



AUTOMOTIVE CELLS Co

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

AUTOMOTIVE CELLS COMPANY SE
BILLY-BERCLAU

Description du projet



KALIÈS

Étude & conseil
en environnement,
énergie & risques industriels

REVISIONS

Date	Version	Objet de la version
02/09/2022	1	Diffusion ACC
17/11/2022	2	Intégration des éléments transmis par ACC Diffusion DREAL et ARS
09/12/2022	3	Dépôt en préfecture
10/03/2023	4	Intégration des remarques de la DREAL

Pour rappel, le site est classé Seveso Seuil Haut, pour des questions de sûreté et de confidentialité, certaines informations ne sont pas mises à la disposition du public. Des noms génériques comme « Poudre cathode 1 » ou « COV n°1 » ont été attribués aux composants et aux COV associés à ces composants pour respecter le secret industriel de la société ACC.

TABLE DES MATIERES

I.	Objet de la demande	11
II.	Présentation de la société	13
II.1.	Renseignements administratifs.....	13
II.2.	Historique	14
II.3.	Ambitions de la société ACC	14
III.	Emplacement du site	16
III.1.	Situation géographique	16
III.2.	Implantation cadastrale	17
III.3.	Raison du choix du site	19
III.4.	Positionnement du projet vis-à-vis des documents d'urbanisme et des plans, schémas, programmes.....	21
IV.	Présentation des composantes du projet et du planning associé	22
V.	Présentation de la technologie Lithium-ion	24
V.1.	Introduction	24
V.2.	Présentation d'un module.....	25
V.3.	Présentation d'une cellule	26
VI.	Description générale des installations et de leur fonctionnement.....	28
VI.1.	Description des installations.....	28
VI.2.	Procédés de fabrication	39
VI.3.	Description des installations de production	41
VI.4.	Description des stockages	78
VI.5.	Description des installations annexes	79
VII.	Nature, origine et volume des eaux utilisées ou affectées	85
VII.1.	Consommation de la ressource en eau	85
VII.2.	Mesures d'économie de la ressource en eau	86
VIII.	Description des moyens de suivi et de surveillance	87
IX.	Description des moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident	88
X.	Situation réglementaire	89
X.1.	Situation administrative.....	89
X.2.	Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE.....	92
X.3.	Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA	107
X.4.	Classement du projet au titre de l'évaluation environnementale	109
X.5.	Prescriptions réglementaires	110
XI.	Phases amont de l'autorisation environnementale.....	112
XI.1.	Débat public ou concertation préalable	112

XI.2.	Certificat de projet	112
XI.3.	Échanges avec le porteur de projet	112
XI.4.	Cadrage préalable de l'étude d'impact	113
XII.	Garanties Financières	114
XIII.	Remise en état en cas de cessation d'activité.....	115
Annexes.....		117

LISTE DES FIGURES

Figure 1. Étapes de la procédure	10
Figure 2. Plan parcellaire	18
Figure 3. Illustration des produits fabriqués	25
Figure 4. Illustration d'un module	25
Figure 5. Illustration d'une cellule	26
Figure 6. Localisation envisagée des infrastructures en situation autorisée	31
Figure 7. Localisation des futures installations	36
Figure 8. Focus sur l'implantation des cuves d'électrolyte	37
Figure 9. Illustration des produits fabriqués	39
Figure 10. Etapes de fabrication	40
Figure 11. Bilan entrants/sortants pour la préparation des encres pour la cathode	44
Figure 12. Cycle du solvant en situation autorisée	45
Figure 13. Bilan entrants/sortants pour la préparation des encres pour l'anode	47
Figure 14. Local des cuves en lien avec l'utilisation du solvant - situation autorisée	49
Figure 15. Cycle du solvant en situation future	52
Figure 16. Local des cuves en lien avec l'utilisation du solvant BBD1 et BBD2 - situation future	53
Figure 17. Bilan entrants/sortants pour l'enduction/séchage/enroulement des cathodes	56
Figure 18. Bilan entrants/sortants pour l'enduction/séchage/enroulement des anodes	57
Figure 19. Bilan entrants/sortants pour le refendage, le calandrage et le détourage	61
Figure 20. Illustration du principe d'empilement de type Z-fold	63
Figure 21. Bilan entrants/sortants pour l'empilement et l'assemblage des cellules	64
Figure 22. Bilan entrants/sortants pour la cuisson et le remplissage	67
Figure 23. Bilan entrants/sortants pour le traitement électrique	72
Figure 24. Bilan entrants/sortants pour l'assemblage des modules	76
Figure 25. Plan des ICPE	103

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1. Renseignements administratifs de la société	13
Tableau 2. Parcelles cadastrales autorisée.....	17
Tableau 3. Parcelles cadastrales futures	17
Tableau 4. Caractéristiques des bâtiments.....	28
Tableau 5. Caractéristiques du bâtiment principal du bloc 1 en situation autorisée	29
Tableau 6. Caractéristiques du bâtiment principal de BBD1 et de BBD2 en situation future	32
Tableau 7. Caractéristiques des bâtiments de BBD1 en situation future	33
Tableau 8. Caractéristiques du bâtiment principal de BBD2 en situation future	34
Tableau 9. Caractéristiques des bâtiments du bloc 2.....	34
Tableau 10. Conditions de travail selon les zones du procédé	41
Tableau 11. Caractéristiques de l'huile diélectrique	82
Tableau 12. Consommation en eaux du canal pour le bloc 1 et pour le bloc 2 en situation future ...	85
Tableau 13. Répartition des consommations en eau du canal pour le process.....	85
Tableau 14. Liste des installations soumises à autorisation, enregistrement et déclaration au titre d'une rubrique de la nomenclature des ICPE	89
Tableau 15. Liste des communes visées par le rayon d'affichage	92
Tableau 16. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE	93
Tableau 17. Justification de l'étude des BREF transverses	104
Tableau 18. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA.....	107
Tableau 19. Classement du projet au titre de la nomenclature évaluation environnementale	109

CONTRIBUTEURS

Ce dossier a été réalisé par :



Agence Nord

16 rue Louis Néel, 59260 Lezennes

Rédigé par :

CONDETTE Ophélie	Chargée d'affaires
POCHOLLE Elodie	Chargée d'affaires
SKOTAREK Anne-Sophie	Chef de projets

Et validé par :

SKOTAREK Anne-Sophie	Chef de projets
-----------------------------	------------------------

Autres contributeurs :

Sujet	Société	Interlocuteurs
Étude acoustique	Kaliès 16 rue Louis Néel, 59260 Lezennes	THUMEREL Eric
Modélisation acoustique	Kaliès 40 rue de la Petite Duranne, 13290 Aix-en-Provence	LOMBARD Marion
Études Foudre	1G GROUP SAS 6 rue de Genève, 69800 Saint- Priest	YAHIAOUI Zakari

PRÉAMBULE

Le présent dossier est effectué en application du chapitre unique du titre VIII du livre I^{er} et du titre I^{er} du livre V de chacune des parties législative et réglementaire du Code de l'environnement.

Il concerne la demande d'autorisation environnementale, déposée par la société Automotive Cells Company SE (ACC) pour l'ensemble des activités de son site implanté sur les communes de Billy-Berclau et de Douvrin.

La présente demande d'autorisation environnementale concerne (article L.181-2 du Code de l'environnement) :

- une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation au titre de l'article L.512-1 du code de l'environnement,
- un autre projet soumis à évaluation environnementale mentionné aux articles L.181-1 et au II du L.122-1-1 du code de l'environnement,
- une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement mentionnées à l'article L.181-2 du code de l'environnement,
- une ou plusieurs installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration mentionnées à l'article L.181-2 du code de l'environnement, sauf si cette déclaration est réalisée à part.

Elle ne comprend pas d'augmentation de la surface projet déjà autorisée vis-à-vis d'une ou plusieurs installations, ouvrages, travaux, activités soumis à autorisation mentionnés au I de l'article L.214-3 du code de l'environnement.

Aucune autre procédure pouvant être rattachée à une demande d'autorisation environnementale n'est concernée.

CONTEXTE RÉGLEMENTAIRE DE L'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

L'article L.181-9 du Code de l'environnement précise que l'instruction de la demande d'autorisation environnementale se déroule en trois phases :

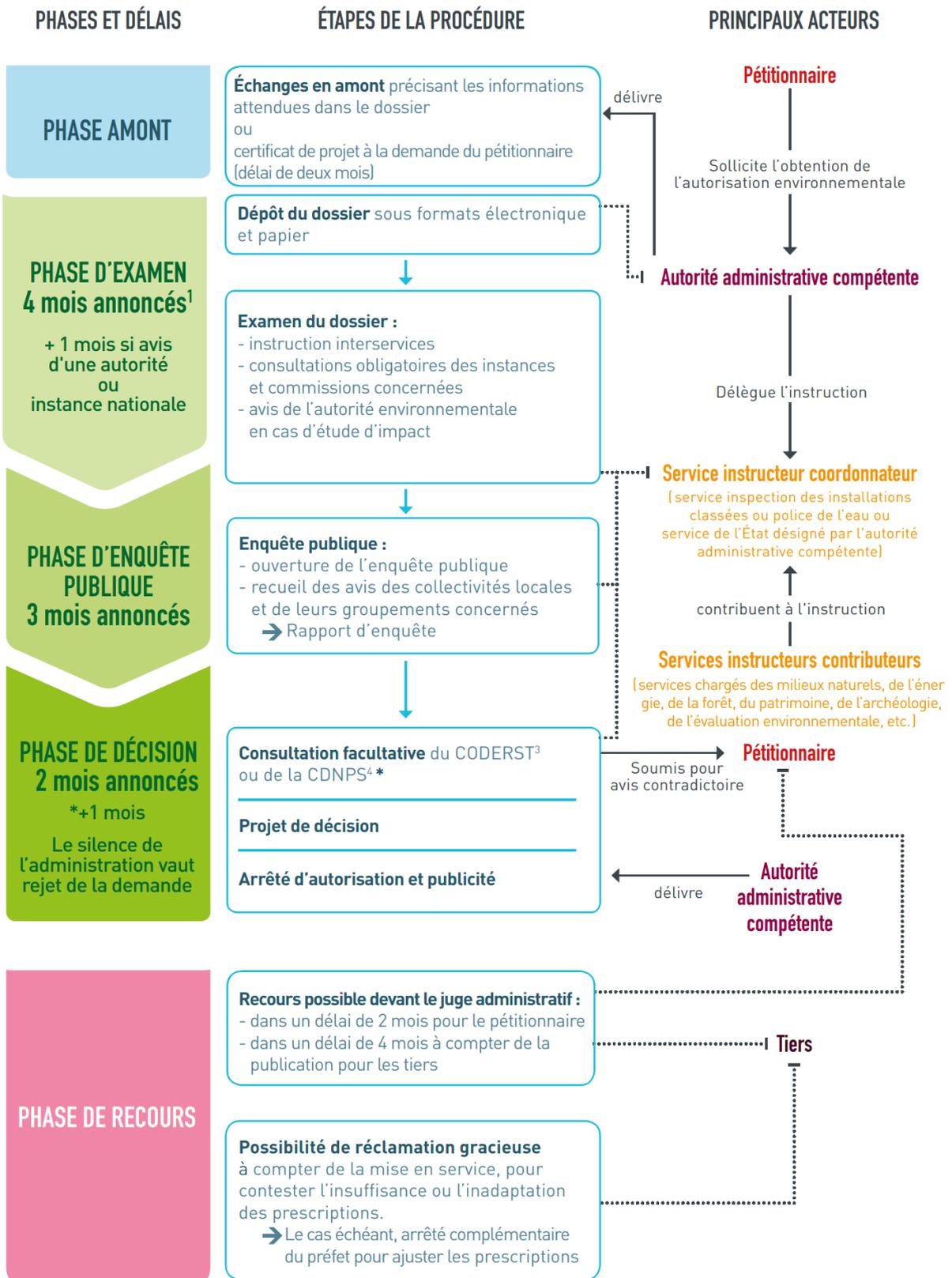
- phase d'examen,
- phase d'enquête publique,
- phase de décision.

L'enquête publique est régie par le chapitre III du titre II du livre I^{er} du Code de l'environnement.

Les articles R.181-16 à R.181-52 du Code de l'environnement précisent le déroulement de l'instruction de la demande d'autorisation environnementale, dans laquelle s'inscrit l'enquête publique. Le logigramme en page suivante, produit par le Ministère de l'environnement, de l'énergie et de la mer, présente le déroulement de la procédure d'autorisation environnementale.

En application de l'article R.123-8 du Code de l'Environnement, l'exploitant indique que le dossier n'a fait l'objet d'aucune consultation préalable du public (le projet ne rentre pas dans les seuils indiqués à l'article R.121-2 du Code de l'Environnement).

Figure 1. Étapes de la procédure



1. Ces délais peuvent être suspendus, arrêtés ou prorogés : délai suspendu en cas de demande de compléments ; possibilité de rejet de la demande si dossier irrecevable ou incomplet ; possibilité de proroger le délai par avis motivé du préfet. 2. CNPN : Conseil national de la protection de la nature. 3. CODERST : Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques. 4. CDNPS : Commission départementale de la nature, des paysages et des sites.

I. OBJET DE LA DEMANDE

Le 22 mai 2018 s'est tenu en France le comité stratégique de la filière automobile qui a abouti à la signature du contrat de filière. La filière a alors élaboré un plan d'actions portant sur un nombre limité de projets structurants à forts enjeux. Parmi l'ensemble des projets structurants portés dans le contrat stratégique de filière, on peut par exemple citer :

- Viser une multiplication par cinq des ventes de véhicules 100% électriques d'ici fin 2022,
- Faire émerger une offre industrielle française et européenne dans le domaine des batteries (en visant les batteries de quatrième génération). Le marché des batteries est aujourd'hui dominé par l'Asie, où se localisent 75% de la valeur ajoutée de cette filière pourtant essentielle pour l'avenir de l'automobile. Ce projet structurant vise donc à encourager la R&D de batteries de 4e génération et à accompagner l'émergence d'une offre industrielle française/européenne pérenne dans le domaine. Le projet porte aussi en son cœur la problématique du recyclage des batteries.

Sur le territoire français, la dynamique de vente des véhicules électriques est bonne. Sur l'ensemble de l'année 2021, le nombre de véhicules électriques et hybrides rechargeables qui ont été immatriculés a augmenté de 62% par rapport à l'année 2020 avec un total de 315 978 véhicules contre 162 106 en 2020. Sur la même période, les voitures électriques et hybrides rechargeables représentent tout de même 15% du marché automobile français.

En parallèle des ambitions françaises, l'Europe a autorisé 7 de ses membres (France, Allemagne, Belgique, Finlande, Suède, Italie et Pologne), en décembre 2019, à aider financièrement leurs entreprises pour développer l'Alliance européenne de la batterie (European Battery Alliance - EBA), surnommée " l'Airbus des batteries " du nom du constructeur aéronautique européen à succès. Un projet à 3,2 milliards d'euros d'aides publiques - dont environ 960 millions d'euros pour la France - qui vise à faire émerger toute une filière industrielle, capable de contrer l'hégémonie asiatique dans le domaine.

L'EBA a été reconnu Projet Important d'Intérêt Européen Commun (dit PIIEC). Ce dispositif autorise les Etats à investir dans des domaines particuliers, jugés stratégiques par l'Union Européenne, et où les acteurs privés n'ont pas réussi à créer une filière. Ceci est clairement le cas pour les batteries des véhicules électriques.

Rien qu'au sein de l'UE, la demande en batterie est estimée entre 200 et 400 GWh par an pour 2025. L'UE ne produit pour l'heure que 3 % des quelque 150 gigawattheures (GWh) d'énergie stockés chaque année dans le monde dans des batteries lithium-ion, la technologie la plus répandue aujourd'hui, contre près de 85 % pour la Chine, le Japon et la Corée du Sud.

L'objectif est donc de répondre à une grande part de cette demande en Europe grâce à la construction de "GigaFactories", d'immenses usines capables de fournir plusieurs GWh par an ". Plusieurs projets de GigaFactories sont prévus à ce jour en Europe (en Suède, en Allemagne, en Pologne, en Hongrie) Au total, il faudrait dix à vingt de ces unités pour couvrir les besoins futurs de l'UE.

Ainsi, afin de répondre à ce besoin et par la même occasion, de relocaliser la production des batteries sur le territoire européen, le Groupe PSA Automobile SA et TOTAL, par le biais de sa filiale SAFT groupe (spécialiste français des batteries pour avions, trains, énergies renouvelables) se sont alliés en 2020 dans la création d'une GigaFactory de production de batteries électriques localisée dans la zone industrielle Artois Flandres, sur les communes de Douvrin et de Billy-Berclau, dans le département du Pas-de-Calais (62).

Avec l'arrivée officielle de Mercedes-Benz en Mars 2022, le projet de Groupe PSA Automobile SA, sa filiale OPEL et SAFT Groupe via la société AUTOMOTIVE CELLS COMPANY a pour ambition de :

- Répondre aux enjeux de la transition énergétique en réduisant l'empreinte environnementale des véhicules tout au long de la chaîne de valeur dans une volonté de proposer une mobilité propre et abordable aux citoyens.
- Produire des batteries pour véhicules électriques qui seront au meilleur niveau technologique en termes de performance énergétique, d'autonomie, de temps de charge et de bilan carbone.
- Développer une capacité de production indispensable pour accompagner la croissance de la demande de véhicules électriques sur un marché européen estimé à 400 GWh de batteries à l'horizon 2030, soit 15 fois le marché actuel.
- Assurer l'indépendance industrielle de l'Europe tant pour la conception que la fabrication des batteries avec une capacité de 16 GWh dans un premier temps pour atteindre une capacité cumulée de 120 GWh sur trois sites à l'horizon 2030 (Billy-Berclau-Douvrin, Kaiserslautern et Termoli). Cela correspondra à la production de 2,25 millions de véhicules électriques par an, soit plus de 30 % du marché européen.
- Se positionner en tant qu'acteur compétitif majeur pour approvisionner les constructeurs de véhicules électriques en batteries.

Les éléments fabriqués seront :

- des cellules prismatiques en enveloppe rigide de 250 Ah, destinées aux véhicules de type BEV (Battery Electric Vehicle),
- des modules, constitués de plusieurs cellules assemblées, prêts à être montés en pack batteries.

La durée de vie des batteries fabriquées sera de 15 ans, avec recyclage des composants de cette dernière lors de la fin de vie de la batterie.

Un premier dossier de demande d'autorisation environnementale pour le site de Billy-Berclau - Douvrin, rédigé sur une capacité de production d'un potentiel de 8 GWh, a abouti à l'obtention d'un arrêté préfectoral le 27 décembre 2021. Ce premier bloc est actuellement en phase de construction. Les capacités de production de ce premier bloc ont toutefois été revues à la hausse et sont désormais estimées à 16 GWh, ce qui permettrait d'alimenter jusqu'à 300 000 voitures. Cette capacité sera doublée à l'horizon 2025 par la mise en service d'un deuxième bloc, puis atteindra, à l'horizon 2028 48 GWh avec un troisième bloc.

L'objet de la présente demande d'autorisation environnementale porte donc sur la modification de la capacité de production du bloc 1 (BBD1) portée à 16 GWh par l'ajout d'une ligne de production et la création d'un second bloc (BBD2) qui fournira la même quantité d'énergie.

La production aura lieu en 3x8h, 7j/7, 329 j/an (soit 47 semaines/an). Les livraisons et expéditions seront effectuées 6j/7, du lundi à minuit jusqu'au samedi à 22h, 329 j/an.

II. PRESENTATION DE LA SOCIETE

II.1. RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS

Tableau 1. Renseignements administratifs de la société

Raison sociale	AUTOMOTIVE CELLS COMPANY
Forme juridique	SE (société européenne, enregistrée en France)
Siège Social	26 Quai Charles Pasqua 92300 LEVALLOIS-PERRET
Adresse du site	1 173 Boulevard Est 62 138 BILLY-BERCLAU
Site Internet	acc-emotion.com
Montant du capital	270 000 000 €
N° de SIRET	88463858600013
Code NAF	Commerce de gros (commerce interentreprises) non spécialisé (4690Z)
Directeur Général	Yann VINCENT
Chargé du suivi du dossier	Sébastien Mussa Peretto HSE Engineer ☎ +33 6 09 38 30 04 @ sebastien.mussa-peretto@acc-emotion.com

Le Kbis de la société AUTOMOTIVE CELLS COMPANY est mis à jour avec notamment l'arrivée de Mercedes au capital et avec l'adresse de l'établissement. L'extrait Kbis est disponible en annexe 1.

II.2. HISTORIQUE

Le site ACC à Douvrin se développe sur une partie des terrains qui appartenaient à la Française de Mécanique. Il s'agit du site Stellantis de Douvrin historiquement dédié à la production de moteurs essence et diesel en partenariat avec RSA.

Créé en 1969, le Site Stellantis de Douvrin (Française de Mécanique) se trouve au cœur du bassin minier, près de Lens. Il assure la production de 3 grandes familles de moteurs (moteurs essence EB Turbo PureTech et EP, dont une version hybride a été lancée en 2019, ainsi que l'usinage de leurs principales pièces : carter-cylindres, bielles, vilebrequins et culasses. Les moteurs produits à Douvrin équipent une grande partie des véhicules produits par le Groupe Stellantis.

La superficie d'origine du site est de 148 hectares dont 37 ha couverts.

La revente successive de terrains ainsi qu'un compactage des installations a réduit la surface actuelle du site :

- Mars 2015 : Vente d'un terrain de 9 ha au Groupe Atlantic,
- 2015-2016 : compactage des activités afin de libérer le bâtiment 08,
- Janvier 2017 : Vente des terrains ouest à l'EPF,
- Décembre 2017 : Vente du bâtiment 08 à la société BILS DEROO,
- 2019-2020 : compactage des activités libérant les bâtiments 02, 04, 06 et 07,
- 2021 : cessation d'activité partielle et vente des terrains des bâtiments 02, 04, 06 et 07 à ACC pour une surface totale de 34,4 ha.

II.3. AMBITIONS DE LA SOCIETE ACC

L'objectif de la société ACC est, par ses produits, d'accompagner les constructeurs automobiles dans la transition énergétique et ainsi aider au respect des contraintes en terme d'émission de CO₂.

Les ambitions stratégiques d'ACC prévoient un développement en 5 phases correspondant d'une part au développement des générations 3 et 4 de batterie automobile et d'autre part à l'industrialisation progressive de ces produits.

La première phase, constituée des travaux de R&D sur les nouvelles générations de batterie (Génération 3 et 4), de l'industrialisation de la ligne pilote de Nersac et de la réalisation des prototypes indice A et B dans le centre de R&D de Bordeaux, a débuté en 2020 et s'est poursuivie en 2021 suite à l'obtention de son autorisation environnementale.

L'arrivée officielle de Mercedes au capital d'ACC a induit une accélération du développement d'ACC avec une volonté d'atteindre un potentiel de 120 GWh de capacité globale répartie sur 3 GigaFactories : celle de Douvrin Billy-Berclau, celle de Kaiserslautern en Allemagne et de Termoli en Italie.

Le détail des phases 2 à 5 est présenté ci-après.

- Phase 2 : 2022-2023 :
 - Suite des travaux de R&D sur les Génération 3 et 4,
 - Démarrage de la ligne pilote à Nersac,
 - Réalisation des prototypes indice C sur la ligne de Nersac,
 - Construction de la première ligne de la GigaFactory à Douvrin,
 - Réalisation des prototypes indice D sur la ligne de Douvrin,
 - Démarrage de la production sur la 1^{ère} ligne 16 GWh de Douvrin,

- Construction de la 2^{ème} ligne de Douvrin,
- Phase 3 : 2024-2026 :
 - Engagement des travaux de R&D sur les Générations suivantes,
 - Démarrage de la production sur la 2^{ème} ligne de Douvrin,
 - Construction de la 2^{ème} et 3^{ème} GigaFactory en Allemagne et en Italie,
 - Démarrage de la production en Allemagne et en Italie,
- Phase 4 : 2026-2028 :
 - Lancement nouvelles générations de batteries,
 - Lancement de la 2^{ème} ligne en Allemagne et en Italie,
- Phase 5 : 2028-2030 :
 - Extension des GigaFactories.

