnement du site

Utilités	Usages
Électricité	Alimentation des 2 fours à induction, chauffage, éclairage, ...
GPL (propane)	Alimentation des fours à gaz
GNR	Carburant pour les engins présents sur le site (chariots élévateurs)
Eau	Sanitaires, eau potable, aéro-refroidisseurs des fours à induction

Pour répondre à ces besoins, le site est raccordé au réseau électrique et au réseau d'eau potable de la ville et dispose :

- d'une cuve de 13 tonnes de propane (GPL), stockée en extérieur ;
- d'une cuve enterrée de GNR d'un volume de 4 tonnes, située au sein du bâtiment de production et reliée à un poste de distribution.

Dans le cadre du projet, une cuve de GNR double peau est prévue à l'extérieur, d'un volume de 2,5 tonnes.

Afin de ne pas dépasser le taux de charge de 75% préconisée dans les MDT, le transformateur a été remplacé par un nouveau, plus puissant (400 kVA).

Le transformateur en place a une charge comprise entre 40 et 75% de sa puissance nominale.

4.5. Produits présents sur le site

Les produits présents sur le site sont présentés dans le tableau suivant :

Tableau 5 : Produits présents sur le site

Type	Matières	Nature	Conditionnement	Stock maxi
Principales matières premières et compositions utilisés pour production				
Matières premières	Alliages d'aluminium divers	solide	lingots et blocs	1000 T
Matières premières	Alliages de zinc divers	solide	lingots et blocs	500 T
Matières premières	Grenaille d'Aluminium	solide (grenaille)	big bag	50 T
Matières premières dangereuses				
Matières premières	Calcium	solide	bidon 200L	500 Kg
Matières premières	Magnésium	solide	big bag ou palettes	20 T
Matières premières	Strontium	solide	bidon 50kg	5 T
Matières premières	Silicium	solide	big bag ou palettes	50 T
Matières premières	Ferro-Phosphore	solide	bidon 200L	500 kg
Matières premières	Cuivre-Phosphore	solide	bidon 200L	150 kg
Matières premières	Wolfracoat Metalstar KS210 (dangereux environnement)	solide (grenaille)	bidon 30 kg	60 kg
Produits de maintenance				
Gaz	Argon	Gaz sous pression	bouteilles 2,3 m3	8 bouteilles
Gaz	Azote	Gaz sous pression	5 racks x 8 bouteilles 2,3 m3	40 bouteilles
Gaz	Acétylène (pour poste soudure)	Gaz sous pression	bouteilles 30 L	3 bouteilles
Gaz	Oxygène (pour poste soudure)	Gaz sous pression	bouteilles 30 L	2 bouteilles
Gaz	Ferromaxx (mélange argon-hélium-CO2 pour soudure TIG)	Gaz sous pression	bouteilles 30 L	3 bouteilles
Huiles moteurs	Huiles minérales et synthèse	liquide	bidon 60L et 200 L (sur rétention)	500 L
Peintures	Peintures	liquide ou aérosols spray	bidon 1L ou 5 L ou 25 kg ou aérosol	500 kg
Lubrifiants & graisses	Lubrifiants graisses & produits divers	liquide ou aérosols spray	aérosols 500 ml	100 aérosols
Cables électriques et composants	Cables électriques, pièces et composants divers	solide	tourrets et rayonnages	10 T
Produits métalliques	Ferrailles + profilés et produits métalliques	solide	vrac ou sur rayonnage	7 T
Produit nettoyage	Produit dégraissant KF 6647	liquide	bidon	60 L
Solvant	Solvant nettoyage	liquide	bidon	60 L
Produits d'emballage				
Films plastiques	Films plastiques (en bobine)	solide	film plastique	5 m3
Lien plastique	Lien plastique (en rouleau pour cerclage)	solide	lien plastique	2 m3
Carton	Carton	solide	palettes	10 m3
Emballages bois	Caisses bois (format Europe 1200 x 800)	solide	caisses bois	100 caisses
Emballages bois	Palettes bois europe (1200 x 800)	solide	palettes bois	500 palettes

L'étude de dangers (PJ n°49) veillera à étudier les dangers inhérents à la présence de ces produits sur le site.

4.6. Modalités d'exploitation

4.6.1. Accès et sécurité

L'accès au site se fait depuis la RD729 par un portail ouvert uniquement durant les horaires d'ouverture.

En matière de sécurité, le site est entouré d'une clôture de 2 mètres de haut et le portail est fermé en dehors des heures d'ouverture.