Ces ambitions s'inscrivent dans une démarche de développement durable soutenue par 4 piliers :

- 1- L'empreinte CO₂

L'objectif est d'être inférieur à 60 kg de CO₂ équivalent par kWh de l'approvisionnement des matières premières à l'expédition du module de batterie, avec l'objectif d'au moins 70% de composants produits dans l'Union Européenne.

- 2- La chaîne logistique

Une traçabilité totale des matières premières est intégrée à la réflexion :

- pas de Cobalt provenant de mines artisanales de RDC,
- pas de Nickel originaire de mines sous-marines,
- pas de Lithium issu de mines générant des contraintes hydrauliques résiduelles,
- plus généralement, pas de matière première venant de zone conflictuelle.

- 3- Le recyclage intégré dès la conception

L'objectif est d'obtenir un produit facilement démontable et réparable. Cet objectif sera respecté grâce à :

- un partenariat avec un industriel Européen du recyclage,
- plus de 95% des métaux utilisés recyclables,
- des emballages recyclables.

- 4- Des usines vertes

- Nombreuses certifications prévues dont ISO 14 001 et ISO 50 001,
- Exploitation maximale de l'analyse de données pour optimisation de la gestion d'énergie.

III. EMBLACEMENT DU SITE

Le projet objet du présent dossier s'inscrit dans l'emprise d'un site existant appartenant à ACC sur les communes de Douvrin et de Billy-Berclau, dans le département du Pas-de-Calais (62).

Une partie des terrains de la société AUTOMOTIVE CELLS COMPANY a été rachetée à la Française de Mécanique. Des travaux de démolition des anciens bâtiments de la Française de Mécanique ont eu lieu et la construction de plusieurs bâtiments d'un premier bloc dont la production avait initialement été estimée à 8 GWh par an, ont débutés. Des voiries et parkings sont également en cours de réalisation.

D'autres bâtiments seront progressivement construits pour les blocs n°2 et 3 qui permettront la production d'un total de 48 GWh.

III.1. SITUATION GEOGRAPHIQUE

Le site de la société AUTOMOTIVE CELLS COMPANY sera localisé à cheval sur les communes de Douvrin et de Billy-Berclau, sur le Parc des industries Artois-Flandres. Les coordonnées Lambert 93 du centre du site sont les suivantes :

- X = 689 219 m,
- Y = 7 046 911 m.

Les caractéristiques du terrain d'implantation et des terrains environnants sont illustrés sur le plan au 1/25 000 en annexe 2 et détaillés ci-après :

- Au nord : site PSA de Douvrin (FRANÇAISE DE MECANIQUE), puis boulevard Nord, puis Canal d'Aire à la Bassée, puis les habitations de la commune de Salomé,
- A l'est : le boulevard Est en limite de propriété, l'entreprise de fabrication de fibre optique DRAKA COMTEQ, la société MINOT RECYCLAGE, des parcelles agricoles et des habitations de la commune de Billy-Berclau,
- Au sud : l'entreprise logistique BILS DEROO, l'entreprise de fabrication de chaudières ATLANTIC, puis le boulevard Sud,
- A l'ouest : une ligne électrique, la RN 47, des entreprises de la zone industrielle, des parcelles agricoles et habitations de la commune de Douvrin.

La société ACC est implantée sur d'anciens terrains de la Française de Mécanique, site PSA Douvrin, à l'adresse suivante : 1 173 Boulevard Est, 62 138 BILLY-BERCLAU.

Le plan d'ensemble au 1/1000 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 est également disponible en annexe 3.

Une dérogation est demandée pour une échelle réduite de ce plan du fait de la surface totale du projet.

III.2. IMPLANTATION CADASTRALE

III.2.1 SITUATION AUTORISEE

L'implantation du site ACC s'effectue sur les parcelles cadastrales détaillées dans le tableau suivant :

Tableau 2. Parcelles cadastrales autorisée

Commune	Section	Parcelle	Surface parcelle (m ²)	Surface projet (m ²)
Douvrin	AD	690	476 057	33 411
	AH	365	12 322	12 322
Billy-Berclau	AS	402	519 723	298 268

Nota : ACC sera également propriétaire de la parcelle AS400 de Billy-Berclau uniquement en souterrain (en lien avec la galerie 7). Cette parcelle ne fera pas partie du périmètre ICPE.

Ces terrains appartiennent depuis 2021 à ACC. Les justificatifs relatifs à la maîtrise foncière des terrains sont présentés en annexe 4.

Également, l'avis des maires de Douvrin et de Billy-Berclau, ainsi que du Sivom de l'Artois, sur l'état dans lequel devra être remis le site lors de l'arrêt définitif de l'installation est joint en annexe 5. Ces avis sont réputés émis si les personnes consultées ne se sont pas prononcées dans un délai de quarante-cinq jours suivant leur saisine par le pétitionnaire.

La surface totale occupée et autorisée pour ACC est de 34,4 ha.

III.2.2 SITUATION FUTURE

La numérotation de certaines parcelles cadastrales a évolué depuis le précédent dossier. Le tableau ci-dessous liste les surfaces par parcelle visées dans le cadre du projet :

Tableau 3. Parcelles cadastrales futures

Commune	Section	Ancienne numérotation parcelle	Nouvelle numérotation	Surface parcelle (m ²)	Surface projet (m ²)
Douvrin	AD	690p	714	33 411	33 411
	AH	365	365	12 322	12 322
Billy-Berclau	AS	402p	417	297 539	297 539 *

* Dans le cadre du projet, il est prévu une rétrocession de 8 176 m² de la parcelle AS 417 (Billy-Berclau) au SIZIAF en échange de 8 329 m² sur les parcelles AH 362 et AD 691 (Douvrin).

Les négociations sont en cours. La parcelle rétrocedé au SIZIAF sortira de la limite d'exploitation.

ACC deviendra propriétaire d'une partie de ces 2 nouvelles parcelles (AH 362p et AD 691p). L'usage de cette nouvelle surface n'est à ce jour pas défini. Elle sera intégrée au projet en tant que réserve foncière. Des précisions pourront être apportées sur son usage dans le cadre d'un prochain dossier et avec les prévisions de construction du bloc 3 (BBD3).

La surface totale occupée pour le projet ACC dans le cadre de ce dossier avec la réserve foncière sera d'environ de 34,3 ha.

III.3. RAISON DU CHOIX DU SITE

III.3.1 NE PAS METTRE EN ŒUVRE LE PROJET ?

Si le projet d'ACC n'est pas mis en œuvre, cela signifie qu'il n'y aura pas de " champion " franco-allemand pour les batteries de véhicules électriques car il n'y a pas à l'heure actuelle de projet alternatif au même stade d'avancement.

En l'absence d'un fournisseur européen compétitif, les constructeurs automobiles devraient continuer à se fournir auprès des entreprises asiatiques. Cela aurait pour effet non seulement de renforcer la dépendance de l'Europe vis-à-vis des fabricants de batteries asiatiques dans un contexte d'augmentation du nombre de véhicules électriques à produire et de croissance du marché des batteries. Ne pas mener à bien le projet retarderait également l'amélioration du bilan carbone, et plus globalement de l'empreinte environnementale des batteries et véhicules électriques. Les entreprises asiatiques qui sont en train de s'implanter en Europe prévoient des projets dans des pays (Pologne, Hongrie...) ayant une production d'électricité plus carbonée que la France.

Plus globalement, la mobilité étant un des contributeurs majeurs de l'empreinte carbone, le projet ACC d'usine de production de batteries à Billy-Berclau/Douvain contribue très significativement aux objectifs de la stratégie nationale bas carbone.

Enfin, ne pas mettre en œuvre ce projet réduirait l'opportunité pour la France de prendre un rôle de chef de file avec l'Allemagne sur ce domaine d'avenir avec des répercussions positives sur l'emploi et le développement de nouvelles compétences, ainsi que sur l'attractivité de ces deux pays pour construire de nouvelles usines. Des projets concurrents pourront émerger dans les années qui viennent et se réaliser ailleurs en Europe. Plusieurs fournisseurs asiatiques ont prévu de développer des gigafactories en Europe. Les batteries seront produites en Europe mais toujours par des fabricants asiatiques. Ces fabricants garderont leurs centres de décision et de R&D en Asie, seule l'activité industrielle étant localisée en Europe. Dès lors, le projet ACC, ainsi que d'autres projets européens, comme Northvolt par exemple, contribuent à limiter la dépendance technologique à l'égard des sociétés asiatiques.

III.3.2 S'APPUYER SUR D'AUTRES TECHNOLOGIES ?

Les véhicules à hydrogène avec pile à combustible permettent de parcourir de 350 km à 600 km en fonction des modèles et de la technologie, et se rechargent en quelques minutes. Toutefois la technologie hydrogène présente encore plusieurs inconvénients pour être économique et performante à court terme.

La majeure partie de la production d'hydrogène provient des énergies fossiles avec un fort impact sur l'environnement (l'hydrogène, n'existant pas dans sa forme naturelle, a besoin d'une transformation par l'homme selon un procédé très consommateur en énergie). L'hydrogène vert produit à base d'énergie renouvelable n'est pas encore assez développé pour couvrir les besoins en mobilité et atteindre les objectifs de réduction des gaz à effet de serre.

De plus, le transport et la distribution de l'hydrogène restent problématiques du fait de sa très faible densité volumique. Pour obtenir l'équivalent énergétique d'un camion-citerne d'essence, il faut 22 camions identiques d'hydrogène à 200 bars (le mode de transport routier le plus fréquent) ou 3 camions-citernes d'hydrogène liquéfié (3,5 tonnes d'hydrogène liquide).

Même si la technologie à hydrogène présente plusieurs atouts, notamment pour les flottes de véhicules des entreprises ou administrations, elle ne permet pas de répondre au défi environnemental de la mobilité à court terme.

III.3.3 METTRE EN ŒUVRE UN PROJET PLUS REDUIT ?

La batterie constitue une part importante du coût des véhicules électriques, près de 40 %. Il est donc crucial de réduire ce coût autant que possible. Cette réduction passe notamment par la massification de la production.

Par ailleurs, dans un contexte concurrentiel où les grands fournisseurs mondiaux de batteries pour véhicules électriques produisent en très grande série, si ACC veut être compétitif face aux leaders asiatiques du marché et viable économiquement, il doit construire des usines de grande envergure ou " gigafactories ". L'option de construire des usines de taille réduite est donc exclue.

Il est à noter que le projet d'ACC à l'usine de Billy-Berclau/Douvain (48 GWh d'ici 2030) permettra de couvrir autour de 30 % des besoins de l'Union européenne, estimés à 300-400 GWh, pour l'atteinte des objectifs de développement de la mobilité électrique.

III.3.4 METTRE EN ŒUVRE LE PROJET SUR UN AUTRE SITE ?

L'analyse d'autres sites d'implantation potentielle a montré que celui de Billy-Berclau/Douvain avait la surface disponible nécessaire, sur un site industriel existant à proximité d'un site PSA, et constitue le meilleur site pouvant être disponible pour construire une usine de cette envergure et commencer à produire fin 2023.

Ce site bénéficie en outre d'un bassin d'emploi et de compétences disponibles, qui constituent des facteurs importants de succès pour le projet ACC, dans un contexte où l'activité liée à la fabrication de moteurs thermiques est amenée à diminuer dans les années à venir.

Enfin, le soutien notamment financier de la région des Hauts-de-France et des collectivités locales, très impliquées dans la Troisième révolution industrielle, est également un élément clé indispensable à la réussite du projet. La Région apportera en outre son soutien à la mise en place d'un tissu économique nécessaire aux activités de production de batteries.

III.4. POSITIONNEMENT DU PROJET VIS-A-VIS DES DOCUMENTS D'URBANISME ET DES PLANS, SCHEMAS, PROGRAMMES

La compatibilité du projet vis-à-vis des documents suivants sera analysée dans le cadre de l'Étude d'impact :

Document	Analyse effectuée dans l'étude d'impact ?
Plan Local d'Urbanisme (PLU)	Oui
Projet d'aménagement et de développement durable (PADD)	Non
Orientations d'aménagement et de programmation (OAP)	Non
Schéma de cohérence territorial (SCOT)	Oui
Schéma régional d'aménagement, de développement durable et d'égalité des territoires (SRADDET)	Oui
Schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux (SDAGE)	Oui
Schéma d'aménagement et de gestion des eaux (SAGE)	Oui
Arrêté préfectoral d'autorisation de la zone industrielle Artois-Flandres	Oui
Arrêté préfectoral d'autorisation pour les ouvrages de traitement des eaux usées et le devenir des sous-produits	Oui
Règlement du service d'assainissement collectif du SIZIAF	Oui
Contrats de milieux	Non
Plan de prévention des risques inondation (PPRI)	Non
Plan Climat Air Energie Territoriale (PCAET)	Oui
Plan de Protection de l'Atmosphère (PPA)	Oui
Plan National de Prévention des Déchets (PNPD)	Non

IV. PRESENTATION DES COMPOSANTES DU PROJET ET DU PLANNING ASSOCIE

Le projet de la société ACC sur les terrains évoqués précédemment est composé de 3 blocs pour désormais une capacité totale de 48 GWh :

- Bloc 1 : augmentation de la capacité d'environ 16 GWh pour la 1^{ère} ligne,
- Bloc 2 : création d'une 2nde ligne de 16 GWh (32 GWh au total sur le site),
- Bloc 3 : création d'une 3^{ème} ligne de 16 GWh (48 GWh au total sur le site).

Suite à la construction du Bloc 1 et de ses installations connexes, le planning de mise en œuvre associé au projet sera le suivant :

- finalisation des travaux de construction pour le bloc 1 : 2023,
- installation des machines du bloc 1 dans les bâtiments : début 2023,
- démarrage des travaux de construction pour le bloc 2 : mi-2023,
- démarrage 1^{ère} ligne de 8 GWh à 16 GWh (bloc 1) : fin 2023,
- démarrage 2nde ligne 16 GWh (bloc 2) : mi-2025,
- démarrage des travaux de construction pour le bloc 3 : horizon 2026,
- démarrage 3^{ème} ligne 16 GWh (bloc 3) : horizon 2028.

Au vu des délais de mise en œuvre entre le premier, le second et le troisième bloc de ce projet industriel, le périmètre de l'autorisation environnementale et le périmètre de l'évaluation environnementale seront différenciés dans le cadre du présent dossier.

L'autorisation environnementale aura pour périmètre les modifications apportées sur le premier bloc du projet et la création du bloc 2, soit 2 lignes de 32 GWh sur laquelle sera basée le classement ICPE du projet et l'étude de dangers. Le troisième bloc pourra potentiellement faire l'objet d'une troisième autorisation environnementale selon les enjeux associés. Il est à noter que le secteur des batteries électriques pour les véhicules est actuellement soumis à de rapides évolutions technologiques.

Quant à l'évaluation environnementale, le périmètre de cette dernière sera :

- Un rappel de l'état initial ayant fait l'objet de la précédente autorisation : celui des terrains d'implantation des 3 blocs,
- Pour l'évaluation des impacts : l'évaluation des impacts sera menée pour la modification du bloc 1 et la création du bloc 2 car des incertitudes entourent la conception de la 3^{ème} ligne dont le démarrage est prévu entre 2026 et 2028. La technologie des batteries est en pleine évolution et donc les substances et installations mises en œuvre sont amenées à évoluer à court terme. L'évaluation des impacts du bloc 3 sera donc menée autant que possible au vu des données connues à ce jour (analyse des effets génériques à minima croisés avec l'état initial). Les impacts qui n'auront pas pu être évalués dans le présent dossier le seront au plus tard lors de la dernière autorisation.

Précisons que du point de vue de l'évaluation environnementale, l'appréhension partielle des impacts liés au bloc 3 ne conduira pas à une sous-estimation des seuils IOTA (délimitation de zones humides et gestion des eaux pluviales pour les terrains des blocs 1 à 3) ou ICPE (blocs 1 et 2 visés par les réglementations IED et SEVESO).

Le projet global d'ACC ainsi que l'évolution de la capacité du bloc 1 et la construction du bloc 2 ont été présentée à la DREAL des Hauts-de-France lors de différentes réunions en phase amont.

V. PRESENTATION DE LA TECHNOLOGIE LITHIUM-ION

En préambule de la description des installations prévues sur le site et de leur fonctionnement, ce chapitre vient présenter la technologie de la batterie lithium-ion, l'objectif de cette usine étant de produire les constituants de la cellule, de les assembler en cellules puis de constituer des modules à partir de celles-ci prêts à être montés en pack batteries.

V.1. INTRODUCTION

Une batterie lithium-ion à usage automobile est un système électrochimique complexe, contenant de multiples composants : des cellules, des modules, des éléments de structure, des câblages, de l'électronique de contrôle et éventuellement un système de refroidissement.

Au sein du véhicule, les batteries servent à stocker l'énergie (provenant du réseau électrique, du générateur électrique de bord ou de récupération d'énergie au freinage selon la technologie du véhicule) et à restituer cette énergie (au moteur électrique ou au réseau de bord).

La taille et la masse de cette batterie vont dépendre du type de véhicule et des choix du constructeur. Un véhicule hybride aura une batterie plus petite qu'un véhicule électrique, le besoin en énergie et l'espace disponible étant moindre pour les véhicules hybrides.

Suivant le type d'application visé, la conception des batteries sera différente. On parle ainsi de batterie d'énergie lorsque la densité d'énergie est privilégiée comme c'est le cas pour le véhicule électrique, où ce critère est prépondérant. La batterie est donc conçue pour stocker un maximum d'énergie dans un encombrement minimum.

Au contraire, pour le véhicule hybride on parle de batterie de puissance, car c'est la densité de puissance qui est primordiale. Le dimensionnement de la cellule est fait pour restituer un maximum de puissance dans un encombrement minimum.

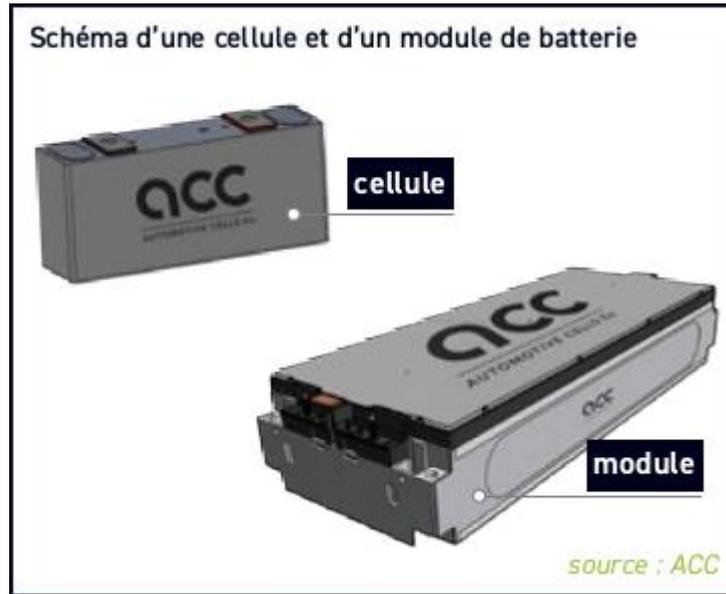
Ces différences engendrent de fortes disparités de propriétés des batteries lithium-ion, et évidemment de coût.

La société ACC produira des batteries destinées aux véhicules 100 % électriques.

Les éléments fabriqués sur le site ACC à Billy-Berclau - Douvrin seront :

- des cellules prismatiques en enveloppe rigide de 250 Ah, destinées aux véhicules de type BEV (Battery Electric Vehicle),
- des modules, constituées de plusieurs cellules assemblées, prêts à être montés en pack batteries.

Figure 3. Illustration des produits fabriqués

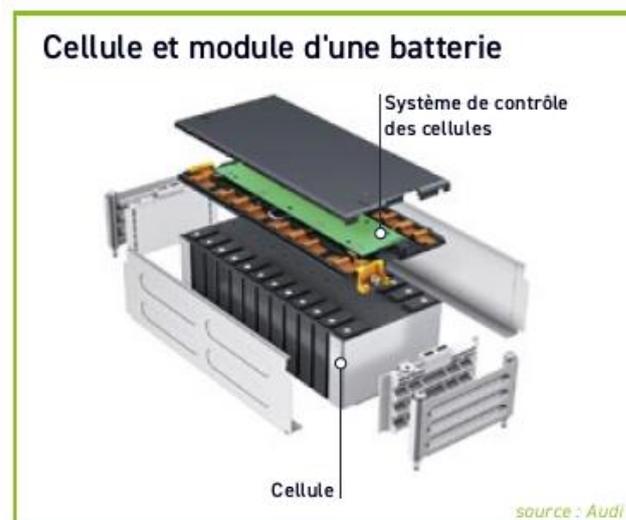


Les modules et cellules sont présentés dans les chapitres à suivre.

V.2. PRESENTATION D'UN MODULE

Les modules sont des regroupements d'une partie des cellules. Ils servent à assurer un bon maintien entre celles-ci ainsi qu'à les connecter. Le nombre de cellules dans un module est très variable, et dépend de la conception adoptée par le fabricant. Les modules contiennent aussi des sondes pour surveiller le courant et la température. En fonction du type de cellule, le rôle des modules sera différent. Pour des cellules en boîtier rigide, le module sert à regrouper des cellules et à les connecter, alors que pour des cellules en enveloppe souple, il doit aussi assurer une rigidité de l'ensemble. Le module sert aussi à comprimer les cellules. Il est en effet bénéfique d'exercer une pression sur les cellules pour en augmenter la durée de vie.

Figure 4. Illustration d'un module



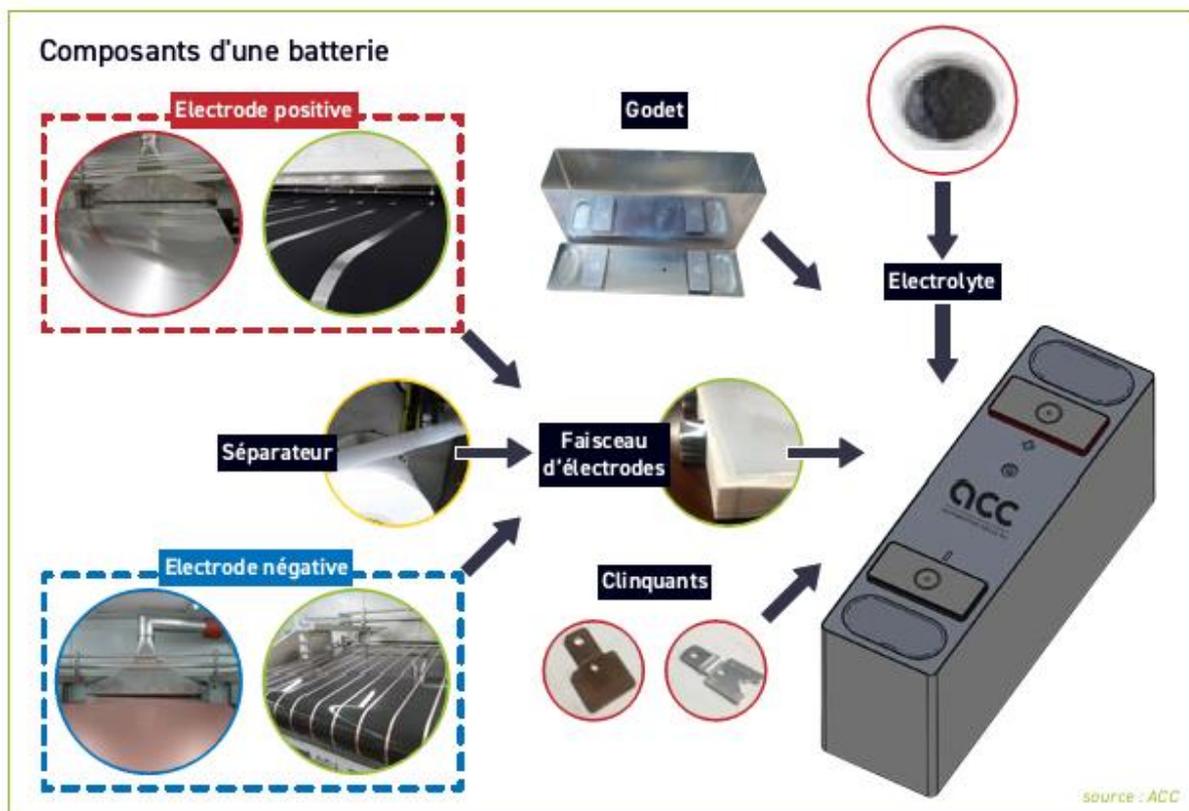
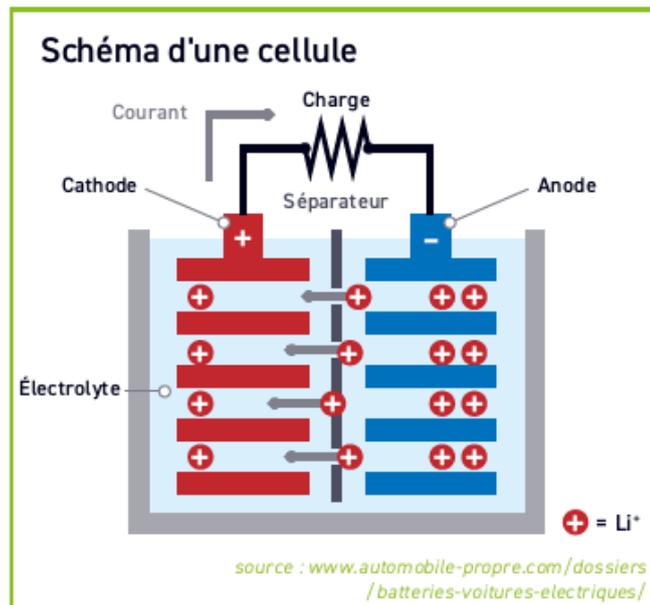
ACC regroupera les cellules prismatiques rigides fabriquées sur le site en modules.

V.3. PRESENTATION D'UNE CELLULE

Les principaux composants d'une cellule de batterie lithium-ion sont les suivants :

- les matériaux actifs et les collecteurs de courant qui servent à fabriquer les électrodes,
- le séparateur qui sert d'isolant électronique, et qui entre dans la composition du faisceau d'électrodes,
- les clinquants de sortie du courant,
- l'électrolyte qui sert au transport de charge,
- et enfin l'enveloppe de la cellule.

Figure 5. Illustration d'une cellule



Les matériaux actifs se répartissent en deux catégories, les matériaux pour l'électrode positive et ceux pour l'électrode négative. Dans le cas d'une cellule prismatique « stackée », telles qu'elles seront fabriquées sur le site d'ACC, le motif de base est celui d'un empilement répété plusieurs fois en fonction des besoins en énergie.

Les feuillets collecteurs de courant, sur lesquels les électrodes sont déposées, sont en cuivre pour l'électrode négative (ou en aluminium avec une négative LTO) et en aluminium pour l'électrode positive.

Le séparateur est une membrane poreuse et isolante électronique, située entre l'électrode négative et positive. Elle n'intervient pas dans les réactions électrochimiques de la batterie. Sa porosité permet de contenir l'électrolyte liquide assurant la conduction ionique entre les électrodes.

L'électrolyte a pour fonction d'assurer le transport des ions lithium entre les deux électrodes. Le choix de l'électrolyte est fait de façon à obtenir une conductivité ionique élevée, une conductivité électronique nulle, une bonne stabilité thermodynamique et cinétique vis-à-vis des électrodes et des composants de la cellule, et un large domaine de stabilité thermique et électrochimique.

VI. DESCRIPTION GENERALE DES INSTALLATIONS ET DE LEUR FONCTIONNEMENT

L'objet du présent chapitre est de présenter les caractéristiques principales du projet. Des précisions sur certaines installations seront apportées au sein des autres parties du dossier si nécessaire et notamment dans l'étude de dangers.

VI.1. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

VI.1.1 INSTALLATIONS EXISTANTES/AUTORISEES

Après rachat d'une partie des terrains appartenant, au préalable, à la Française de Mécanique, et démolition d'anciens bâtiments, l'usine ACC a pu démarrer la construction d'un premier bâtiment dont la superficie autorisée était d'environ de 61 545 m². Ce bâtiment est destiné à accueillir la 1^{ère} ligne (1^{er} bloc) dont la production, initialement prévue à 8 GWh sera portée à 16 GWh.

Le bâtiment principal du bloc 1 sera composé de 4 zones principales en rez-de-chaussée :

- une zone procédé, occupant la majeure partie du bâtiment (la préparation des encres sera en R+2),
- deux zones logistiques (matières premières et produits finis),
- une zone tertiaire sur 3 niveaux (bureaux, vestiaires, laboratoires, maintenance, stockages associés),
- des plateformes techniques.

Les caractéristiques des bâtiments autorisés du bloc 1 sont détaillées dans le tableau suivant.

Tableau 4. Caractéristiques des bâtiments

Zone	Structure	Parois	Toiture	Désenfumage
Bâtiment principal bloc 1	Cf. Tableau 4			
Local distribution électrolyte + secours	R60	REI120	BROOF (t3)	2 %
Local eau glacée	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %
Local eau déminéralisée	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %
Local vapeur	R60	REI120 si séparatif	BROOF (t3)	2 %
Local air comprimé	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %

Les caractéristiques du bâtiment principal autorisé du bloc 1 sont reprises dans le tableau suivant.

Tableau 5. Caractéristiques du bâtiment principal du bloc 1 en situation autorisée

Local	Surface (m ²)	Hauteur faitage (m)	Nature des parois	Nature de la charpente	Nature de la couverture
Ateliers procédé					
Préparation des encres	2 346 (x 3 niveaux)	36,57	REI 120	R60	Panneaux sandwichs incombustibles EI120
Enduction, séchage, enroulage	3 305	14,77	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Refendage, Calandrage, Détourage, Empilement, Assemblage cellules, Cuisson, Remplissage	16 234 m ² réparties dans des bâtiments recoupés de 23 500 m ² et de 2 190 m ²	11,77	REI 120 / REI 240	R15 (ex-bâtiment 7) / R60 (nouvelle structure)	Bac acier multicouche Broof T3
Traitement électrique	10 692	17,33	REI 120 / REI 240	R60	Panneaux sandwichs incombustibles EI120
Assemblage des modules (+logistique outbound)	5 325	17,33	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Stockages					
Logistique inbound (dont local dédié 4120)	5 805	11	REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Logistique outbound (et assemblage des modules)	5 325	11 (et 17,33)	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Local électrolyte	2 x 120	6	REI 120	R60	Toiture en partie éventable
Local solvant	250	6	REI 120	R60	Toiture en partie éventable

L'ensemble de ces zones sera désenfumé à hauteur de 2%.

Ces constructions principales devaient s'accompagner de :

- pour le bloc 1 :
 - 1 aire d'attente poids-lourds à l'entrée ouest du site,
 - 1 parking personnel à l'entrée ouest du site (8 586 m²),
 - 1 zone dite Parc TC / traler yard pour le stationnement temporaire des poids-lourds de livraison des matières premières,
 - 1 parking personnel à l'entrée est du site (8 396 m²),
 - 1 sous-station électrique 225 kV/20 kV (environ 9 000 m²) et 7 postes de transformation 20 kV/400 V répartis en façade sud du bâtiment,
 - 1 poste de détente gaz naturel (environ 500 m²),
 - 1 zone de quais sous auvent pour les livraisons,
 - 1 zone de quais sous auvent pour les expéditions,
 - 1 local pour les cuves de stockage de solvant et les cuves liées à sa récupération par condensation (250 m²), accompagné d'une aire de dépotage (50 m²),
 - 2 laveurs pour la récupération du solvant par condensation (350 m²),

- 2 locaux pour les cuves de stockage d'électrolyte (120 m² chacun) accompagnés d'une aire de dépotage (50 m²),
- 1 local pour la production d'eau glacée et ses tours aéroréfrigérantes (2750 m²),
- 1 local pour la production d'eau déminéralisée (250 m²),
- 1 local pour la production de vapeur et des caissons pour la production d'eau chaude (1520 m²),
- 1 local de production d'air comprimé (500 m²),
- 1 local sprinklage (280 m²).

Pour alimenter les équipements du process et la cuve tampon de 18 m³ d'azote (avec dalle de 50 m²) à proximité des locaux d'électrolyte de chaque bloc, une unité de production d'azote sera mise en place dans la situation future.

- pour les blocs 2 et 3, le détail des installations n'était pas défini lors du dépôt du premier DDAE. Seule l'empreinte du bâtiment principal de le bloc 2 était connue. Les utilités figurant sur le plan sont dimensionnées pour les blocs 1 et 2.

Enfin, les constructions devaient s'accompagner pour les blocs 1 et 2 :

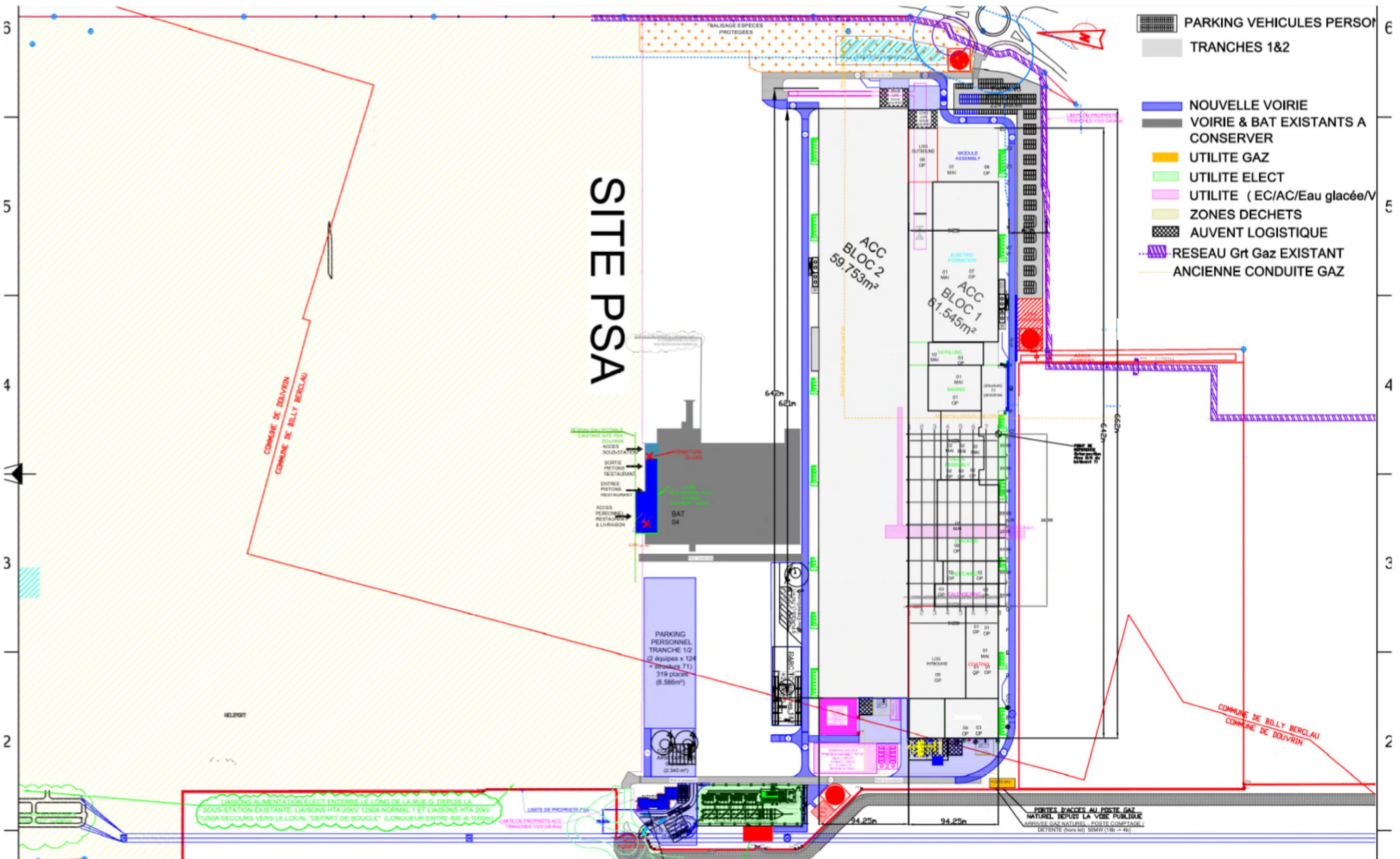
- de nouvelles voiries et parking (environ 41 041 m²),
- de dispositifs dédiés à la défense incendie, détaillés dans l'étude de dangers.

L'accès au site sera assuré :

- par l'est pour les livraisons par poids-lourds,
- par l'ouest pour les véhicules légers et les expéditions par poids-lourds.

Un accès spécifique pour le SDIS est prévu rue d'Athènes au sud du site.

La figure en page suivante illustre l'implantation envisagée des constructions principales ainsi que les diverses zones détaillées précédemment lors du dépôt du premier dossier.



SITE PSA

- PARKING VEHICULES PERSONNEL
- TRANCHES 1&2
- NOUVELLE VOIRIE
- VOIRIE & BAT EXISTANTS A CONSERVER
- UTILITE GAZ
- UTILITE ELECT
- UTILITE (EC/AC/Eau glacée/V)
- ZONES DECHETS
- AUVENT LOGISTIQUE
- RESEAU Grt Gaz EXISTANT
- ANCIENNE CONDUITE GAZ

LIAISONS ALIMENTATION ELECT ENTERRE LE LONG DE LA RUE G. DEPLUS LA SOUS-STATION EXISTANTE. LIAISONS HTA 20KV 1250A NORMAL 1 ET LIAISONS HTA 20KV 1250A SECOURS VERS LE LOCAL "DEPART DE BOUCLE" (LONGUEUR ENTRE 800 et 1000m)

ACC DOUVRIN
PRJ GIGAFACORY
PLAN MASSE

IND	MODIFICATIONS	DATE	DESSINE	VERIFIE
Or	ORIGINAL	7/02/202	TG	T.Lo V.
	EMETTEUR	FORMAT	ECHELLE	PHASE
	FENG	A3	1:3500	AVP

STELLANTIS

N° PLAN
K200014Z29

Ce plan est la propriété des sociétés indiquées ci-dessus et ne peut être reproduit ou communiqué sans l'autorisation de STELLANTIS ou de sa DIRECTION D'ACHATS (DA) agissant comme son mandataire.

VI.1.2 INSTALLATIONS PROJETEES

VI.1.2.1 INFRASTRUCTURES DE BBD1

Suite au développement du projet de ACC, des modifications concernant les infrastructures de BBD1 (Bloc 1) seront apportées. Elles concernent principalement les hauteurs du bâtiment principal et des ajustements de certaines surfaces des locaux. Celles-ci sont indiquées dans le tableau ci-après. La surface du bâtiment sera d'environ 61 545 m².

Tableau 6. Caractéristiques du bâtiment principal de BBD1 et de BBD2 en situation future

Local	Surface (m ²)	Hauteur faitage (m)	Nature des parois	Nature de la charpente	Nature de la couverture
Ateliers procédé					
Préparation des encres	3 900 en Rdc, (sur 3 niveaux)	33,0	REI 120	R60	Panneaux sandwichs incombustibles EI120
Enduction, séchage, enroulage	6 451	19,60	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Refendage, Calandrage, Détourage, Empilement, Assemblage cellules, Cuisson, Remplissage	28 051	9,90 sans plancher technique 16,95 avec plancher technique	REI 120 / REI 240	R15 (ex-bâtiment 7) / R60 (nouvelle structure)	Bac acier multicouche Broof T3
Traitement électrique	15 909	15,40	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Assemblage des modules (+logistique outbound)	5 312	9,85	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Stockages					
Logistique inbound (dont local dédié 4120)	2 542	19,60	REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Logistique outbound (et assemblage des modules)	5 312	9,85	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Local électrolyte	2 x 120	6,50	REI 120	R60	Toiture en partie éventable
Local solvant	3 x 157	8,50	REI 120	R60	Toiture en partie éventable

Les caractéristiques des bâtiments de BBD1 sont détaillées dans le tableau suivant.

Tableau 7. Caractéristiques des bâtiments de BBD1 en situation future

Zone	Structure	Parois	Toiture	Désenfumage
Bâtiment bloc 1	Cf. Tableau 5			
Local distribution électrolyte + secours	R60	REI120	BROOF (t3)	2 %
Local eau glacée	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %
Local eau déminéralisée	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %
Local vapeur	R60	REI120 si séparatif	BROOF (t3)	2 %
Local air comprimé	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %

Cette construction principale s'accompagnera de :

- 1 aire d'attente poids-lourds à l'entrée ouest du site (1 400 m²),
- 1 pont bascule,
- 1 parking personnel et visiteurs (12 805 m²),
- 1 bâtiment tertiaire accueillant les vestiaires et bureaux du personnel sur 3 niveaux (870 m²),
- 1 aire de repos (140 m²) accueillant les vestiaires et WC pour les zones de formation des batterie et de l'assemblage des modules,
- des sanitaires pour la logistique outbound (25 m²),
- 1 sous-station électrique 225 kV/20 kV (environ 7 625 m²) et 6 postes de transformation 20 kV/400 V répartis en façade sud du bâtiment,
- 1 data center (25 m²),
- 1 poste de détente gaz naturel (environ 10 m²),
- 1 zone de quais sous auvent pour les livraisons (600 m²),
- 1 zone de quais sous auvent pour les expéditions (600 m²),
- 3 locaux de 157 m² pour le stockage de solvant 1 accompagnés d'une aire de dépotage et d'une cuve enterrée de 35 m³,
- une zone pour les laveurs permettant la récupération du solvant par condensation (200 m²),
- 2 locaux pour les cuves de stockage d'électrolyte (120 m² chacun) accompagnés d'une aire de dépotage munie d'une rétention enterrée de 30 m³,
- 1 local pour la production d'eau glacée (1 400 m²) et ses tours aéroréfrigérées (300 m²),
- 1 zone pour le traitement des eaux (266 m²),
- 1 local pour la production d'eau déminéralisée (225 m²),
- 1 local pour la production de vapeur (522 m²),
- 1 local de production d'air comprimé (570 m²),
- 1 local sprinklage (63 m²) prévu pour les blocs 1 et 2,
- une cuve pour le sprinklage (145 m³),
- des dispositifs dédiés à la défense incendie, qui seront détaillés dans l'étude de dangers.

Une unité de production d'azote sera mise en place avec la situation future pour alimenter les 2 premiers blocs.

VI.1.2.2 INFRASTRUCTURES DE BBD2

Les caractéristiques du bâtiment principal du bloc 2 (BBD2) seront identiques à celles présentées ci-dessus pour BBD1 en situation future. Le tableau suivant reprend ces caractéristiques.

Tableau 8. Caractéristiques du bâtiment principal de BBD2 en situation future

Local	Surface (m ²)	Hauteur faitage (m)	Nature des parois	Nature de la charpente	Nature de la couverture
Ateliers procédé					
Préparation des encres	3 900 en Rdc, (sur 3 niveaux)	33,0	REI 120	R60	Panneaux sandwichs incombustibles EI120
Enduction, séchage, enroulage	6 451	19,60	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Refendage, Calandrage, Détourage, Empilement, Assemblage cellules, Cuisson, Remplissage	28 051	9,90 sans plancher technique 16,95 avec plancher technique	REI 120 / REI 240	R15 (ex-bâtiment 7) / R60 (nouvelle structure)	Bac acier multicouche Broof T3
Traitement électrique	15 909	15,40	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Assemblage des modules (+logistique outbound)	5 312	9,85	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Stockages					
Logistique inbound (dont local dédié 4120)	2 542	19,60	REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Logistique outbound (et assemblage des modules)	5 312	9,85	REI 120 / REI 240	R60	Bac acier multicouche Broof T3
Local électrolyte	2 x 120	6,50	REI 120	R60	Toiture en partie éventable
Local solvant	3 x 157	8,50	REI 120	R60	Toiture en partie éventable

Les caractéristiques des bâtiments de BBD2 en situation future sont détaillées dans le tableau suivant.

Tableau 9. Caractéristiques des bâtiments du bloc 2

Zone	Structure	Parois	Toiture	Désenfumage
Bâtiment bloc 2	Cf. Tableau 7			
Local distribution électrolyte + secours	R60	REI120	BROOF (t3)	2 %
Local eau glacée	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %
Local eau déminéralisée	R60	Parois maçonnées	Non définie	1 %
Local vapeur	R60	REI120 si séparatif	BROOF (t3)	2 %
Local air comprimé	Conteneurs métalliques			

Les utilités suivantes accompagneront les constructions principales du bloc 2 :

- 1 zone tertiaire accueillant des vestiaires en RDC uniquement (870 m²),
- 1 local pour la production d'eau glacée (1 056 m²) et ses tours aéroréfrigérantes (300 m²),
- 1 zone dédiée pour la production d'air comprimé (500 m²),
- la zone de traitement des eaux sera agrandie de 182 m²,
- 1 zone extérieure accueillant 4 laveurs pour la récupération du solvant par condensation (200 m²),
- 2 locaux de 157 m² et de 100 m² seront ajoutés pour les cuves de stockage de solvant. Les 4 cuves de 15 m³ seront placées dans la zone mixing du bloc 2,
- 7 postes de transformation 20 kV/400 V répartis en façade nord du bâtiment,
- 2 locaux pour les cuves de stockage d'électrolyte (120 m² chacun) accompagnés d'une aire de dépotage munie d'une rétention enterrée de 30 m³,
- 1 local pour la production d'eau déminéralisée (210 m²),
- 1 cuve pour le sprinklage (145 m²),
- une unité de production d'azote sera mise en place avec la situation future pour alimenter les 2 premiers blocs comprenant 4 cuves de 50 m³ d'azote (540 m²),
- 1 parking pour le personnel,
- 1 zone pour les déchets au niveau de l'ex-galerie du bâtiment 6 pour les déchets non dangereux. Les déchets particuliers (solvant 1 et électrolytes) seront gérés dans des zones spécifiques (respectivement locaux de solvant 1 et containers installés dans les locaux de stockage d'électrolyte).

La figure en page suivante illustre l'implantation des constructions principales de BBD1 et de BBD2, ainsi que les diverses zones détaillées précédemment.