Figure 17 : Entrée du site ADIAL

L'accès au site n'est pas amené à évoluer dans le cadre de ce projet.

4.6.2. Période de fonctionnement

Les horaires de fonctionnement sont :

- Du dimanche 21h au vendredi 21h,
- Les samedis et jours fériés : pas d'activité.

Il n'est pas exclu que les horaires soient exceptionnellement élargis en cas de « pic » de production (démarrage de la production plus tôt le dimanche soir et/ou prolongation vendredi soir et/ou production le samedi).

4.6.3. Moyens humains

En 2022, le site employait 32 salariés.

Le projet d'installation d'un nouveau four induction et l'augmentation de production associée sera à l'origine de la création de 6 à 8 emplois.

4.7. Description des travaux

Les principales phases de travaux seront les suivantes :

- Génie civil pour l'implantation du nouveau four à induction,
- Travaux de raccordement des énergies pour le nouveau four (eau / air / électricité / gaz),
- Mise en place du nouveau four,
- Modification des réseaux existants en vue des déplacements des machines,
- Raccordement de la gaine permettant de capter les rejets atmosphériques,
- Réorganisation des lignes de production existantes,
- Installation du chargement automatique du nouveau four,
- Installation du système automatique d'empilage des lingots,
- Phase d'essais et de mise en service.

4.8. Planning

Les travaux de construction de l'extension du bâtiment de production et des voiries associées ont démarré au premier semestre 2024. Leur achèvement est prévu pour la fin du premier semestre 2024.

L'échéancier de réalisation des travaux est joint en Annexe 1 de ce rapport.

Les travaux de mise en place du nouveau four et de la réorganisation du site sont prévus au second semestre 2024.

La durée des travaux est estimée à 5 mois pour mise en service progressive afin d'atteindre un process optimal et complet en juin 2025.

4.9. Coût du projet

Le projet du projet « nouveau four induction » a un coût estimé à 4 200 000 euros. Il sera porté entièrement par la société ADIAL via le plan France relance.



5. Description de la situation administrative du site projeté

5.1. Historique de la situation administrative du site

Les installations sont actuellement autorisées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 1^{er} octobre 2014 complété par l'APC du 21 octobre 2021.

5.2. Situation vis-à-vis de la nomenclature ICPE

Le projet de nouveau four a pour but d'augmenter la capacité de production du site.

Le tableau en page suivante présente le classement ICPE du site dans sa configuration actuelle et dans sa configuration future.

Pour mémoire, les critères de classement sont les suivants :

- A : Autorisation
- E : Enregistrement
- DC : Déclaration avec Contrôle périodique
- D : Déclaration
- NC : Non Classé.

Tableau 6. Classement ICPE du site ADIAL

Classement du site selon arrêté préfectoral complémentaire du 21 octobre 2021				Classement selon le porter à connaissance de juin 2023				Classement du site dans sa configuration projetée	
Rubrique	Désignation	Caractéristiques des installations	Régime	Rubrique	Désignation	Caractéristiques des installations	Régime	Caractéristiques des installations	Régime
3250-3-a	Production, transformation des métaux et alliages non ferreux : 3. Autres métaux non ferreux : a) Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour	- Affinage d'alliage d'aluminium (sans minerais ni matières premières secondaires) - 1 four de fusion à induction (1 200 kg) - 1 four carrousel de maintien au gaz (800 kg) - 1 four « alu » four de maintien au gaz (1 500 kg) - 2 fours « zinc » fours de maintien au gaz (1 500 kg) - 3 chaines de 128 lingotières - 1 carrousel comprenant 8 coquilles de 8 empreintes Production maximale : 30 t/j	A	3250-3-a	Production, transformation des métaux et alliages non ferreux : 3. Autres métaux non ferreux : a) Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour	Pas de modification	A	- Affinage d'alliage d'aluminium (sans minerais ni matières premières secondaires) - 1 four de fusion à induction (1 200 kg) - 1 four carrousel de maintien au gaz (800 kg) - 1 four « alu » four de maintien au gaz (1 500 kg) - 2 fours « zinc » fours de maintien au gaz (1 500 kg) - 3 chaines de 128 lingotières - 1 carrousel comprenant 8 coquilles de 8 empreintes - nouveau four de fusion à induction (3 t) Production maximale : 90 t/j	A
2713 - 2	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. 2. Supérieure ou égale à 100 m² et inférieure à 1 000 m².	Transit de métaux pour utilisation dans le process de fabrication Surface : 755 m²	D	2713 - 2	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. 2. Supérieure ou égale à 100 m² et inférieure à 1 000 m².	Augmentation de la surface de transit de métaux Surface : 990 m²	D	Transit de métaux pour utilisation dans le process de fabrication Surface : 990 m²	D
4718-2-b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	Cuve aérienne de propane Quantité totale : 13 t	DC	4718-2-b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	Pas de modification	DC	Cuve aérienne de propane Quantité totale : 13 t	DC