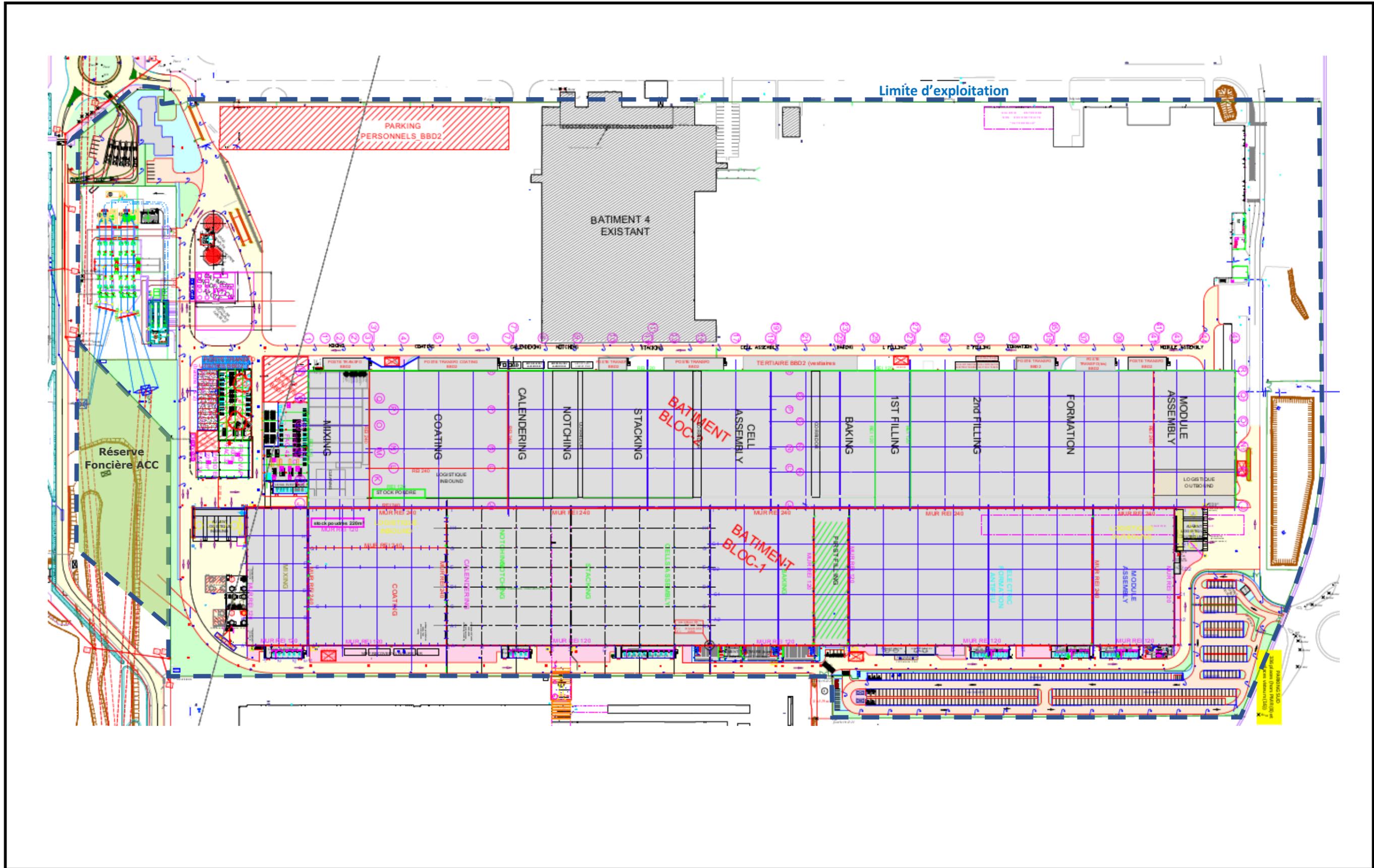


Figure 8. Focus sur l'implantation des cuves d'électrolyte

Sous pli confidentiel

VI.1.2.3 INFRASTRUCTURES DE BBD3

Pour le bloc 3 (BBD3), le détail des installations n'est pas défini à ce jour. Les utilités figurant sur le plan sont dimensionnées pour les blocs 1 et 2.

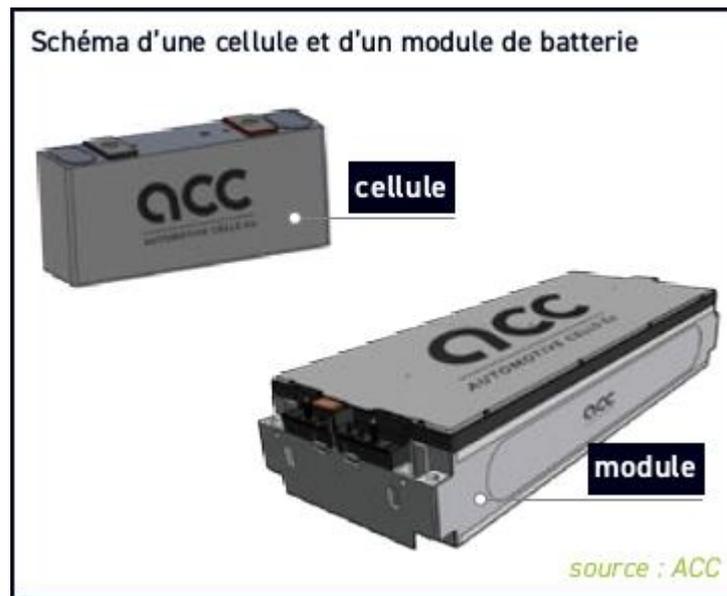
Les précisions pour BBD3 ne pourront être apportées dans le présent dossier. Elles feront l'objet en 2025 d'une nouvelle démarche administrative via potentiellement une troisième autorisation environnementale selon les enjeux associés.

VI.2. PROCÉDES DE FABRICATION

Pour mémoire, les éléments fabriqués sur le site seront :

- des cellules prismatiques en enveloppe rigide de 250 Ah, destinées aux véhicules de type BEV (Battery Electric Vehicle),
- des modules, constituées de plusieurs cellules assemblées, prêts à être montés en pack batteries.

Figure 9. Illustration des produits fabriqués



La fabrication débutera à l'étape de fabrication de la matière active des cathodes et anodes pour aboutir à l'assemblage des cellules en un module prêt à être monté en pack batteries.

Le procédé de fabrication comprend 4 grandes phases qui sont :

- une phase de chimie : fabrication de la matière active et application sur un support métallique pour constituer les cathodes et anodes,
- une phase d'assemblage des cellules,
- une phase de test des cellules,
- une phase d'assemblage des cellules en module prêt à être monté en pack batteries.

Les matières premières et composants entrant dans la fabrication sont livrés sur le site par poids-lourd et sont ensuite stockés dans une zone dédiée.

Dans le détail, les différentes étapes de fabrication sont décrites ci-après dans l'ordre de réalisation :

- Préparation des encres : les produits nécessaires à la préparation des encres (poudres de matériaux actifs, additifs et solvants) sont introduits dans les mélangeurs dédiés, soit destinés à la fabrication d'encre pour les électrodes positives (ou cathodes) soit destinés à la fabrication d'encre pour les électrodes négatives (ou anodes).
- Enduction, séchage, refendage : l'encre est appliquée sur un feuillard d'aluminium pour la cathode et un feuillard de cuivre pour l'anode. Ces dernières sont ensuite introduites dans un four de séchage alimenté par de la vapeur afin d'évaporer les solvants et/ou l'eau. Les

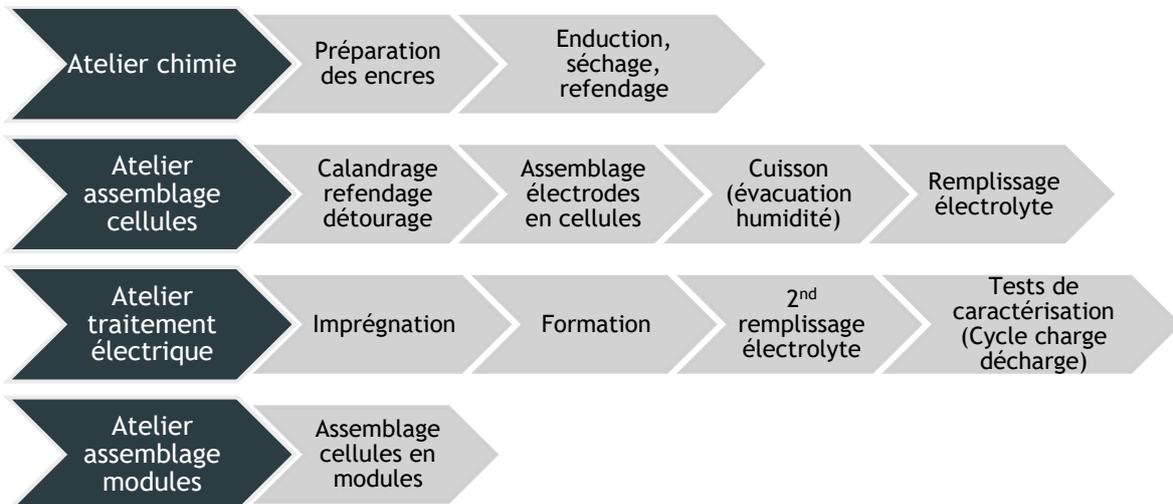
feuillards sont ensuite découpés afin d'obtenir la largeur de bande d'électrode souhaitée (refendage) puis enroulés (uniquement sur les anodes).

- Calandrage, refendage, détournage : l'étape de calandrage permet de donner l'épaisseur et par conséquent la porosité choisie aux bandes. Les feuillards sont ensuite de nouveau découpés afin d'obtenir la largeur de bande d'électrode souhaitée (refendage). Enfin, le détournage permet de donner à la bande sa longueur souhaitée et de constituer les cathodes et anodes.
- Assemblage en cellules : les cathodes et anodes sont empilées et séparées par un séparateur. L'empilement ainsi formé est testé pour les courts-circuits, soudé, inséré dans un contenant et ressoudé.
- Cuisson et remplissage en électrolyte : le système formé précédemment subit une cuisson pour supprimer les dernières traces d'humidité puis l'électrolyte (qui permettra à terme le transfert ionique entre les anodes et les cathodes) est inséré dans la cellule.
- Traitement électrique : les cellules sont testées en subissant des charges, des décharges et différents tests pour assurer la qualité des cellules, et cela, dans des conditions de températures spécifiques. Un nouveau remplissage en électrolyte est opéré à la fin de la formation, étape clé du traitement électrique.
- Assemblage en module : les cellules ayant validé la phase de test sont assemblées en modules et sont connectées entre elles puis testées, ces modules constituant ensuite les batteries électriques prêtes à être montées sur les châssis des véhicules.

Les modules assemblés sont ensuite stockés dans l'attente de leur expédition.

Ces étapes sont synthétisées sur la figure suivante.

Figure 10. Etapes de fabrication



VI.3. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS DE PRODUCTION

VI.3.1 CONDITIONS SPECIFIQUES DE TRAVAIL

La fabrication de cellules nécessite des conditions de travail spécifiques pour certaines étapes du procédé. Certaines étapes du procédé seront donc réalisées en salle blanche, sèche ou anhydre.

La salle blanche ou salle propre permet de contrôler la concentration en particules de l'air et régule également la température ambiante et l'humidité.

Une salle sèche est généralement une salle propre dont l'atmosphère est contrôlée en température et humidité avec un taux d'humidité relative inférieur à 20%.

Enfin, lorsque le taux d'humidité est inférieur à 2%, on utilise alors le terme salle anhydre.

Tableau 10. Conditions de travail selon les zones du procédé

Zone	Conditions
Préparation encres cathode	Salle blanche ISO 7 - T° 22 +/- 2 °C Salle anhydre point de rosée -10°C
Préparation encres anode	Salle blanche ISO 7 - T° 22 +/- 2 °C
Enduction, séchage, refendage, enroulage	Salle blanche ISO 6 - T° 22 +/- 2 °C
Calandrage, refendage	Salle anhydre point de rosée -40°C (pour le process cathode) et -20°C (pour le process anode) (+/- 5°C)
Détourage	
Empilement	Salle blanche ISO 6 - T° 22 +/- 2 °C
Assemblage cellules	
Cuisson	Salle blanche ISO 6 - T° 22 +/- 2 °C
Remplissage	Salle anhydre point de rosée - 40°C (+/- 5°C)
Traitement électrique (hors 2 nd remplissage)	T° 22 +/- 2 °C
Traitement électrique (2 nd remplissage)	Salle anhydre point de rosée -40°C (+/- 5°C) - T° 22 +/- 2 °C
Assemblage des modules / Logistique outbound	
Logistique inbound	T° 22 +/- 2 °C
Zone tertiaire et bureaux	

VI.3.2 DESCRIPTION DETAILLEE DES INSTALLATIONS DE PRODUCTION

Les activités de l'usine ACC sont actuellement encadrées par l'arrêté préfectoral du 27 décembre 2021.

VI.3.2.1 PREPARATION DES ENCRIS

L'objectif de cette étape est la fabrication des encres positive et négative destinées à être appliquées sur les feuilards métalliques pour constituer les cathodes et les anodes.

Pour cela, les matières sont transférées depuis les lieux de stockage. Après avoir été introduites dans les proportions adéquates pour satisfaire les caractéristiques du produit final, elles sont ensuite mélangées, puis les encres obtenues sont stockées au sein de cuves avant d'être transférées vers l'enduction. Le processus est détaillé dans la suite de ce paragraphe.

- **Préparation de l'encre positive**

Les matières premières sous forme de poudre sont introduites manuellement par une trémie au sein des mélangeurs. La trémie est de type boîte à gants. Les émissions de poussières lors du déversement des sacs seront donc confinées (pas de dispersion dans l'atelier). Elles seront captées et traitées. A noter que les mélangeurs seront inertés avec un ciel d'azote afin d'éviter la formation d'une atmosphère explosive. Les poudres sont dosées afin d'introduire la quantité adéquate dans les mélangeurs.

En parallèle, un gel est préparé dans d'autres mélangeurs à partir de poudre cathode 3 et de solvant 1. Le gel ainsi formé est ensuite ajouté au mélange de poudres précédemment évoqué auquel seront ajoutés du solvant 1 ainsi que des additifs. Après homogénéisation, l'encre obtenue sera contrôlée avant et après dégazage.

Une encre dite céramique sera également fabriquée selon les mêmes principes, à base de solvant 1, de poudre cathode 6 et de poudre cathode 3.

Il est à noter que les mélangeurs posséderont tous une sécurité de niveau haut et que le local sera sur rétention. La distribution des matières premières solides dans les trémies des mélangeurs se fera à l'étage de l'atelier, les mélangeurs étant prévus au rez-de-chaussée.

Après validation de la qualité de l'encre fabriquée, le contenu des mélangeurs pourra être amené vers les cuves inertées et agitées par pompage puis depuis ces cuves vers les lignes d'enduction par pompage.

Une fois les mélangeurs vides, ils seront nettoyés avec le solvant 1 récupéré. Le solvant 1 condensé sera utilisé pour plusieurs nettoyages jusqu'à ce qu'il soit jugé trop sale. Il sera alors évacué vers un prestataire extérieur pour régénération. Certains équipements démontables (type vannes, raccords, corps de filtre ...) seront nettoyés à l'eau.

La préparation de cette encre nécessite l'apport d'eau afin de :

- refroidir certains mélangeurs, afin de ne pas dépasser les 60°C au sein du mélangeur (en lien avec le point éclair du solvant 1 qui est de 91°C),
- chauffer certains mélangeurs pour la fabrication du gel (sans dépasser la température de 60°C pour la même raison que précédemment).

Des émissions diffuses de COV sont attendues en lien avec l'utilisation de solvant 1. Il y aura 4 zones d'émissions : au niveau du pompage entre les cuves de stockage et les cuves tampon, au niveau des cuves tampon, au niveau des mélangeurs et lors du contrôle de la qualité des encres. Ces émissions

diffuses seront captées par une légère dépression (-700 mbar) puis seront traitées par un dispositif de lavage des gaz permettant le respect des valeurs réglementaires.

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides en lien avec cette opération est présentée en page suivante.

La fabrication des encres se fera par lot (batch).

Le solvant sera livré par camion-citerne puis dépoté vers les cuves de stockage. Au regard du caractère reprotoxique du solvant 1, une unité de récupération du solvant est également prévue. La régénération du solvant sera effectuée chez un prestataire extérieur en dehors du site. Le cycle de mise en œuvre du solvant 1 est décrit en figure 12.

Le local dédié aux cuves de stockage sera muni de détection incendie et de sprinklage. L'ensemble de cette zone sera dans une rétention (70 m³ en décaissement).

A la suite de l'utilisation du solvant au sein du procédé, ce dernier sera envoyé vers une unité de récupération par condensation localisée au-dessus du process d'enduction. Ces condensats sont destinés, en partie, à être utilisés pour les opérations de lavage des équipements de mélanges décrits précédemment. L'autre partie est directement envoyée en régénération externe.

Figure 11. Bilan entrants/sortants pour la préparation des encres pour la cathode

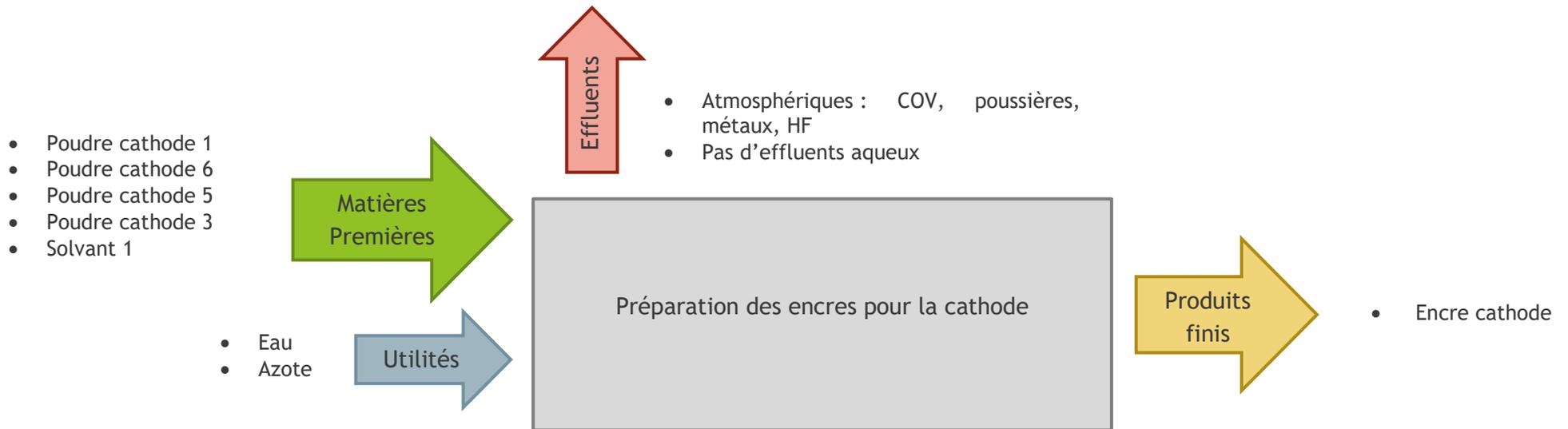


Figure 12. Cycle du solvant en situation autorisée

Sous pli confidentiel

- **Préparation de l'encre négative**

La préparation de l'encre négative se fait en phase aqueuse (pas d'utilisation de solvant organique comme pour l'encre positive) et suit le même procédé que la préparation de l'encre positive.

Les produits introduits sont un plastifiant sous forme liquide, le liquide anode 1 (par pompage), et des poudres (poudre anode 2), introduites manuellement dans les trémies des mélangeurs. Les mélangeurs sont également inertés à l'azote.

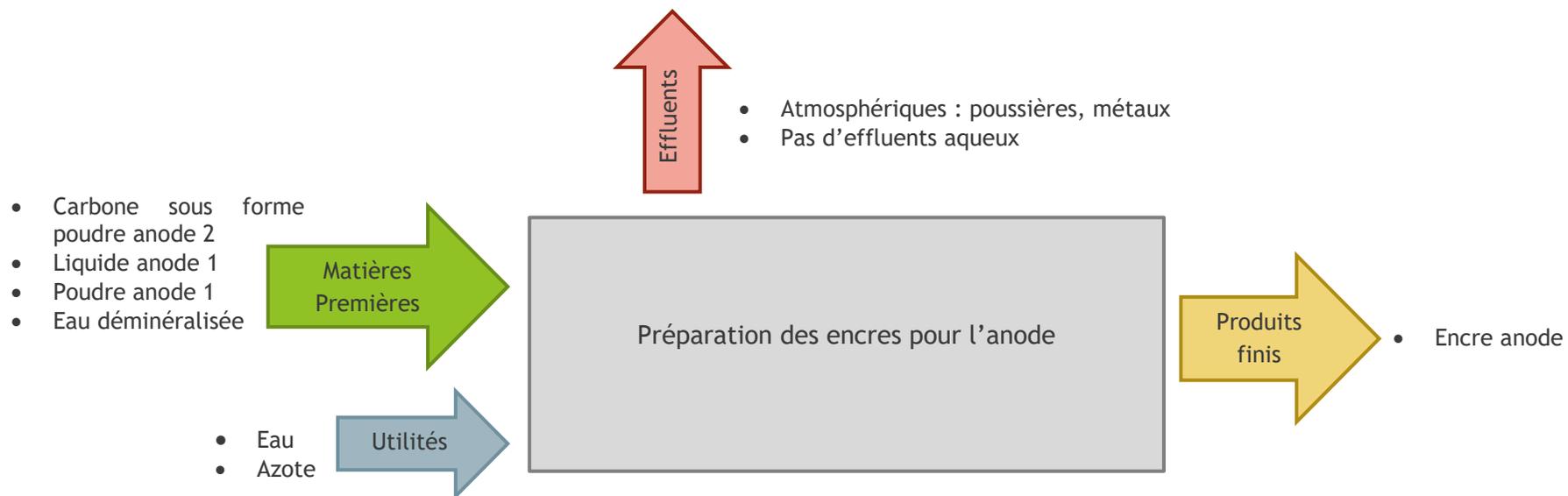
Le gel est préparé dans d'autres mélangeurs, à partir d'une poudre anode 1 mélangée à de l'eau déminéralisée. Le solvant est donc ici l'eau.

Les poudres/plastifiant et ce gel sont mélangés pour former l'encre négative.

La préparation de cette encre nécessitera l'apport d'eau déminéralisée pour la fabrication mais également d'eau pour le lavage des mélangeurs.

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présentée en page suivante.

Figure 13. Bilan entrants/sortants pour la préparation des encres pour l'anode



VI.3.2.1.1 SITUATION AUTORISEE

ACC est autorisé à exploiter ses installations par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 27 décembre 2021.

Descriptif des installations sous pli confidentiel

Une aire de dépotage sera située le long du local du solvant 1.

Concernant l'unité de lavage, il est prévu qu'un premier nettoyage soit effectué avec le solvant 1 récupéré par le condenseur de vapeur, puis qu'un second nettoyage soit réalisé à partir de solvant 1 de pureté moindre (déjà utilisé en lavage suite à sa récupération par condensation).

La durée de fabrication d'un lot est d'environ 5 heures.

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 1978-17** : Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encres et de colle, lorsque la consommation de solvant (Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation) est supérieure à 100 t/an.
- **Rubrique 1436** : Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C.
- **Rubrique 4120-1** : substance et mélange solide, de toxicité aiguë catégorie 2.

Nota : l'étape de nettoyage n'est pas visée par la rubrique ICPE 2564 (Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques).

L'unité de récupération du solvant par condensation sera composée de :

- 2 batteries de récupération, dont le fluide caloporteur sera une huile minérale (point éclair >170°C pour température d'utilisation de 110°C) afin de condenser le solvant contenu dans l'air issu du procédé de séchage,
- 4 batteries de déshumidification, dont le fluide caloporteur sera l'eau glycolée,
- 2 laveurs de gaz (en extérieur) dont l'objectif est d'éliminer les solvants dans l'air issu du procédé de séchage, afin de respecter les seuils de rejet autorisés.

Les condensats seront collectés dans une cuve de 35 m³ (dite cuves solvant 1 condensé).

Le solvant utilisé pour lavage sera collecté dans une cuve de 10 m³ (dite solvant 1 peu sale). Il sera ensuite réutilisé pour un second lavage puis de nouveau collecté dans une cuve de 10 m³ (dite solvant 1 moyen sale). Le solvant collecté dans cette cuve, trop souillé pour être réutilisé ou régénéré, sera évacué en tant que déchets.

La situation autorisée prévoit que toutes ces cuves soient situées dans le même local que les deux cuves de stockage de 25 m³. Des cuves supplémentaires y seront présentes :

- Une cuve de 10 m³ permettant de récupérer le mélange solvant eau issu des laveurs de gaz,
- Une cuve de 10 m³ pour la récupération de l'eau utilisée lors du lavage des installations (dite eau lavage peu sale) et une seconde cuve de 10 m³ pour la récupération de l'eau de lavage peu sale elle-même utilisée en lavage (dite eau lavage moyen sale).

Le schéma suivant permet de visualiser l'organisation retenue lors du premier dossier pour ces cuves est présenté sous pli confidentiel.

Figure 14. Local des cuves en lien avec l'utilisation du solvant - situation autorisée

Sous pli confidentiel

Les activités relatives à l'étape de lavage relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 1436** : Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C.
- **Rubrique 1434-1** : Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C, chargement de véhicules citerne.
- **Rubrique 2915-2** : procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides.

Pour la préparation des encres négatives, les équipements autorisés sont les suivants :

Descriptif des installations sous pli confidentiel

La durée de fabrication d'un lot est de 5 heures.

Aucune activité relative à cette étape ne relève des rubriques ICPE.

VI.3.2.1.2 SITUATION FUTURE

Pour un bloc à 16 GWh, la fabrication des encres suivra le même process que celui actuellement autorisé avec toutefois quelques modifications décrites ci-après.

Fabrication des encres positives

Descriptif des installations sous pli confidentiel

La durée de fabrication d'un lot (batch) sera d'environ 6 h.

L'implantation des différents équipements précités est présentée en annexe 6.

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 1978-17** : Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encres et de colle, lorsque la consommation de solvant (quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation) est supérieure à 100 t/an.
- **Rubrique 1436** : Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C.
- **Rubrique 4120-1** : Substance et mélange solide, de toxicité aiguë catégorie 2.

Le cycle du solvant 1 en situation future est présenté sur la figure suivante.

Figure 15. Cycle du solvant en situation future

Sous pli confidentiel

Pour le système de nettoyage des installations, la situation future prévoit :

- le traitement des rejets gazeux dans 4 tours de lavage permettant de récupérer un mélange d'eau et de solvant 1 faiblement condensé (20 % de solvant 1) dans une cuve de 35 m³ (dite cuve solvant 1 lavé),
- la collecte des condensats issus de l'utilisation du solvant au sein du procédé dans 2 cuves de 35 m³ (dites cuves solvant 1 condensé) ;
- un nettoyage en 3 cycles :
 - le solvant utilisé pour le lavage sera collecté dans 2 cuves de 15 m³ (dites cuves solvant 1 peu sale) ;
 - il sera ensuite réutilisé pour un second lavage et collecté dans deux autres cuves de 15 m³ (dites cuves solvant 1 moyen sale) ;
 - un troisième lavage sera effectué avant que le solvant, trop souillé pour être réutilisé ou régénéré ne soit collecté dans 2 autres cuves de 35 m³ (dites cuves solvant 1 très sale).

Les activités relatives à l'unité de récupération du solvant relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 1436** : Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C.
- **Rubrique 1434-1** : Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C, chargement de véhicules citerne.
- **Rubrique 2915-2** : procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides.

Les installations du bloc 2 seront identiques à celles présentées ci-dessus pour le bloc 1. Les volumes seront par conséquent doublés.

ACC étudie la possibilité de recycler sur site le solvant 1 afin de limiter les quantités de déchets émises en sortie de site.

Le schéma permettant de visualiser l'organisation des cuves retenue en situation future est présentée sous pli confidentiel.

Sous pli confidentiel

Figure 16. Local des cuves en lien avec l'utilisation du solvant BBD1 et BBD2 - situation future

L'aire de dépotage du solvant 1 propre servira également au dépotage du prémix solvant 1 et du rempotage du solvant 1 très sale, du solvant 1 condensé (origine : solvant 1 recovery), de l'eau très sale et de l'eau peu chargée en solvant 1 (vidange des laveurs d'air).

Les mélangeurs, cuves et panoplie de la zone de Mixing utilisant du solvant 1 seront sur bacs de rétention inox. Les bacs de rétention pourront faire l'objet d'une vidange en cas d'épandage accidentel vers le réseau solvant 1 très sale.

Pour la préparation de l'encre négative :

Descriptif des installations sous pli confidentiel

Les installations du bloc 2 seront identiques à celles présentées ci-dessus pour le bloc 1. Les volumes seront par conséquent doublés.

Un plan d'implantation des équipements précédemment cités est disponible en annexe 6.

Les mélangeurs, cuves et panoplie de la zone de Mixing de la zone anode (Solvant : Eau) seront sur bacs de rétention inox. Les bacs de rétention pourront faire l'objet d'une vidange en cas d'épandage accidentel vers le réseau Eau très sale.

VI.3.2.2 ENDUCTION / SECHAGE / ENROULEMENT

Plusieurs lignes d'enductions seront implantées pour la préparation des cathodes et des anodes.

Les encres seront introduites sur les lignes d'enduction par 2 pompes à débit continu et par maintien d'une légère surpression d'azote, pour être déposées en couche sur un feuillard d'aluminium pour la cathode et sur un feuillard de cuivre pour l'anode. Ce dépôt sera réalisé de façon continue (à la différence de la préparation des encres qui se feront en batch).

Les bobines de feuillards en aluminium et en cuivre seront amenées sur les lignes d'enduction par des AGV. Les lignes d'enduction seront automatisées.

Le feuillard en aluminium destiné à la cathode subira un traitement corona avant enduction. L'objectif est de traiter la surface afin d'enlever les impuretés et d'augmenter la mouillabilité du feuillard, et donc de favoriser l'adhésion de l'encre. Ce traitement est à l'origine d'un dégagement d'ozone.

Le procédé de séchage est un procédé essentiellement thermique et ne nécessite pas d'apport en produits chimiques. Les feuillards enduits passeront à travers des fours de séchage disposés sur 2 étages.

L'enduction démarrera par une première face supérieure (face A) qui sera séchée dans le four du bas puis la face inférieure sera enduite (face B) et séchée dans le four du haut.

Un étage de four est constitué de 12 zones de 5 m de long. Chaque zone fait l'objet d'une variation de température et de vitesse de l'air afin d'obtenir une qualité de séchage optimale (de 70 à 130/140°C).

Chaque section du four de la cathode sera équipée d'évents dimensionnés de façon à limiter les effets de surpression (risque au séchage de la cathode en lien avec le point d'éclair du solvant 1 de 91°C). Les séchoirs à air chaud seront alimentés en air chaud d'une température inférieure à 140°C (vapeur). Toutes les parois intérieures (la face interne du panneautage, la face interne des portes, les caissons de soufflage et la transformation pour la distribution de l'air) seront en tôle.

Un tire-feuille permettra le chargement de la bande à travers les fours tout en respectant les limites de tension de bande. La sortie du four sera en communication avec une salle sèche.

En sortie de four, une étape de contrôle de l'efficacité de l'évaporation est prévue. Le calcul se fait sur un échantillon de bande selon les modalités suivantes :

- Pour la cathode : la bonne évaporation du solvant 1 est vérifiée par différentiel de poids avant et après séchage,
- Pour l'anode : par une mesure du taux d'humidité (méthode Karl Fischer par titrage).

L'enroulement des bandes sera ensuite réalisé de manière automatique.

Les outils d'enduction seront ensuite nettoyés manuellement (raclage) avant d'être lavés une première fois à l'eau, puis avec le solvant 1 récupéré.

Le nettoyage des réseaux de transfert des encres entre la préparation et l'enduction se fera par une pièce en silicone, poussée dans les tuyaux par de l'air, et qui racle donc les résidus d'encre. Aucun solvant ne sera utilisé pour le nettoyage de ces réseaux.

Le solvant 1 présent dans l'encre cathode est évaporé lors du séchage par l'air chaud puis condensé afin d'être récupéré au vu de ses propriétés. L'air chaud est ensuite réinjecté dans le four de séchage avec une certaine concentration en solvant 1 dans l'air. Des capteurs sont prévus dans chaque zone des fours. Ces capteurs sont munis de 2 seuils d'alarme :

- 20 % LIE : arrêt enduction et arrêt apport encre pâteuse,
- 50% LIE : purge d'urgence de l'atmosphère de la ligne d'enduction,

Au vu de la présence de solvant 1 dans l'encre cathode, le four de séchage de la ligne d'enduction de la cathode sera en dépression afin d'éviter toute diffusion de vapeur de solvant 1 vers l'atelier.

Une extraction continue sera donc assurée et l'air extrait sera dirigé vers une installation de traitement avant rejet.

En l'absence de solvant 1, le séchage de l'anode ne présentera pas les mêmes enjeux (pas de risques d'atmosphère explosive). L'air humide issu du séchage est rejeté à l'atmosphère.

Les phases de nettoyage créent des effluents constitués d'eau, de solvant 1 et de matière active relative à la cathode ou à l'anode selon le four nettoyé. Ces effluents seront collectés dans des cuves avant d'être évacués en tant que déchets.

Les lignes d'enroulage seront équipées de dispositifs permettant de contrôler le grammage des électrodes : un après l'enduction de chaque face et un après le séchage de chaque face.

Les utilités nécessaires seront de l'azote pour la pousse des encres vers les lignes d'enduction et de la vapeur d'eau pour alimenter les sècheurs.

Il est important de préciser qu'à ce stade du procédé, l'intégralité du solvant 1 aura été évaporé. Les procédés en aval ne sont donc pas concernés par le risque lié au solvant 1 (CMR et point éclair bas).

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présenté en page suivante.

Figure 17. Bilan entrants/sortants pour l'enduction/séchage/enroulement des cathodes

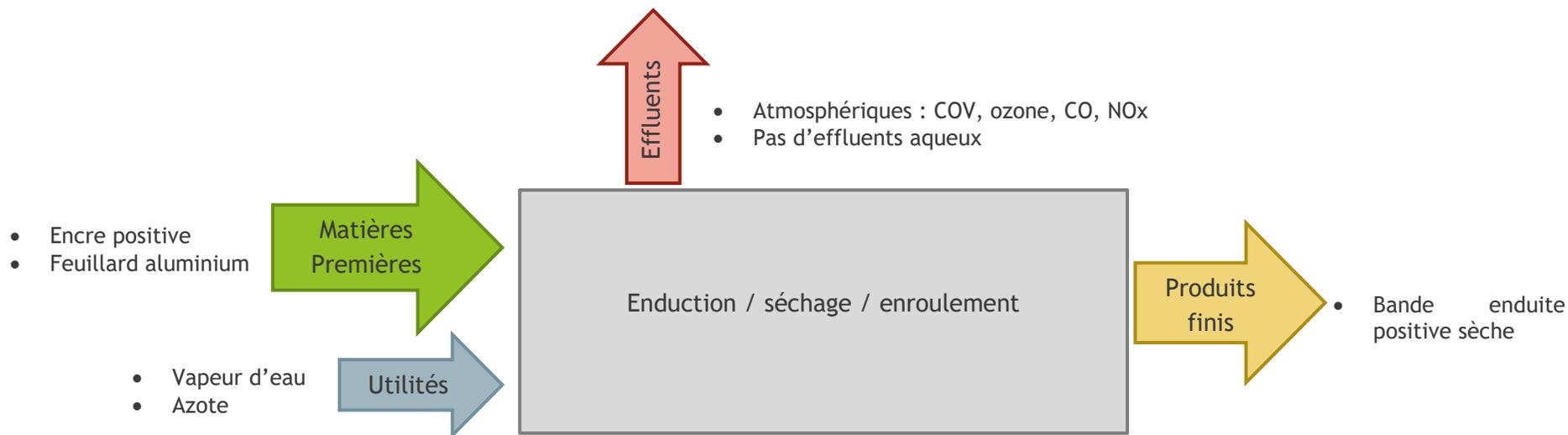
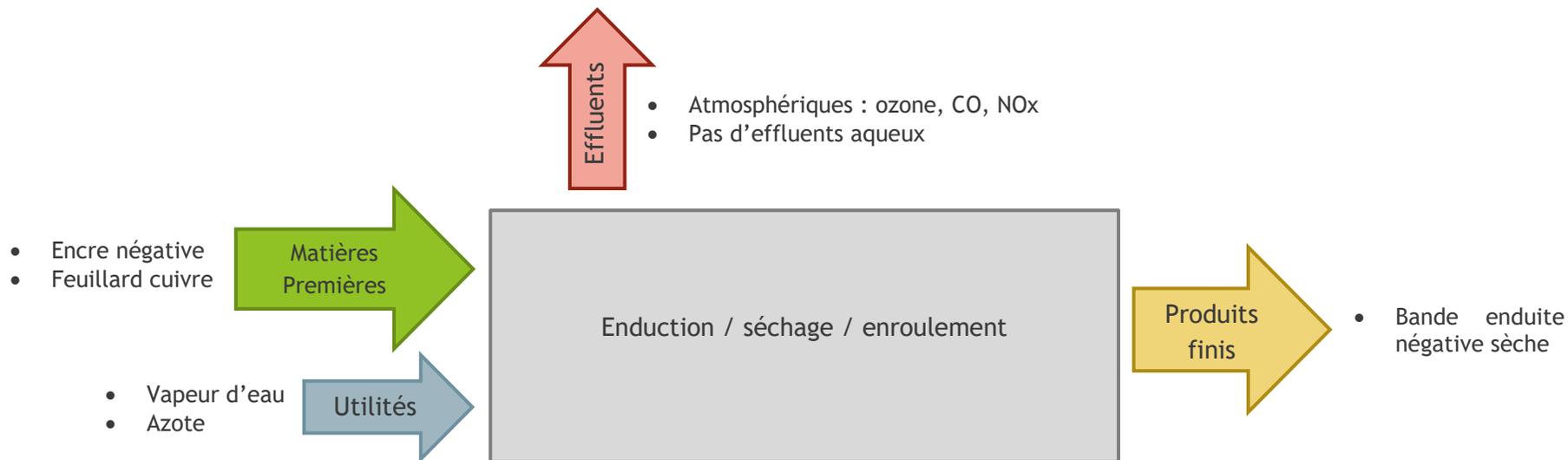


Figure 18. Bilan entrants/sortants pour l'enduction/séchage/enroulement des anodes



VI.3.2.2.1 SITUATION AUTORISEE

ACC est autorisé par son arrêté préfectoral d'autorisation en date du 27/12/21 à disposer de :

- 3 lignes d'enduction par salle : deux pour la préparation des cathodes et une troisième pour la préparation des anodes. La vitesse des lignes d'enduction sera de 40 m/ minute et la vitesse de l'enroulement des bandes s'effectuera à la vitesse de 80 m par minute.
- Descriptif des installations sous pli confidentiel

D'autre part, lors de l'élaboration du premier DDAE, il était prévu que l'usage de solvant 1 ne concernerait que le bloc 1 et sa 1^{ère} ligne de 8 GWh. Le développement d'une autre technologie dite « dry coating » était en cours. L'objectif étant que la fabrication des encres n'intègre plus de solvant 1 et que les enjeux associés à son usage disparaissent (risque pour les employés car solvant CMR et risque d'explosion au vu des conditions d'emploi et du point éclair).

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 3670** : traitement de surface de matières (enduction/séchage et nettoyage).
- **Rubrique 2565-3** : traitement de surface par traitement corona (oxydation). L'activité est visée.
- **Rubrique 1978-8** : Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, lorsque la consommation de solvant (quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation) est supérieure à 5 t/an.
- **Rubrique 1978-4** : Nettoyage de surface à l'aide de composés organiques volatils à mentions de danger H360D lorsque la consommation de solvant (quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation) est supérieure à 1 t/an.

Nota : l'activité n'est pas visée par les rubriques suivantes :

- **Rubrique 2940 - 2** : revêtement et séchage d'encre sur feuillards en cuivre et en aluminium par tout autre procédé que le trempé (enduction). L'activité n'est pas classée (cf. classement sous rubrique 3670).
- **Rubrique 2564-2** : nettoyage de surface par des procédés utilisant des solvants organiques, à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3670. L'activité n'est pas visée.

VI.3.2.2.2 SITUATION FUTURE

Le process utilisé pour BBD1 pour l'étape d'enduction, séchage, enroulement, comportera les modifications suivantes en situation future :

- Les lignes d'enduction seront au nombre de 6 par salle et réparties de la manière suivante :
 - 4 lignes pour la préparation des cathodes avec 2 pompes d'encre sur chacune des lignes (une côté A et une côté B) suppléées par 12 petites pompes d'encre céramique ;
 - 2 lignes pour la préparation des anodes avec 2 pompes d'encre par ligne.
- 2 salles d'enduction seront présentes et disposeront chacune de :
 - Descriptif des installations sous pli confidentiel
- La vitesse des lignes d'enduction sera doublée à 80 m/minute

- Les seuils d'alarme de la détection au séchage seront modifiées comme suit :
 - 25 % LIE : arrêt enduction et arrêt apport encre pâteuse,
 - 50% LIE : purge d'urgence de l'atmosphère de la ligne d'enduction.
- L'air humide issu du séchage transitera par un échangeur de chaleur pour récupérer l'énergie et la réinjecter dans le process puis sera rejeté à l'atmosphère.
- L'usage du solvant 1 concernera les blocs 1 et 2.
- La solution de traitement retenue pour les émissions de COV ne sera pas un oxydateur mais un laveur de gaz.

L'annexe 6 contient un plan d'implantation des différents équipements précités.

Les activités relatives à cette étape relèveront des mêmes rubriques ICPE mais les quantités de solvant consommées sont modifiées comme suit :

- **Rubrique 3670** : traitement de surface de matières (enduction/séchage et nettoyage).
- **Rubrique 2565-3** : traitement de surface par traitement corona (oxydation). L'activité est visée.
- **Rubrique 1978-8** : Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, lorsque la consommation de solvant (quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation) est supérieure à 5 t/an.
- **Rubrique 1978-4** : Nettoyage de surface à l'aide de composés organiques volatils à mention de danger H360D lorsque la consommation de solvant (quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation) est supérieure à 1 t/an.

Les installations mises en œuvre dans le bloc 2 pour les étapes d'enduction, séchage et enroulement, seront identiques à celles présentée ci-dessus. Les quantités seront par conséquent doublées.

VI.3.2.3 REFENDAGE, CALANDRAGE, ET DETOURAGE

La bande enduite d'encre positive sera directement envoyée sur l'étape de calandrage. L'objectif est de calibrer selon une certaine porosité et épaisseur la partie enduite.

La bande enduite d'encre négative sera refendue en 2 bobines avant l'étape de calandrage. La refente des bandes en bobine sera réalisée grâce à des couteaux circulaires.

Les cylindres permettant le calandrage seront chauffés à une température d'environ 80°C grâce à une huile jouant le rôle de fluide caloporteur. Le point éclair de l'huile se situe au-dessus de 200°C : la température du procédé sera donc compatible avec l'utilisation de l'huile et ne générera pas de risque supplémentaire. A noter que l'huile sera chauffée uniquement pour le calandrage des bandes enduites d'encre positive.

L'huile sera utilisée en circuit fermé. Compte-tenu de la résistance au sol nécessaire pour soutenir la calandreuse, celle-ci ne pourra techniquement pas être placée sur rétention. Une rétention est prévue au niveau des zones avec raccords (zones potentielles de fuite) et au niveau du groupe de chauffe.

Après calandrage, la bande enduite d'encre positive sera découpée en 3 bobines et les 2 bobines enduites d'encre négative seront découpées chacune en 3 bobines pour obtenir 6 bobines.

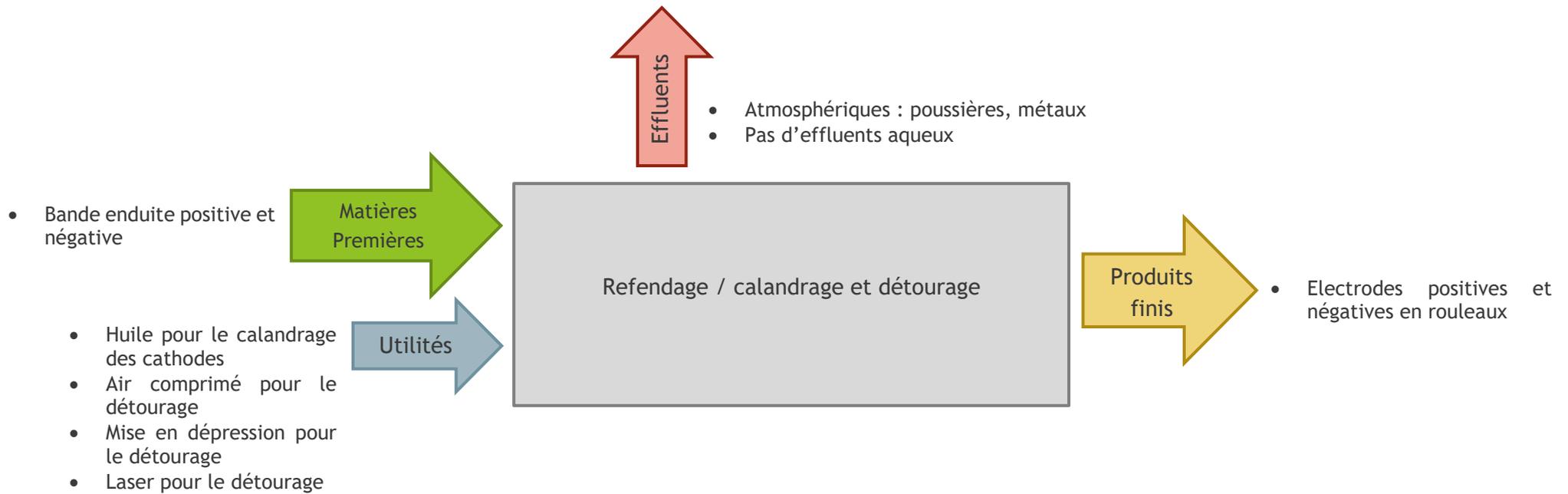
Les bobines seront ensuite envoyées vers l'étape de détourage. Le détourage consiste en une découpe au laser des bords des bobines qui ne sont pas enduits d'encre afin d'y créer des encoches. Une fois les découpes laser effectuées, les sections découpées seront éliminées par apport d'air comprimé.

Les émissions de poussières seront possibles car les matières actives sont composées de poudres (poudre anode 2, carbone). Elles seront aspirées par dépression.

Un refendage sera ensuite de nouveau effectué.

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présenté en page suivante.

Figure 19. Bilan entrants/sortants pour le refendage, le calandrage et le détourage



VI.3.2.3.1 SITUATION AUTORISEE

Les équipements autorisés par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 27/12/2021 pour ces étapes de refendage, calandrage et détournage sont :

- Descriptif des installations sous pli confidentiel

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 2560** : Travail mécanique des métaux et alliages. L'étape de refendage des bandes en bobines et de détournage est visée. L'étape de calandrage consiste à travailler l'épaisseur de la partie enduite et non l'épaisseur du feuillard, elle n'est donc pas visée par cette rubrique.
- **Rubrique 2915-2** : procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides.

VI.3.2.3.2 SITUATION FUTURE

Le process utilisé dans le bloc 1 pour l'étape de refendage, calandrage et détournage en situation future comportera les modifications suivantes pour BBD1 :

- Descriptif des installations sous pli confidentiel

L'annexe 6 contient un plan d'implantation des différents équipements précités.

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 2560** : Travail mécanique des métaux et alliages. L'étape de refendage des bandes en bobines et de détournage est visée. L'étape de calandrage consiste à travailler l'épaisseur de la partie enduite et non l'épaisseur du feuillard, elle n'est donc pas visée par cette rubrique.
- **Rubrique 2915-2** : procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides.

Les installations déployées dans le bloc 2 pour cette étape du process seront identiques à celles du bloc 1. Par conséquent, les quantités présentées ci-dessus seront doublées.

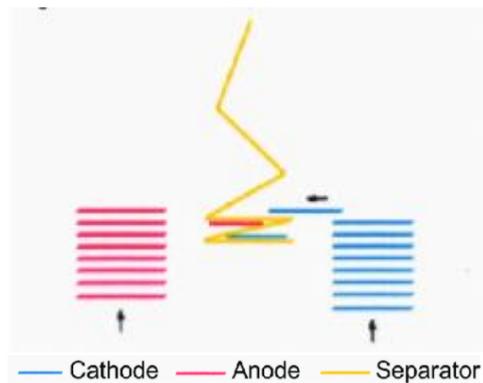
VI.3.2.4 EMPILEMENT ET ASSEMBLAGE DES CELLULES

La première étape, l'empilage des électrodes, consiste à empiler une électrode positive et une électrode négative isolées par un séparateur pour former un stack. Le séparateur est un film polyéthylène (PE) ou polypropylène (PP) ou céramique. Le séparateur a pour rôle d'isoler électriquement les 2 électrodes, et de faciliter, par sa porosité, la migration des ions lors des phases de charge et de décharge.