Les rubriques ICPE pour lesquelles le seuil de classement n'est pas atteint sont les suivantes :

- 1435 [Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules] : Volume annuel distribué : 6 m³ de GNR – seuil de classement : 500 m³ de GNR,
- 2560 [Travail mécanique des métaux et alliages] : Puissance maximum : 5,75 kW - seuil de classement : 150 kW,
- 2925-1 [Atelier de charge d'accumulateurs électriques] : Puissance maximum : 35 kW - seuil de classement : 50 kW,
- 4620 [Substances et mélanges qui, au contact de l'eau, dégagent des gaz inflammables, catégorie 1.] : quantité maximale susceptible d'être présente sur site : Strontium = 5 t et calcium : 0,4 t - seuil de classement : 10 t,
- 4734 [Produits pétroliers] : quantité maximale susceptible d'être présente sur site : 6,5 t de GNR – seuil de classement : 50 t.

5.3. Rayon d'affichage

Au regard de la rubrique ICPE n°3250 soumises à autorisation, le rayon d'affichage relatif à la consultation du public applicable au site est de 3 km. Ce rayon concerne la commune d'Adriers.

Ce rayon d'affichage est présenté en PJ1 à partir du périmètre ICPE du site.

5.4. Situation vis-à-vis du classement SEVESO

Les rubriques ICPE 4xxx associées au fonctionnement du site sont présentées dans le chapitre 5.2.

Le tableau suivant détaille le classement SEVESO III de l'ensemble des substances et mélanges dangereux présents sur le site.

Tableau 7 : Tableau des substances et mélanges dangereux visés par une rubrique 4000 dite SEVESO III

Nom	Quantité (en tonnes)	N° CAS	Déchet	État Physique	Explosible	Inflammable	H240 à H272	EUH	Toxique pour la santé humaine	Toxique pour l'environnement aquatique	Rubrique principale	Seuil haut associé	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Seuil bas associé	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)
Propane	13	68512-91-4	FAUX	Gazeux		H220 Flam. Gas 1					4718	200		0,065		50		0,26	
Strontium	5	7440-24-6	FAUX	Solide			H260 Water- react. 1				4620	500				100			
GNR	6,5		FAUX	Liquide		H226 Flam. Liq. 3				H411 Aquatic Chronic 2	4734	25000		2,60E-04	2,60E-04	2500		0,0026	0,0026
												Somme	0	0,06526	0,00026		0	0,2626	0,0026

CONCLUSION :

Le site n'est pas classé SEVESO III.
 Il n'atteint pas directement le seuil SEVESO d'une rubrique 4xxx.
 Pour la règle du cumul, le score maximum du cumul (a), (b) et (c) est de 0,2626 pour un seuil SEVESO bas à 1.

5.5. Situation vis-à-vis de la nomenclature IOTA

Selon l'article R.214-1 du code de l'environnement, le site est concerné par les rubriques loi sur l'eau suivantes :

Tableau 8 : Classement IOTA du site ADIAL

Rubrique n°	Intitulé de la rubrique	Volume/quantité	Régime
2.1.5.0.	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha (D)	Les surfaces imperméabilisées du site augmentées du bassin versant intercepté représente une surface globale de 12 240 m ² (1,22 ha)	Déclaration

Le bassin versant est représenté sur la figure suivante :