A noter que 4 stacks sont nécessaires pour une cellule destinée à un véhicule 100 % électrique.

Les bobines sont ainsi déroulées, mises sur convoyeur et dirigées vers un poste d'empilage. Le principe retenu est celui de type « Z-fold », qui consiste à plier le séparateur en 2 (forme de Z).

Figure 20. Illustration du principe d'empilement de type Z-fold



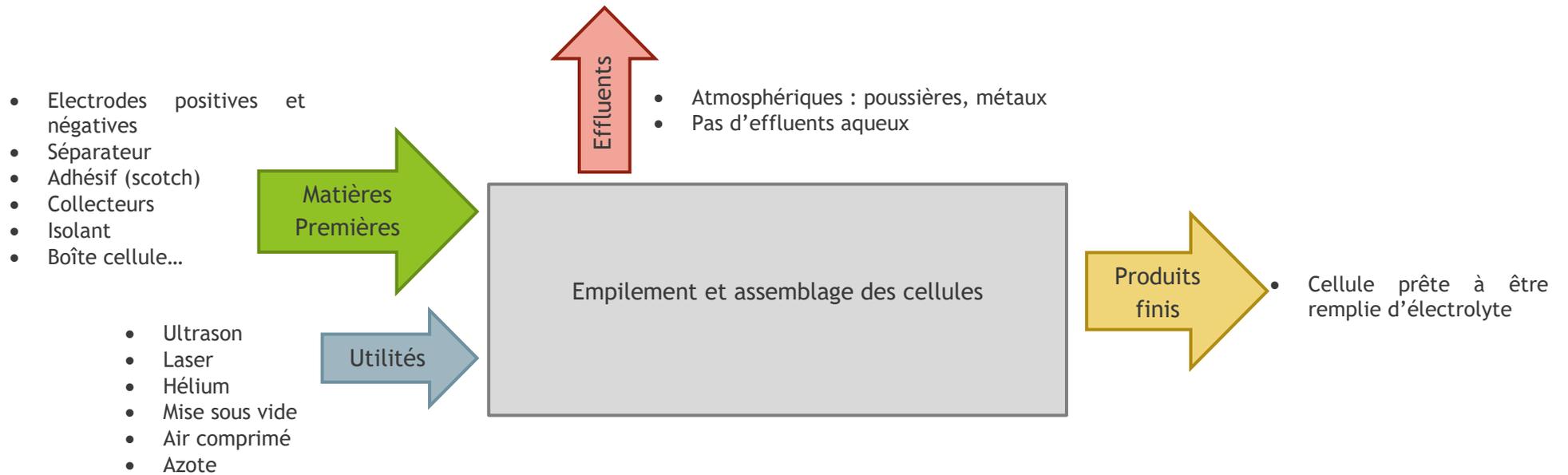
Les étapes relatives à l'empilement et l'assemblage sont les suivantes :

- découpe des électrodes à partir des bobines précédemment obtenues,
- de manière répétée, jusqu'à formation d'un stack : positionnement alterné d'une électrode positive, du séparateur, d'une électrode négative, du séparateur... et d'une bande adhésive en fin de formation du stack,
- contrôle par rayon X de l'alignement des électrodes,
- soudure par ultrasons de la connexion positive,
- soudure par ultrasons de la connexion négative,
- mise en place et soudure par laser des collecteurs de courant,
- soudure par laser d'une barrette de courant,
- soudure par laser des collecteurs de courant sur le couvercle,
- repliage des 4 stacks, mise en place d'un emballage isolant (Mylar) avec nouvelle compression à chaud et scotch,
- insertion de l'élément obtenu dans le godet en aluminium,
- soudure laser du couvercle sur le godet,
- test d'étanchéité de la cellule par mise en dépression et injection d'Hélium.

Aucune colle ne sera mis en œuvre lors de cet assemblage.

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présenté en page suivante.

Figure 21. Bilan entrants/sortants pour l'empilement et l'assemblage des cellules



VI.3.2.4.1 SITUATION AUTORISEE

Descriptif des installations sous pli confidentiel

A noter qu'il était prévu qu'un stack soit formé de 39 électrodes positives et 40 électrodes négatives (formation prismatique).

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 2560** : Travail mécanique des métaux et alliages. L'étape de découpe des électrodes est visée.

Nota : La compression à chaud du séparateur et de l'isolant n'est pas visée par la rubrique ICPE 2661 en lien avec la résistance à de hautes températures des matières plastiques mises en œuvre (pas de risque d'incendie).

VI.3.2.4.2 SITUATION FUTURE

Le process décrit dans le premier DDAE pour cette étape comportera les modifications suivantes pour BBD1 en situation future :

- les stacks seront formés de 40 électrodes positives et de 41 électrodes négatives
- Descriptif des installations sous pli confidentiel

L'annexe 6 contient un plan d'implantation des différents équipements précités.

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 2560** : Travail mécanique des métaux et alliages. L'étape de découpe des électrodes est visée.

Nota : La compression à chaud du séparateur et de l'isolant n'est pas visée par la rubrique ICPE 2661 en lien avec la résistance à de hautes températures des matières plastiques mises en œuvre (pas de risque d'incendie).

Les installations du bloc 2 seront identiques à celles du bloc 1. Par conséquent, les quantités énoncées ci-dessus valables pour un seul bloc seront doublées.

VI.3.2.5 CUISSON ET REMPLISSAGE

L'opération de cuisson consiste à évacuer l'humidité résiduelle pouvant être présente dans les cellules par passage au sein de fours électriques sous condition de pression particulière.

Les cellules sont ensuite refroidies et leur température est contrôlée avant passage des cellules vers la zone de remplissage. Le retour à température ambiante se fera dans un tunnel de refroidissement par circulation d'air refroidi à travers un échangeur eau/air.

L'étape de remplissage consiste à introduire l'électrolyte au sein des cellules.

L'électrolyte sera acheminé par des réseaux double enveloppe depuis un bâtiment spécifique dans lequel des cuves ainsi que les installations de pompage seront présentes. Les différents dispositifs de sécurité sont explicités dans l'étude de dangers.

Une zone de dépotage est prévue le long du bâtiment pour la livraison en électrolyte.

Le remplissage des cellules avec l'électrolyte sera principalement réalisé au moment du remplissage de l'élément (90 % +/-5 %) mais aussi lors du traitement électrique (étape suivante présentée au VI.3.2.6) pour un deuxième remplissage (10 % +/-5 %).

Les postes de dosage prendront la forme d'une machine, avec extraction spécifique. L'intérieur de la machine sera mis en dépression en lien avec le point éclair très bas de l'électrolyte. Les cellules sont également mises en dépression avant remplissage puis une fois le remplissage effectué, la pression atmosphérique est rétablie dans la cellule par injection progressive d'azote.

L'air extrait des machines est traité.

Afin de gérer les risques liés à l'utilisation de l'électrolyte, chaque machine sera dotée de dispositifs de sécurité et d'une extinction automatique de type sprinklage à l'argonite.

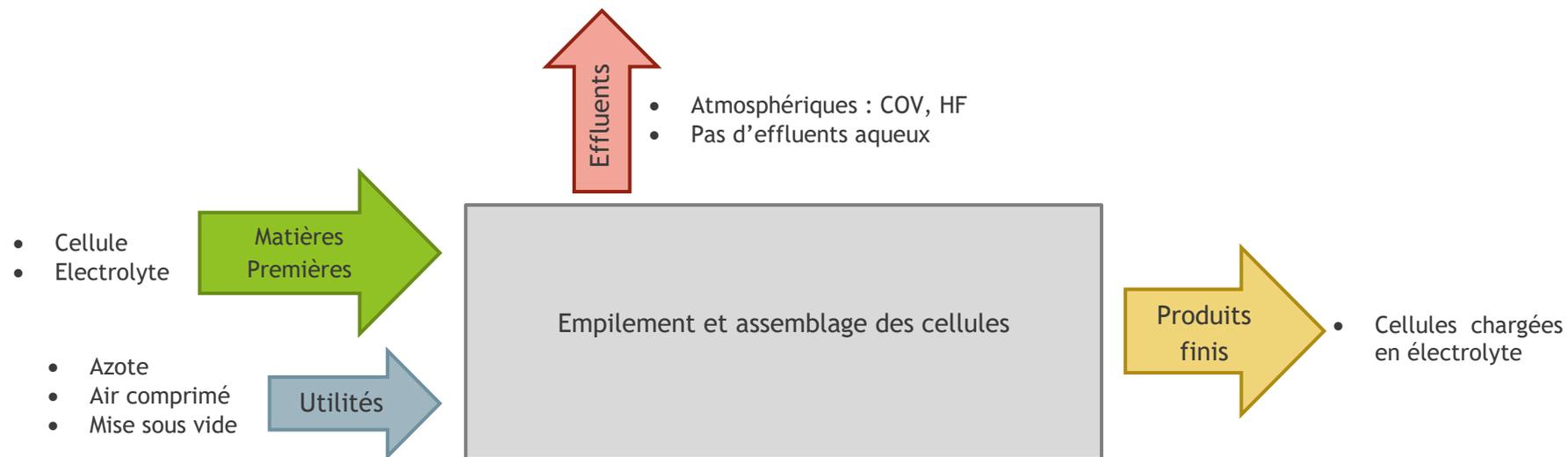
Les purges ou les débordements éventuels d'électrolyte seront dirigés par gravité dans une capacité de rétention dotée d'une pompe de relevage qui envoie les effluents vers des fûts de stockage, destinés au recyclage.

L'ensemble des dispositifs de sécurité est explicité dans l'étude de dangers.

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présentée en page suivante.

La quantité d'électrolyte présente dans les réseaux est négligeable vis-à-vis du classement ICPE (moins de 500 kg).

Figure 22. Bilan entrants/sortants pour la cuisson et le remplissage



VI.3.2.5.1 SITUATION ACTUELLE

Descriptif des installations sous pli confidentiel

VI.3.2.5.2 SITUATION FUTURE

Le process utilisé dans le bloc 1 pour cette étape en situation future comportera les modifications suivantes :

- Descriptif des installations sous pli confidentiel
- La cuve enterrée pour la purge des électrolytes et de l'Electrolyte 1 sera supprimée ; la récupération de ces effluents se fera dans un container spécifique installé dans les locaux de stockage électrolyte.
- L'électrolyte sera stocké dans 4 cuves simple paroi de 23 m³ unitaires et sera acheminé du 1st filling vers le 2nd filling vers un réseau de distribution en double enveloppe. Pour confiner les volumes de l'électrolyte 1 et de purge, il sera prévu 5 m³ de rétention par local permettant un stockage supplémentaire de 10 m³ par local.
- Pour le process, 4 IBC de 1 m³ chacun permettront le stockage de l'électrolyte 1 pur. Seront également installés 4 IBC de 1 m³ unitaire pour la reprise des purges (mélange de l'électrolyte 1 et d'électrolyte souillé).
- Chacune des 4 lignes de remplissage disposera d'une cuve tampon de 80 l d'électrolyte.
- Après le premier remplissage, les cellules seront identifiées par un code barre pour être positionnées dans des plateaux métalliques compressés par un maintien en plastique. Un plateau pourra accueillir 24 cellules MEB (250 Ah) ou 48 cellules DCross (125 Ah). La compression des cellules permettra d'éviter leur déformation.
- Chaque plateau sera équipé d'un « sealing systeme » qui s'adapte aux plateaux de compression. Cet équipement permet de sceller les cellules sortant du premier remplissage et donc de sortir les plateaux de la zone sèche. Il y aura 2 « sealing systeme » par plateau.
- Au vu des besoins en azote, une unité de production d'azote sera implantée sur le site pour alimenter les besoins de BBD1 et BBD2. L'unité de production sera implantée à l'écart des installations, au voisinage du local et des réserves de sprinklage.

La quantité d'électrolyte présente dans les réseaux est négligeable vis-à-vis du classement ICPE (moins de 500 kg).

L'annexe 6 contient un plan d'implantation des différents équipements précités.

Les installations du bloc 2 sont identiques à celles prévues pour le bloc 1. Les quantités présentées ci-dessus seront donc doublées.

VI.3.2.6 TRAITEMENT ELECTRIQUE

Les cellules sont testées en subissant des charges, des décharges, et différents tests pour assurer la qualité des cellules. Un nouveau remplissage en électrolyte est opéré à l'issu du traitement électrique.

Les cellules seront disposées sur des plateaux constitués de manière à assurer :

- la prise de mesure sur les éléments,
- l'application des courants de charge/décharge,

- le maintien mécanique des éléments (les plateaux sont mis en compression par des vérins hydrauliques).

Le cycle de traitement électrique se décompose en 6 étapes détaillées ci-après. En préambule, un dispositif permettant la mise sous vide (- 95 kPa) est mis en place sur le plateau et connecté aux cellules. Une vérification de l'étanchéité est effectuée.

VI.3.2.6.1 SITUATION AUTORISEE

ACC est autorisé à fabriquer deux types de cellules différentes : des cellules MEB (250 Ah) et des cellules DCross (125 Ah). Le nombre de cellules par plateau diffère selon le type de cellules (24 éléments par plateau pour des MEB et 48 pour des DCross).

Les six étapes du traitement électrique sont détaillées ci-après. La description se base sur les éléments présentés dans le dossier de demande d'autorisation initial et prend en compte l'optimisation du process en terme d'organisation, et de temps pour certaines étapes suite au retour d'expérience sur le site de Nersac.

Pour la simplification de présentation du nombre de plateaux et de cellules au niveau des étapes du process dans les paragraphes suivants, comme l'énergie d'un plateau MEB (24 cellules à 250Ah) est équivalent à celui d'un plateau DCROSS (48 cellules à 125Ah), les résultats de calculs seront indiqués avec une hypothèse de production 100% MEB.

Imprégnation

Les cellules, regroupées en plateaux, sont stockées en rack durant 12 h à 60°C pour l'imprégnation par l'électrolyte. Aucun courant électrique n'est appliqué à ce stade, et les cellules n'ayant pas été activées, aucun risque d'emballement n'existe. Un plateau MEB regroupe 2 rangées de 12 cellules donc 24 cellules. 858 plateaux de MEB de 24 cellules seront prévus pour chaque bloc et pour 4 lignes de production.

A ce stade, 12 heures de production sont imprégnées simultanément, correspondant à environ 20 592 cellules. Le processus s'effectue dans des racks (empilage de 11 racks, 1 plateau par rack), 78 colonnes seront prévues, sur une hauteur maximale de 12 mètres sous plafond (10,5 m utile de process).

Formation

L'étape de formation se déroule selon deux processus différents.

Pour la ligne 1 : après avoir été imprégnées, les cellules sont refroidies une première fois à 22°C pendant 3 h. La première charge pourra alors être effectuée. Celle-ci s'effectuera à 25°C pendant 30 minutes et sera suivie d'une période d'attente de 4 h à température ambiante. Une deuxième charge sera ensuite réalisée à 60°C pendant 3h30.

Concernant les lignes 2,3 et 4 : suite à leur imprégnation, les cellules seront chargées à 60°C pendant 3h27.

Au total, 5 808 cellules seront présentes sur l'étape de formation électrique, qui comporte 242 chambres (390 000 cellules pourront être présentes sur la totalité du traitement électrique, incluant le buffer pour le Module Assembly).

Le process s'effectue dans des chambres appelées high temperature box, conçues pour gérer les risques liés à l'emballement thermique. Ces dispositifs sont présentés en détail au sein de l'étude de dangers. Leur volume unitaire est de 2 m³.

La réaction électrochimique génère des émissions de H₂, CH₄, O₂, CO₂ et CO, qui sont évacuées par un réseau d'aspiration et traitées avant rejet.

Stockage, refroidissement et mesures

Suite à la formation, un refroidissement de 1 h sera nécessaire pour faire descendre la température de 60 à environ 22 °C dans l'objectif d'un second remplissage en électrolyte.

En effet, l'électrolyte qui doit être injecté dans les éléments a un point éclair très bas de l'ordre de 25 °C alors que la cellule en fin de formation est à une température d'environ 60 °C.

Après le refroidissement, une mesure de tension est effectuée sur chaque cellule.

Second remplissage, soudure et test d'étanchéité (hors process du traitement électrique)

Avant le 2nd remplissage, des mesures sont effectuées : vérification du poids, vérification du gonflement.

Un remplissage en électrolyte est de nouveau effectué car il a été consommé lors de la réaction électrochimique de la formation précédente. Des postes de dosage sont présents pour cela. Une injection d'hélium est également effectuée pour la vérification ultérieure de l'étanchéité de la cellule. Lors de ces étapes, les cellules circulent de manière séparée sur un convoyeur, elles ne sont plus regroupées en plateau.

Les dispositifs de sécurité évoqués pour le premier remplissage sont également prévus pour cette seconde étape de remplissage. Ils sont détaillés au sein de l'étude de dangers.

Les cellules sont ensuite fermées et soudées au laser afin d'éviter l'introduction d'impuretés.

Ensuite, le test d'étanchéité à l'hélium est réalisé dans une enceinte mise sous vide (-95 kPa). Un détecteur de gaz permet d'indiquer si de l'hélium s'échappe de la cellule.

Le remplissage, la soudure et le test d'étanchéité sont réalisés en continu et sous atmosphère inerte (azote).

Imprégnation, refroidissement et charge

Les cellules sont de nouveau assemblées en plateau sous contrainte pour une nouvelle imprégnation suite au remplissage en électrolyte.

Cette dernière est réalisée à une température de 45 °C pendant 24 h. S'en suit une nouvelle étape de refroidissement à 23 °C pendant 1 h.

Après le refroidissement, une mesure de tension ainsi qu'une mesure de la résistance interne sont effectuées sur chaque cellule.

Une charge est ensuite effectuée dans une chambre Grading à une température de 23 °C afin de vérifier la capacité de la batterie. Cette étape dure 4 h pour la ligne 1 et pendant 3h07 pour les lignes 2 à 4.

Cycle de charge et de décharge

Afin de contrôler la capacité des cellules vis-à-vis des attendus client, ces dernières sont chargées totalement, déchargées totalement et finalement chargées à 30 %.

Plusieurs cycles de charge et décharge totale sont effectués. Ces opérations sont effectuées à 23 °C pendant 4 heures pour la ligne 1 et pendant 3h07 pour les lignes 2 à 4, pour 5 064 plateaux.

A la fin de cette étape, l'état de charge de la cellule est d'environ 30%.

Ensuite, un contrôle de la résistance à courant continu effectué via une décharge à 750A de la cellule sur 30 secondes (à 3 fois sa capacité) est ensuite effectué.

Une surveillance est ensuite effectuée pendant une durée de 172 h, à température ambiante (23° C), période durant laquelle 3 mesures de tension ainsi que de résistance interne seront effectuées sur chaque cellule.

Les cellules défectueuses seront sorties des plateaux sur un convoyeur dédié sécurisé tandis que les cellules conformes seront regroupées sur un même plateau vers la zone buffer de 8 h puis vers la zone module assembly.

300 672 cellules (12528 racks * 24 cellules) sont stockées sur ces 2 zones (Survey + buffer).

La manutention au cours de toutes ces étapes se fait par grues et/ou convoyeurs.

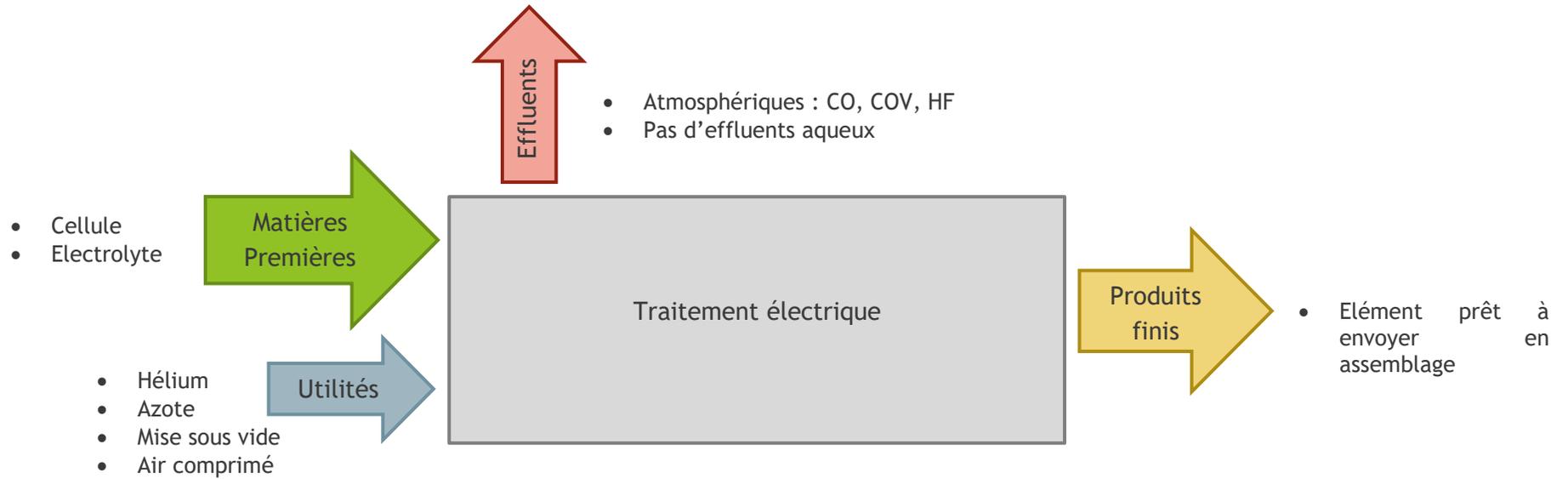
La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présenté en page suivante.

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 2925-2** : atelier de charge d'accumulateur électrique. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène. La puissance maximale de courant continue utilisable pour cette opération qui a été autorisée est supérieure à 600 kW.

Nota : L'imprégnation des cellules n'est pas visée par les rubriques 2940 et 3670.

Figure 23. Bilan entrants/sortants pour le traitement électrique



VI.3.2.6.2 SITUATION FUTURE

Le process de traitement électrique détaillé pour la situation autorisée, comportera quelques modifications en situation future. Les éléments suivants concernent le bloc 1 (BBD1). Le 2^{ème} bloc (BBD2) étant identique au premier, les quantités présentées ci-dessous seront doublées pour la production de 32 GWh.

Chacun des deux blocs de 16 GWh disposera de 4 lignes de production.

Pour la simplification des calculs dans les paragraphes suivants, comme l'énergie d'un plateau MEB (24 cellules à 250Ah) est équivalent à celui d'un plateau DCROSS (48 cellules à 125Ah), les calculs seront faits avec une hypothèse de production 100% MEB

Les données ci-dessous représentent les données pour **2 blocs de 16GW.**

Imprégnation

Après un premier remplissage, les cellules, regroupées en plateaux, sont stockées en rack durant 12 h à 60°C pour l'imprégnation par l'électrolyte.

Environ 1 912 plateaux (956 plateaux x 2) sont prévus pour les 2 blocs.

A ce stade, 12 heures de production sont imprégnées simultanément, correspondant à environ 45 888 cellules. Le processus s'effectue dans des racks (empilage de 11 racks, 1 plateau par rack), 174 colonnes sont prévues, sur une hauteur maximale de 12 mètres sous plafond (10,5 m utile process).

Formation

L'étape de formation du bloc 2 se déroulera selon le process de la ligne 1 du bloc 1.

Après avoir été imprégnées, les cellules sont refroidies une première fois à 22°C pendant 3 h. La première charge pourra alors être effectuée. Celle-ci s'effectuera à 25°C pendant 30 minutes et sera suivie d'une période d'attente de 4 h à température ambiante. Une deuxième charge sera ensuite réalisée à 60°C pendant 3h30.

Au total, 13 056 cellules (544 chambres de 24 cellules) seront présentes sur l'étape de formation électrique. 795 000 cellules pourront être présentes sur la totalité du bâtiment traitement électrique.

Stockage, refroidissement et mesures

Suite à la formation, un refroidissement de 1 h sera nécessaire pour faire descendre la température de 60 à environ 22°C dans l'objectif d'un second remplissage en électrolyte. Les cellules seront disposées dans des slots d'attente correspondant à 18 rangées de 11 plateaux munis de ventilateurs. Des mesures d'OCV (Open Circuit Voltage ou tension en circuit ouvert) seront réalisées.

Second remplissage, soudure et test d'étanchéité

Le process sera identique à la situation autorisée.

Vieillessement, refroidissement et tests

Après assemblage des cellules en plateaux, les cellules subiront un vieillissement accéléré en 24 h dans une salle à 45°C. Une nouvelle étape de refroidissement à 22°C pendant 1 h s'en suivra.

Des tests de capacités tels que des mesures de tension (OCV) et de résistance interne avec des courants alternatifs (ACIR) seront ensuite réalisés.

Cycle de charge et de décharge

La charge finale des cellules sera d'environ 33 % pour pouvoir être livrées au client à hauteur de 30 % de charge en tenant compte de la livraison et de l'approvisionnement.

Plusieurs cycles de charge et décharge totale seront effectués pour 11 148 cellules (466 plateaux de 24 cellules). Cette étape sur le bloc 2 se déroulera selon le processus de la ligne 1 du bloc 1.

Ces opérations se feront à 22 °C pendant 4 heures.

Un contrôle de la résistance à courant continu effectué via une décharge à 750 A de la cellule sur 30 secondes (à 3 fois sa capacité) est ensuite effectué.

La surveillance durant le cycle de charge et de décharge des cellules s'effectuera à température ambiante sur 140 h à 172 h durant lesquelles 3 voire 4 mesures seront effectuées à des moments stratégiques.

Les cellules défectueuses seront sorties des plateaux sur un convoyeur dédié sécurisé tandis que les cellules conformes seront regroupées sur un même plateau. Les plateaux de cellules transiteront directement du cycle de surveillance du traitement électrique vers le bâtiment module assembly.

La zone Buffer de 8h initialement prévue ne sera pas mise en place.

L'annexe 6 contient un plan d'implantation des différents équipements précités. Les équipements du bloc 2 seront similaires à ceux du bloc 1.

Pour les 2 blocs de 16 GWh sur le traitement électrique, il sera considéré un maximum un total de 33 098 plateaux en simultané et de 795 000 cellules par bloc.

Les activités relatives à cette étape relèvent de la rubrique ICPE suivante :

- **Rubrique 2925-2** : atelier de charge d'accumulateur électrique. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération sera supérieure à 600 kW.

Nota : L'imprégnation des cellules n'est pas visée par les rubriques 2940 et 3670.

Les installations du bloc 2 seront identiques à celle du bloc 1 pour cette étape du processus. Les quantités annoncées seront donc doublées.

VI.3.2.7 ASSEMBLAGE DES MODULES

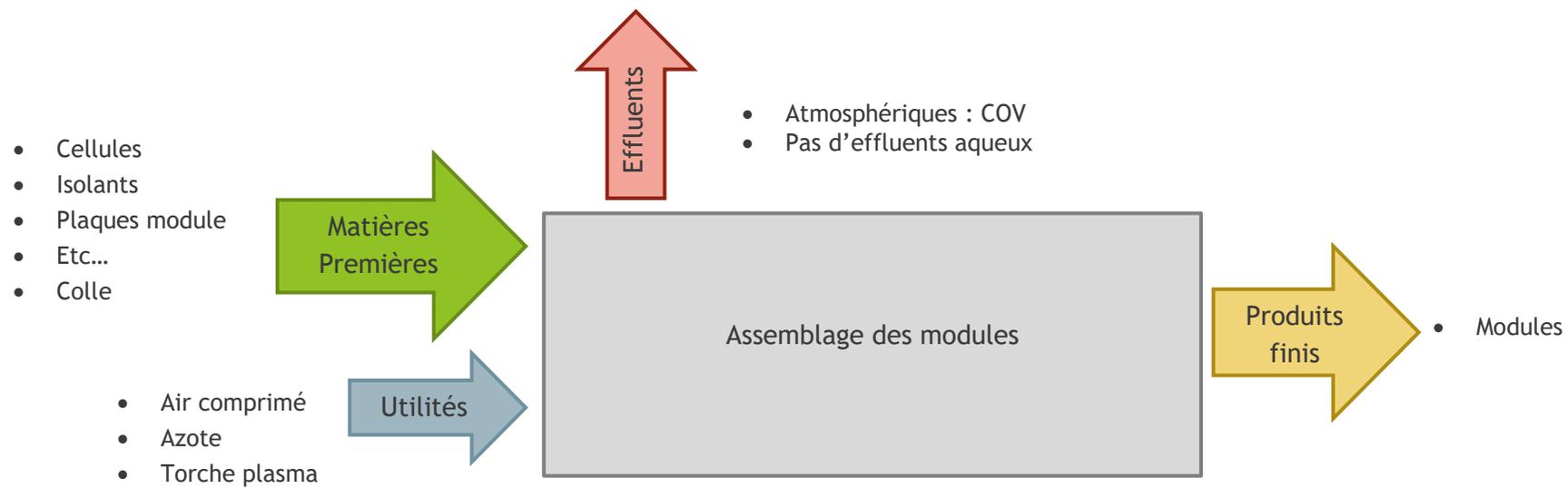
Les éléments finis sont assemblés en modules selon les étapes suivantes :

- Tests des cellules avant assemblage,
- Nettoyage des cellules par torche plasma,
- Mise en place d'un isolant électrique adhésif autour de chaque cellule,
- Inspection visuelle,
- Assemblage de différents composants du module (plaques d'extrémités, isolants électriques d'extrémité, éléments isolés, isolants thermiques) puis mise sous contrainte,
- Nettoyage des plaques latérales ainsi que des surfaces latérales de l'assemblage obtenu précédemment par torche plasma,
- Encollage des plaques latérales (les plaques latérales arrivent pré-isolées électriquement par un adhésif) et pose,
- Soudure laser des plaques latérales aux plaques d'extrémité,
- Pose du busbar et soudure laser aux connecteurs des cellules,
- Clipsage capot et protecteurs de terminaux,
- Tests électriques (tension, résistance, charge/décharge),
- Clipsage bouchons négatif et positif,
- Inspection visuelle,
- Mise en box du module.

Cette étape nécessite uniquement l'emploi d'une colle pour l'assemblage des plaques latérales.

La synthèse des matières premières, utilités, produits finis, effluents et déchets solides est présentée en page suivante.

Figure 24. Bilan entrants/sortants pour l'assemblage des modules



VI.3.2.7.1 SITUATION AUTORISEE

Les activités relatives à cette étape relèvent des rubriques ICPE suivantes :

- **Rubrique 2940-2** : application de colle sur plaques latérales des modules par tout autre procédé que le trempé.
- **Rubrique 2565-3** : nettoyage de surface par voie chimique. Le nettoyage par torche plasma est un traitement par voie physico-chimique visé par cette rubrique.

VI.3.2.7.2 SITUATION FUTURE

Le process utilisé dans le bloc 1 pour cette étape en situation future ne comportera pas de modification. Seule la quantité de colle utilisée sur les plaques latérales des modules et visée par la rubrique 2940-2 évolue (donnée précisée sous pli confidentiel).

L'annexe 6 présente un plan d'implantation des différents équipements précités.

Les installations du bloc 2 seront identiques à celles du bloc 1 pour cette étape du process.

VI.4. DESCRIPTION DES STOCKAGES

La description des stockages et l'ensemble des FDS sont sous pli confidentiel et sont tenus à la disposition de l'administration sur demande.

La société ayant changé de prestataires, les caractéristiques de stockage issues des FDS des produits utilisés en situation future dans le process peuvent être légèrement modifiées par rapport à celles de la situation autorisée par l'arrêté préfectoral du 27 décembre 2021.

VI.5. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS ANNEXES

VI.5.1 PRODUCTION D'AIR COMPRIME

VI.5.1.1 SITUATION AUTORISEE

De l'air comprimé (sous 7 bars) est nécessaire au sein du procédé notamment pour l'étape de détournage.

Un local de production d'air comprimé était prévu dans le cadre du premier DDAE. Il devait être localisé en partie ouest du site, à proximité des quais de la logistique inbound.

Ces installations ne sont pas visées par la nomenclature ICPE.

VI.5.1.2 SITUATION FUTURE

En situation future, la production d'air comprimé pour les deux blocs sera réalisée dans 8 conteneurs placés en extérieur. 8 dry cooler, localisés sur chaque conteneur, permettront de refroidir l'air comprimé.

VI.5.2 PRODUCTION DE VAPEUR

VI.5.2.1 SITUATION AUTORISEE

Le four de séchage des bandes enduite sera alimenté en vapeur.

La vapeur sera produite par 3 appareils de combustion au gaz naturel pouvant fonctionner de manière simultanée d'une puissance cumulée de 27,3 MW visée par la rubrique 2910-A. Un local spécifique pour ces installations est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé en partie ouest du site, au nord de la zone de réception de la logistique inbound.

La vapeur sera acheminée depuis cette installation à une pression de 7 bar et une température de 170°C jusqu'au four de séchage. La canalisation ne circulera pas en façade ou en toiture.

VI.5.2.2 SITUATION FUTURE

En situation future, la vapeur grise sera produite par 2 appareils de combustion. La puissance nominale installée de chacune des 2 chaudières du bloc 1 sera de 22 300 kW. Toutefois, le besoin exprimé par le process sera de 41T/h soit 30 500 kW.

A noter que le bloc 2 ne nécessitera pas l'utilisation de vapeur.

Ainsi, pour l'ensemble des deux blocs, la puissance nominale installée pour la production de vapeur sera de 44,6 MW.

VI.5.3 AUTRES INSTALLATIONS DE COMBUSTION

VI.5.3.1 SITUATION AUTORISEE

En lien avec les conditions de travail particulières (salle blanche / salle sèche), des centrales dessiccantes seront nécessaires au niveau de la préparation des encres et au niveau de l'assemblage des cellules. Elles seront munies de brûleurs au gaz naturel pour un total de 2 MW.

En lien avec le process de traitement électrique, des dispositifs de chauffage (production d'air chaud à partir d'une chambre de combustion équipée d'un échangeur de chaleur tubulaire) au gaz naturel seront nécessaires pour un total de 4,3 MW.

Ces installations sont visées par la rubrique 2910-A.

Il est à noter que l'ensemble des installations de combustion sera alimenté au gaz naturel.

VI.5.3.2 SITUATION FUTURE

La puissance nécessaire à la régénération des roues dessiccantes sera de 8 320 kW par bloc. Les dispositifs de chauffage au gaz naturel du process de traitement électrique seront nécessaires pour un total de 1 100 kW.

Par ailleurs, les besoins en eau chaude (60°C/40°C) seront entièrement fournis par récupération de chaleur sur les groupes froids, les compresseurs et la chaufferie vapeur. Toutefois, pendant la phase de démarrage du bloc, ces machines ne fonctionnent pas à régime nominal et ne seront donc pas capable de fournir cette chaleur. Pour le bloc 1, la chaudière vapeur permettra de fournir cette puissance durant la phase de démarrage. Pour le bloc 2 qui n'a pas besoin de vapeur, une autre solution technique sera envisagée pour produire l'équivalent de 7 000 kW. Il pourra s'agir d'une chaufferie classique ou de pompes à chaleur électriques. Il est également probable que la chaufferie vapeur du bloc 1 servira pour le démarrage du bloc 2.

Ainsi, la puissance nécessaire aux autres installations de combustion s'élèvera à 24,74 MW.

VI.5.4 PRODUCTION D'EAU DEMINERALISEE

VI.5.4.1 SITUATION AUTORISEE

De l'eau déminéralisée est nécessaire au sein du procédé en tant que solvant de l'encre négative.

Un local de production d'eau déminéralisée par osmose inverse est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé en partie ouest du site, juste au nord de la zone de réception de la logistique inbound.

Ces installations ne sont pas visées par la nomenclature ICPE.

VI.5.4.2 SITUATION FUTURE

Chacun des blocs disposera d'une installation spécifique à la production d'eau déminéralisée.

VI.5.5 PRODUCTION D'EAU CHAUDE

VI.5.5.1 SITUATION AUTORISEE

L'eau chaude sera produite par des caissons (chaufferie préfabriquée) contenant des chaudières. Une zone spécifique pour ces caissons est prévue dans le cadre du projet. Elle sera localisée en partie ouest du site, à proximité du local chaudière vapeur.

Ces installations sont visées par la rubrique 2910-A pour un total de 5,8 MW.

L'eau chaude sera acheminée vers le procédé par des conduites aériennes à une température de 40 à 60 °C.

VI.5.5.2 SITUATION FUTURE

En situation future, le process n'utilisera plus de chaudière pour la production d'eau chaude.

VI.5.6 PRODUCTION D'EAU GLACEE

VI.5.6.1 SITUATION AUTORISEE

De l'eau glacée à différentes températures (-3°C, 7°C et 15 °C) sera nécessaire dans le cadre du procédé. Un local spécifique pour ces installations est prévu dans le cadre du projet. Il sera localisé en partie ouest du site, à côté des chaufferies vapeur et eau chaude.

Le fluide frigorigène utilisé sera du R1234ZE. Ses caractéristiques sont détaillées dans le tableau suivant :

Nom du produit N° CAS Forme	Composition utilisation	et	Mention de danger	Etiquetage	Mode stockage de Localisation	Quantité maximale stockée (8 GWh)	Rubrique ICPE
R1234ZE 29118-24-9 Gaz sous pression	C ₃ H ₂ F ₄ Réfrigérant		H280		Quantité ci- contre en en- cours, pas de stockage	3,8 t	/

Nota : 3,8 t de R1234ZE seront également présents dans les centrales de traitement d'air situées en rooftop afin d'alimenter les ateliers nécessitant des conditions spécifiques de travail (salle blanche, salle sèche, salle anhydre).

L'emploi de réfrigérant R1234ZE n'est visé par la nomenclature ICPE.

6 tours aéroréfrigérantes de 4 MW seront nécessaires dans le cadre de la production d'eau glacée. Elles seront implantées au niveau du sol, à côté du local eau glacée. La puissance thermique évacuée maximale sera de 24 MW. Ces installations sont visées par la rubrique ICPE 2921.

VI.5.6.2 SITUATION FUTURE

En situation future, quelques modifications relatives à la production d'eau glacée sont attendues.

Pour le bloc 1, 6 compresseurs de puissances différentes seront implantés à l'intérieur du local eau glacée :

- 3 compresseurs de 4,75 MW
- 1 compresseur de 3,9 MW
- 2 compresseurs de 3,4 MW

La production d'eau glacée nécessitera également l'usage de 8 pompes à chaleur (PAC) dont les puissances sont les suivantes :

- 2 PAC de 0,8 MW
- 2 PAC de 0,68 MW
- 2 PAC de 1,2 MW
- 2 PAC de 1,05 MW

8 tours aéroréfrigérantes (TAR) seront par ailleurs nécessaires à la production d'eau glacée.

Les installations seront similaires pour le bloc 2.

Concernant la distribution de l'eau glacée, 12 dry coolers adiabatiques seront présents en toiture du local de distribution eau glacée pour le bloc 1. Les installations seront similaires pour le bloc 2.

VI.5.7 POSTE DE DETENTE GAZ NATUREL

VI.5.7.1 SITUATION AUTORISEE

Les installations de combustion du site seront alimentées en totalité par du gaz naturel.

Dans le cadre du projet, un poste de livraison gaz naturel, géré par GRDF, est prévu à l'extrémité sud-ouest du site. Le gaz naturel sera livré à une pression de 18 bars et détendu à 4 bars.

Ce poste sera alimenté par une nouvelle canalisation à une pression de 18 bars portée par GRDF.

Les plans d'implantation du réseau gaz naturel sont présentés en annexe 7 sous pli confidentiel.

Le gaz naturel est un gaz inflammable de catégorie 1 visé par la rubrique 4718 de la nomenclature ICPE. La quantité en présence sur le site sera négligeable (< seuil de déclaration de 6 t).

VI.5.7.2 SITUATION FUTURE

Aucune modification des équipements du poste de détente gaz naturel n'est envisagée.

VI.5.8 SOUS-STATION ELECTRIQUE ET POSTES DE TRANSFORMATION

VI.5.8.1 SITUATION AUTORISEE

Le fonctionnement de l'usine nécessitera une importante quantité d'énergie électrique.

Une nouvelle sous-station électrique 225 kV/20 kV a été implantée dans le cadre du projet. Cette dernière a été reliée à la ligne électrique longeant le site en limite de propriété ouest.

La nouvelle sous-station devait s'accompagner de 7 postes de transformation 20 kV/400 V pour alimenter les installations du premier bloc et éventuellement d'un poste de secours.

La sous-station existante sur le site de la Française de Mécanique 225 kV/20 kV sera sollicitée pour l'alimentation du projet dans l'attente de la mise en service de la nouvelle sous-station, qui sera effective au plus tard lors du bloc 2) .

Les caractéristiques de l'huile diélectrique mise en œuvre dans l'ensemble des transformateurs sont décrites dans le tableau suivant :

Tableau 11. Caractéristiques de l'huile diélectrique

Substance	Etat	Mentions de Danger	Etiquetage	Point éclair	Point d'ébullition	Rubrique ICPE
Huile diélectrique	Liquide	H304 H412		>140 °C	>250 °C	/

Ces installations ne sont pas visées par la nomenclature ICPE.

VI.5.8.2 SITUATION FUTURE

La nouvelle sous-station électrique s'accompagnera de 6 postes de transformation 20 kV/400 V pour alimenter les installations du premier bloc et d'un poste de secours.

7 postes de transformation 20 kV/400 V seront également disponibles pour le deuxième bloc.

Les postes de livraison seront, à terme, équipés de 3 transformateurs : 70 MVA/95 MVA ONAN/ONAF.

VI.5.9 GARE AGV

VI.5.9.1 SITUATION AUTORISEE

Les flux de matière sur le site seront assurés par des AGV ou véhicules à guidage automatique fonctionnant sur batteries électriques.

La charge des AGV ne dégageant pas d'hydrogène, leur charge sera répartie en divers secteurs de l'usine, tout comme pour les quelques cars à fourches prévus. La puissance maximale de courant utilisable autorisée pour leur charge est inférieure à 600 kW. L'activité de charge des batteries est visée sous la rubrique ICPE 2925-2.

VI.5.9.2 SITUATION FUTURE

Les flux de matières sur le site seront toujours assurés par des AGV fonctionnant sur batteries électrique. La puissance maximale de courant utilisable pour leur charge s'élèvera à 817 kW pour les 2 blocs de 16 GWh. L'activité de charge des batteries est visée sous la rubrique ICPE 2925-2.

VI.5.10 DISPOSITIF DE MISE SOUS VIDE

VI.5.10.1 SITUATION ACTUELLE

Certaines étapes du procédé nécessiteront une mise sous vide afin d'atteindre une pression adéquate pour la mise en œuvre de certaines substances dans de meilleures conditions de sécurité (utilisation solvant 1 lors de la préparation de l'encre positive, étape de traitement électrique, test d'étanchéité à l'hélium).

Cette opération sera réalisée à partir de pompes disséminées au sein des différents ateliers.

Ces installations ne sont pas visées par la nomenclature ICPE.

VI.5.10.2 SITUATION FUTURE

Aucune modification du dispositif de mise sous vide n'est attendue en situation future. Il sera similaire pour BBD2.

VI.5.11 GESTION DES DECHETS

VI.5.11.1 SITUATION AUTORISEE

L'arrêté préfectoral d'autorisation du 27/12/21 a été établi sur la base des informations suivantes :

En dehors des purges en lien avec les différents circuits des installations annexes décrites précédemment, les effluents industriels seront évacués en tant que déchets.

Pour mémoire, les déchets de solvant 1 seront gérés par le biais de l'unité de récupération spécifique. Une citerne sera rempotée par la fraction souillée afin d'être évacuée vers un prestataire extérieur pour régénération.

Le reste des déchets sera entreposé dans l'ex-galerie du bâtiment 6 sur une surface d'environ 200 m² dont l'aménagement prévisionnel sera : 6 bennes, 6 box/conteneurs plastiques et une dizaine de fûts de 200 litres, 1 ou 2 armoires ou conteneur (pour le peu de déchets liquides attendus) dédié au bloc 1. Les déchets seront acheminés dans cette zone depuis les zones déchets des ateliers par engins de manutention (en empruntant les voies dédiées et la rampe d'accès à la galerie) puis seront enlevés par camion (galerie permettant l'accès aux camions avec hauteur suffisante pour charger les bennes).

VI.5.11.2 SITUATION FUTURE

La gestion des déchets sera identique en situation future.

VII. NATURE, ORIGINE ET VOLUME DES EAUX UTILISEES OU AFFECTEES

VII.1. CONSOMMATION DE LA RESSOURCE EN EAU

Ces éléments sont détaillés dans l'étude d'impact.

Les consommations en eau du site de ACC pour les blocs 1 et 2 (32GWh), sont estimés à :

- 458 400 m³/an en eau du canal
- 40 000 m³/an en eau potable.

Les différents postes de consommation en eau du canal sont détaillés dans le tableau suivant :

Tableau 12. Consommation en eaux du canal pour le bloc 1 et pour le bloc 2 en situation future

Type d'eaux	Eau du canal
	Consommation moyenne
Eaux de process	150 400 m ³ /an
Eaux des tours de refroidissement (production eau glacée)	300 000 m ³ /an
Eau d'appoint chaudière (vapeur blanche)	8 000 m ³ /an
Total	458 400 m³/an

La consommation en eau du canal pour l'eau de process d'un bloc à 16 GWh est estimée à 75 200 m³. Les différents postes de consommation se répartissent de la manière suivante :

Tableau 13. Répartition des consommations en eau du canal pour le process

Poste de consommation		Consommation pour les blocs 1 et 2 (32 GWh)	
Fabrication des encres		32 170 m ³ /an	
Nettoyage/lavage	Cleaning cathode	12 224 m ³ /an	18 268 m ³ /an
	Cleaning anode	6 044 m ³ /an	
Tours de lavage extérieur		99 962 m ³ /an	
Total		150 400 m³/an	

Concernant l'eau des TAR, un certain nombre de tours fermées a été substitué par des tours adiabatiques permettant ainsi de ne pas consommer d'eau durant la période hivernale et pendant une partie des demi-saisons. La consommation d'eau estimée pour un bloc à 16 GWh s'élève donc à 150 000 m³/an. Cette modification de process entraînera une légère augmentation de la consommation d'électricité.

Pour les blocs 1, 2 et 3, la consommation en eau du canal peut être estimée à 687 600 m³/an.

Pour les blocs 1, 2 et 3, la consommation en eau potable peut être estimée à 60 000 m³/an.

VII.2. MESURES D'ECONOMIE DE LA RESSOURCE EN EAU

L'eau du canal sera utilisée pour les besoins en eau du chantier autres que sanitaires permettant ainsi de réduire la consommation en eau potable. Elle sera également utilisée pour les besoins en eau du process (eau industrielle).

La récupération des eaux industrielles issues des purges de condensats des batteries froides, des condensats de traitement de l'eau et des purges de TAR est étudiée pour des utilisations de lavage ou de réserve incendie par exemple. Pour les installations de traitement d'eau dans le process, des installations à haut rendements (90 % au lieu de 70 %) de type double osmose inverse avec traitement des condensats seront privilégiées.

Une étude sera également lancée pour étudier la faisabilité de la réutilisation des eaux pluviales sur le site de la société ACC. Toutefois, la réutilisation semble complexe au vu de difficultés techniques.