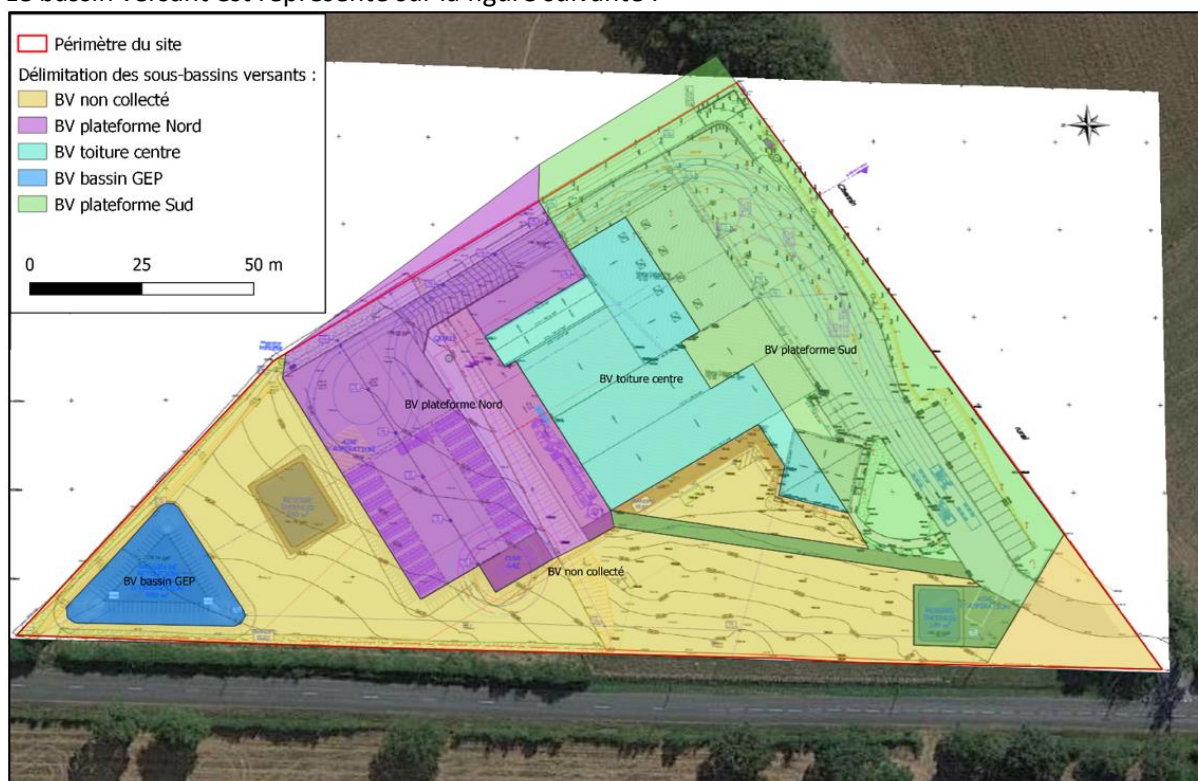


Figure 18 : Bassin versant intercepté par le site

5.6. Situation vis-à-vis de la nomenclature de l'article R.122-2 du Code de l'environnement (Évaluation Environnementale)

D'un point de vue réglementaire, l'augmentation de la production d'alliages de métaux supérieure au seuil de classement au titre de la rubrique ICPE 3250-3-a [Production, transformation des métaux et alliages non ferreux – 3. Autres métaux non ferreux - a) Fusion, y compris alliage, incluant les produits de récupération, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour] se traduit par la nécessité

de réaliser un **dossier d'autorisation environnementale avec évaluation environnementale systématique**.

En effet, l'augmentation de production projetée (+60 t/j) dépasse en elle-même le seuil de la rubrique IED concernée (20 t/j).

La PJ4 du DDAE constitue l'étude d'impact obligatoire en lien avec la procédure d'évaluation environnementale systématique.

5.7. Situation vis-à-vis de la directive « Industrial Emissions Directive » (articles L.515-28 et suivants du code de l'environnement)

Le site ADIAL est soumis à la directive IED (rubrique 3250-3-a): production, fabrication des métaux et alliages non ferreux.

À ce titre, le site doit être conforme aux meilleures technologies disponibles (MTD) NFM « industrie des métaux non ferreux », ainsi qu'aux BREFs transversaux EFS « Émissions dues au stockage » et ENE « Efficacité énergétique ».

Les PJ 57 à 59 présentent les éléments nécessaires à la justification de la conformité aux MTD et aux BREFs transversaux.

5.8. Situation vis-à-vis de l'arrêté du 31 mai 2012 relatif aux garanties financières

Les activités projetées (rubrique ICPE 3250) figurent sur la liste annexée à l'arrêté du 31 mai 2012 fixant la liste des installations classées relevant du régime de l'autorisation, soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement.

Le site est donc concerné par cette obligation.

Les PJ 60 et 61 présentent les éléments nécessaires en matière de garanties financières.



ANNEXES

Annexe I : Echancier de réalisation des travaux

Annexe I : Echancier de réalisation des travaux