- la construction du projet par « blocs » nécessite de multiplier les capacités de récupération pour les eaux ruisselant sur les toitures,
- l'utilisation d'eaux pluviales dans le process nécessite des conditions strictes de traitement en amont,
- les eaux pluviales de voiries/parkings sont reportées pour une partie de l'existant,
- il n'y a pas ou peu de postes qui pourraient utiliser les eaux pluviales. L'utilisation dans les sanitaires est la seule cible potentielle à appréhender, mais cela nécessite d'avoir un réseau séparé de l'eau potable, de mettre en place un système de disconnexion à chaque relevage et de réaliser un comptage à chaque utilisation (redevance assainissement).

Par ailleurs, des matériels hydro-économes tels que des robinets de type « presto » ou équivalents seront mis en place afin de limiter les consommations d'eau « domestiques » des lavabos, toilettes, douches et arrosage. Un suivi régulier de la consommation en eau potable (compteur, factures) permettra également d'identifier au plus vite les éventuelles fuites d'eau. La société ACC réfléchit à des solutions techniques et à la mise en place d'un programme de suivi/management qui garantit une consommation au juste nécessaire : suivi des paramètres TAR, installation de traitement d'eau avec un haut rendement, équipements sanitaires type robinets presto.

En outre, en cas de période de sécheresse, l'arrosage des espaces verts sera proscrit. Le site se conformera aux réductions de consommation d'eau prescrites par arrêté préfectoral.

VIII. DESCRIPTION DES MOYENS DE SUIVI ET DE SURVEILLANCE

Les incidences engendrées par le site ainsi que les mesures de suivi et de surveillance sont présentées dans l'étude d'impact de ce dossier de demande d'autorisation environnementale.

ACC suivra notamment ses consommations d'eau (eau potable, eau industrielle) ainsi que ses rejets aqueux (eaux pluviales et eaux épurées), ses émissions atmosphériques et de gaz à effet de serre, ses consommations d'énergie (électricité, gaz naturel, combustibles, etc.), sa production de déchets ou encore ses émissions sonores.

Le suivi de la qualité des eaux souterraines sera également poursuivi, tout comme le plan de surveillance des émissions de gaz à effet de serre ou encore le suivi environnemental aux alentours du site.

IX. DESCRIPTION DES MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT OU D'ACCIDENT

Les moyens d'intervention en cas d'accident ou d'incident sont détaillés dans l'étude de dangers de ce dossier de demande d'autorisation environnementale.

Le site disposera des moyens humains adaptés (Sauveteurs Secouristes du Travail, équipes de première et de seconde intervention, etc.) ainsi que des moyens matériels adéquats (extincteurs, Robinets d'Incendie Armés, systèmes d'extinction automatique sur les installations le nécessitant, poteaux incendie, réserve d'eau incendie, etc.).

X. SITUATION REGLEMENTAIRE

X.1. SITUATION ADMINISTRATIVE

La société ACC a été créée le 30/06/2020. Le document Kbis de la société est présenté en annexe 1.

La société ACC est autorisée à exploiter ses installations par l'arrêté préfectoral d'autorisation en date du 27 décembre 2021. La liste des installations soumises à autorisation, enregistrement et déclaration au titre d'une rubrique de la nomenclature des installations classées est présentée dans le tableau suivant :

Tableau 14. Liste des installations soumises à autorisation, enregistrement et déclaration au titre d'une rubrique de la nomenclature des ICPE

Rubrique	Libellé de la rubrique	Régime
4001	Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul mentionnée au II de l'article R.511-11	A(SB)
3670	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 : 1- Supérieur à 150 kilogrammes par heure	A
4120-1a	Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition 1- Substances et mélanges solides La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 50 t	A(SB)
1510-2b	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances, classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques. 2- Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : b) Supérieur ou égal à 50 000 m ² , mais inférieur à 900 000 m ²	E
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1- Supérieure à 1000 kW.	E
2910-A1	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	E

Rubrique	Libellé de la rubrique	Régime
	domestique, du charbon des fioul 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 de travail mécanique du 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 est : 1- Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50MW	
2921-1a	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installation de) : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW.	E
1436-2	Liquides de point éclair compris entre 60 °C et 93 °C (1), à l'exception des boissons alcoolisées (stockage ou emploi de). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant : 2- Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (1) à l'exception de ceux ayant donné des résultats négatifs à une épreuve de combustion entretenue reconnue par le ministre chargé des installations classées	D
1978-4	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 4. Nettoyage de surface à l'aide de composés organiques volatils à mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F, ou de composés organiques volatils halogénés à mentions de danger H341 ou H351, au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16/12/08 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006, lorsque la consommation de solvant ⁽¹⁾ est supérieure à 1 t/an	D
1978-8	8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 5 t/an	
1978-17	17. Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encres et de colle, lorsque la consommation de solvant ⁽¹⁾ est supérieure à 100 t/an	
2565-3	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibroabrasion, etc.) de surfaces par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670. 3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements	D
2915-2	Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles 2. Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) étant supérieure à 250 l	D

Rubrique	Libellé de la rubrique	Régime
2925-2	<p>Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') :</p> <p>2. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 600 kW, à l'exception des infrastructures de recharge pour véhicules électriques ouvertes au public définies par le décret n° 2017-26 du 12 janvier 2017 relatif aux infrastructures de recharge pour véhicules électriques et portant diverses mesures de transposition de la directive 2014/94/UE du Parlement européen et du Conseil du 22 octobre 2014 sur le déploiement d'une infrastructure pour carburants alternatifs</p> <p>(1) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers.</p>	D
2940-2b	<p>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, 2940-2b, 3610, 3670, 3700 ou 4801</p> <p>2 – Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptibles d'être mis en œuvre étant :</p> <p>b) Supérieure ou égale à 10 kg/j, mais inférieure à 100 kg/j</p>	D
4331-3	<p>Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t</p>	D

L'arrêté préfectoral d'autorisation d'ACC en date du 27/12/2021 est disponible en annexe 8.

A noter qu'un porter à connaissance a été déposé pour le projet d'installations d'ombrières photovoltaïques sur un des parkings salariés d'ACC le 14 octobre 2022 et a été instruit par l'Administration. Ce porter connaissance est joint en annexe 12. Les équipements de production d'électricité utilisant l'énergie solaire photovoltaïque seront conformes à l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des ICPE. Ce projet permet l'implantation de bornes de recharges de véhicules électriques à disposition des salariés d'une puissance totale de charge de 1 582 kW (130 points de recharge lente de 7 kW, 26 points de recharge rapide de 22 kW et 2 points de recharge ultra-rapide de 50 kW). Cette activité de recharge sera incluse dans la rubrique ICPE 2925-2 mais n'est pas concernée par l'arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux ateliers de charge contenant au moins 10 véhicules de transport en commun de catégorie M2 ou M3 fonctionnant grâce à l'énergie électrique et soumis à déclaration sous la rubrique n° 2925.

X.2. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA NOMENCLATURE ICPE

Les installations, visées par le Livre V de la partie législative du Code de l'environnement relative à la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, sont définies par la nomenclature des installations classées définie au Livre V de la partie réglementaire du Code de l'environnement. Elles sont soumises à autorisation, à enregistrement ou à déclaration selon la gravité des dangers ou des inconvénients que peut présenter leur exploitation.

Le tableau suivant récapitule les rubriques qui concernent le site ACC en mentionnant :

- le numéro de la rubrique,
- l'intitulé précis de la rubrique avec les seuils de classement et le régime correspondant :
 - A : autorisation,
 - E : enregistrement,
 - D : déclaration,
 - DC : déclaration avec contrôle périodique obligatoire pour les sites soumis à simple déclaration,
 - NC : non classé.
- les caractéristiques de l'installation,
- le classement,
- le rayon d'affichage : Il s'agit du rayon d'affichage minimum autour de l'installation à respecter pour l'enquête publique, en kilomètres.

Les différentes installations sont localisées sur le plan présenté à la suite du tableau.

Les installations nouvelles sont indiquées en **rouge**.

Les caractéristiques des installations modifiées apparaissent en **vert**.

L'examen des rubriques 3XXX est réalisé au paragraphe X.2.1.

La liste des communes concernées par le rayon d'affichage est la suivante :

Tableau 15. Liste des communes visées par le rayon d'affichage

Département du Pas-de-Calais		Département du Nord	
Commune	Code postal	Commune	Code postal
Douvrin	62 276	Salomé	59 550
Billy-Berclau	62 132	Hantay	59 281
Wingles	62 895	Bauvin	59 052
Hulluch	62 464	Marquillies	59 388
Meurchin	62 573	La Bassée	59 051
Bénifontaine	62 107	Sainghin-en-Weppes	59 524
Haisnes	62 401	Illies	59 320
Vendin-le-Vieil	62 842		

Les communes visées par le rayon d'affichage de l'enquête publique appartiennent aux départements du Nord et du Pas-de-Calais. Ainsi, l'enquête publique relative au projet de la société ACC sera interdépartementale.

Tableau 16. Classement du projet au titre de la nomenclature ICPE

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
3670	<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 :</p> <p>1. Supérieure à 150 kg par heure, (A)</p> <p>2. Supérieure à 200 tonnes par an pour les autres installations que celles classées au titre du 1 (A)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> La capacité de consommation de solvant organique lors de l'étape d'enduction est supérieure à 150 kg/h.</p> <p><u>Situation future :</u> La capacité de consommation de solvant organique lors de l'étape d'enduction augmente.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> A</p> <p><u>Situation future :</u> A</p>	3 km
3110	<p>Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW (A)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> L'activité relevait de la rubrique 2910-A de la nomenclature des ICPE puisque la puissance était inférieure à 50 MW.</p> <p><u>Situation future :</u> La puissance est supérieure à 50 MW.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> /</p> <p><u>Situation future :</u> A</p>	3 km

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4120-1	<p>Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition</p> <p>1. Substances et mélanges solides.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 50 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t (D)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Supérieure à 50 t/j</p> <p><u>Situation future :</u> Supérieure à 200 t/j</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> A Seuil Bas</p> <p><u>Situation future :</u> A Seuil Haut</p>	1 km

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
1510-2b	<p>Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques :</p> <p>1. Entrant dans le champ de la colonne « évaluation environnementale systématique » en application de la rubrique 39.a de l'annexe de l'article R. 122-2 du code de l'environnement (A)</p> <p>2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant</p> <p>a) Supérieur ou égal à 900 000 m³, (A)</p> <p>b) Supérieur ou égal à 50 000 m³ mais inférieur à 900 000 m³, (E)</p> <p>c) Supérieur ou égal à 5 000 m³ mais inférieur à 50 000 m³, (DC)</p> <p>Un entrepôt est considéré comme utilisé pour le stockage de produits classés dans une unique rubrique de la nomenclature dès lors que la quantité totale d'autres matières ou produits combustibles présente dans cet entrepôt est inférieure ou égale à 500 tonnes.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> ≥ 50 000 m³ et < 900 000 m³</p> <p><u>Situation future :</u> Augmentation du volume des entrepôts, ≥ 50 000 m³ et < 900 000 m³.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> E</p> <p><u>Situation future :</u> E</p>	/
2560	<p>Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b.</p> <p>La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure à 1 000 kW (E)</p> <p>2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1 000 kW (D)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Supérieure à 1 000 kW</p> <p><u>Situation future :</u> Supérieure à 1 000 kW</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> E</p> <p><u>Situation future :</u> E</p>	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2910-A	<p>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</p> <p>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 est :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50 MW (E)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Combustion supérieure à 20 MW, mais inférieure à 50 MW</p> <p><u>Situation future :</u> Supérieure à 50 MW</p> <p>L'activité est donc classée au titre de la rubrique 3110 qui concerne les installations de combustion dont la puissance thermique nominale est supérieure ou égale à 50 MW.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> E</p> <p><u>Situation future :</u> /</p>	/
2921-1	<p>Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) :</p> <p>a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW, (E)</p> <p>b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW. (DC)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Puissance thermique évacuée maximale > 3 000 kW</p> <p><u>Situation future :</u> Puissance thermique évacuée maximale > 3 000 kW</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> E</p> <p><u>Situation future :</u> E</p>	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4331	<p>Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (E)</p> <p>3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Stockage et mise en œuvre électrolytes supérieur à 50 t mais inférieur à 100 t</p> <p><u>Situation future :</u> Stockage et mise en œuvre électrolytes supérieur à 100 t mais inférieur à 1 000 t</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> DC</p> <p><u>Situation future :</u> E</p>	/
2940-2	<p>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.</p> <p>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 :</p> <p>a) Supérieure à 100 kg/j (E)</p> <p>b) Supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j (DC)</p> <p>Nota. - Le régime de classement est déterminé par rapport à la quantité de produits mise en œuvre dans l'installation en tenant compte des coefficients ci-après. Les quantités de produits à base de liquides inflammables à mention de danger H224, H225 ou H226 ou de liquides halogénés, dénommées A, sont affectées d'un coefficient 1. Les quantités de produits à base de liquides de point éclair compris entre 60° C et 93° C ou contenant moins de 10 % de solvants organiques au moment de l'emploi, dénommées B, sont affectées d'un coefficient 1/2. Si plusieurs produits de catégories différentes sont utilisés, la quantité Q retenue pour le classement sera égale à : $Q = A + B/2$.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> La quantité maximale de produits mises en œuvre est > 10 kg/j et ≤ 100 kg/j.</p> <p><u>Situation future :</u> La quantité maximale de produits mises en œuvre sera supérieure à 100 kg/j.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> DC</p> <p><u>Situation future :</u> E</p>	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
1436	<p>Liquides de point éclair compris entre 60 °C et 93 °C (1), à l'exception des boissons alcoolisées (stockage ou emploi de).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A)</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (D)</p> <p>(1) à l'exception de ceux ayant donné des résultats négatifs à une épreuve de combustion entretenue reconnue par le ministre chargé des installations classées</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Les capacités pouvant contenir le solvant 1 sont ≥ 100 t et < 1 000 t.</p> <p><u>Situation future :</u> Les capacités pouvant contenir le solvant 1 sont ≥ 100 t et < 1 000 t.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> D</p> <p><u>Situation future :</u> D</p>	/
1978	<p>Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) :</p> <p>4. Nettoyage de surface à l'aide de composés organiques volatils à mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F, ou de composés organiques volatils halogénés à mentions de danger H341 ou H351, au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16/12/08 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006, lorsque la consommation de solvant⁽¹⁾ est supérieure à 1 t/an</p> <p>8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 5 t/an</p> <p>17. Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encre et de colle, lorsque la consommation de solvant⁽¹⁾ est supérieure à 100 t/an</p> <p>(1) Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Consommation > 100 t/an</p> <p><u>Situation future :</u> Consommation > 100 t/an.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> D</p> <p><u>Situation future :</u> D</p>	/

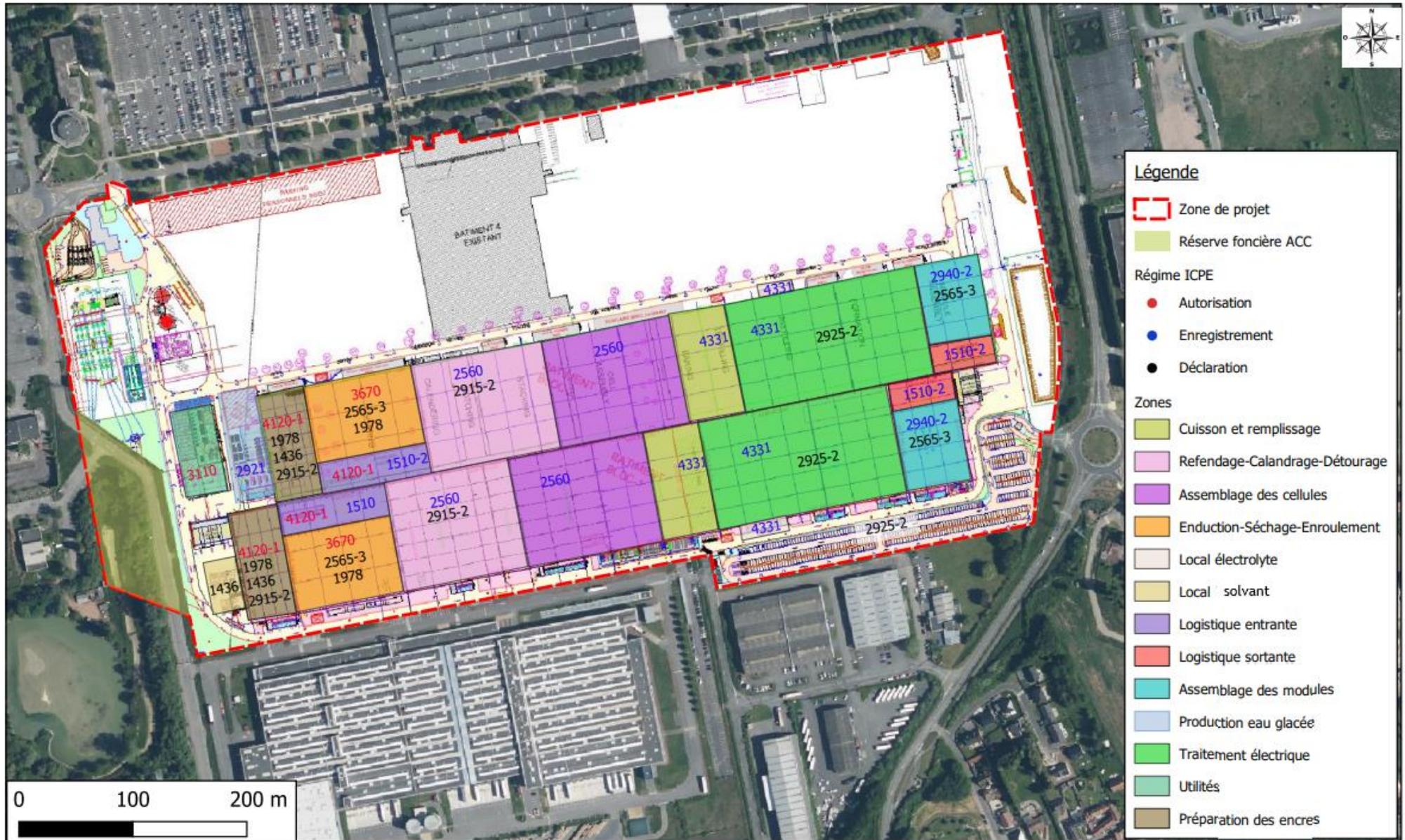
N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
2565	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibroabrasion, etc.) de surfaces par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.</p> <p>3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> 3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements</p> <p><u>Situation future :</u> 3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> D</p> <p><u>Situation future :</u> D</p>	/
2915-2	<p>Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles</p> <p>2. Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25°C) étant supérieure à 250 l (D)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> La quantité totale de fluide présente dans l'installation est supérieure à 250 l.</p> <p><u>Situation future :</u> La quantité totale de fluide présente dans l'installation est supérieure à 250 l.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> D</p> <p><u>Situation future :</u> D</p>	/
2925-2	<p>Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') :</p> <p>2. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 600 kW, à l'exception des infrastructures de recharge pour véhicules électriques ouvertes au public définies par le décret n° 2017-26 du 12 janvier 2017 relatif aux infrastructures de recharge pour véhicules électriques et portant diverses mesures de transposition de la directive 2014/94/UE du Parlement européen et du Conseil du 22 octobre 2014 sur le déploiement d'une infrastructure pour carburants alternatifs (D)</p> <p>(1) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Charge supérieure à 600 kW.</p> <p><u>Situation future :</u> Charge supérieure à 600 kW.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> D</p> <p><u>Situation future :</u> D</p>	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
1434-1	<p>Liquides inflammables, liquides de point éclair compris entre 60° C et 93° C (1), fiouls lourds et pétroles bruts, à l'exception des liquides mentionnés à la rubrique 4755 et des autres boissons alcoolisées (installation de remplissage ou de distribution, à l'exception des stations-service visées à la rubrique 1435).</p> <p>1. Installations de chargement de véhicules citernes, de remplissage de récipients mobiles, le débit maximum de l'installation étant :</p> <p>a) Supérieur ou égal à 100 m³/h (A)</p> <p>b) Supérieur ou égal à 5 m³/h, mais inférieur à 100 m³/h (DC)</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Rempotage citerne solvant 1 à un débit de 4,6 m³/h.</p> <p><u>Situation future :</u> Le débit de rempotage de solvant 1 sera de 9,2 m³/h.</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Non classé</p> <p><u>Situation future :</u> Déclaration</p>	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4718	<p>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).</p> <p>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 :</p> <p>1. Pour le stockage en récipients à pression transportables :</p> <p>a. Supérieure ou égale à 35 t (A)</p> <p>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 35 t (DC)</p> <p>2. Pour les autres installations :</p> <p>a. Supérieure ou égale à 50 t (A)</p> <p>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 50 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 200 t (*) Une station d'interconnexion d'un réseau de transport de gaz n'est pas considérée comme une installation classée au titre la rubrique 4718</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Inférieur à 6 t</p> <p><u>Situation future :</u> Inférieur à 6 t</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Non classé</p> <p><u>Situation future :</u> Non classé</p>	/

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage (en km)
4734	<p>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.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>2. Pour les autres stockages :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 1 000 t (A)</p> <p>b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total (E)</p> <p>c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total (DC)</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 2 500 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 25 000 t</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Cuve GNR motopompe sprinklage : 1 t</p> <p><u>Situation future :</u> Cuve GNR motopompe sprinklage : 1 t</p>	<p><u>Situation autorisée :</u> Non classé</p> <p><u>Situation future :</u> Non classé</p>	/

Localisation des ICPE



X.2.1 SITUATION VIS-A-VIS DE L'ARTICLE R.515-58 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Le site de ACC est soumis à différentes rubriques ICPE relevant des rubriques 3000 à 3999 de la nomenclature des Installations Classées, à savoir :

- 3670 : 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 cochage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kg par heure ;
- 3110 : combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW

Parmi ces rubriques, la rubrique 3670 sera celle principale du site.

Les conclusions relatives aux Meilleures Techniques Disponibles (dites BATC pour Best Available Techniques Conclusions) pour le Traitement de surface utilisant des solvants établies par la décision européenne 2020/2009 du 22 juin 2020 et publiées le 9 Décembre 2020 (STS) sont étudiées dans le cadre de ce dossier.

Les conclusions relatives aux Meilleures Techniques Disponibles (dites BATC pour Best Available Techniques Conclusions) au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil, pour les grandes installations de combustion du 31 Juillet 2017 (LCP) sont étudiées dans le cadre de ce dossier.

L'étude de la prise en compte de ces conclusions dans le cadre du projet est présentée en annexe 9.

Les Meilleures Techniques Disponibles dites transverses sont prises en comptes dans le cadre du projet.

Tableau 17. Justification de l'étude des BREF transverses

Code	Titre	Etudié	Justification si non étudié
ROM	Principes généraux de surveillance - août 2018	NON	Ce BREF émet des exigences retranscrites dans les différentes normes de mesurage ainsi que dans la réglementation française. Il est à noter que ce BREF n'émet pas de considérations en matière de surveillance spécifique à certaines activités. Ces aspects sont étudiés dans le BREF vertical FDM.
EFS	Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac - juillet 2006	OUI	/
ECM	Aspects économiques et effets multi-milieux - juillet 2006	OUI	/
ICS	Systèmes de refroidissement industriel - décembre 2001	OUI	/
ENE	Efficacité énergétique - février 2009	OUI	/

X.2.2 SITUATION VIS-A-VIS DE L'ARTICLE R.511-11 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT

La règle de calcul est présentée dans l'article R. 511-11 du Code de l'environnement :

« I. – Une installation répond respectivement à la « règle de dépassement direct seuil bas » ou à la « règle de dépassement direct seuil haut » lorsque, pour l'une au moins des rubriques mentionnées au premier alinéa du I de l'article R. 511-10, les substances ou mélanges dangereux qu'elle vise sont susceptibles d'être présents dans l'installation en quantité supérieure ou égale respectivement à la quantité seuil bas ou à la quantité seuil haut que cette rubrique mentionne.

Pour une rubrique comprise entre 4100 et 4699, est comptabilisé l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant la classe, catégorie ou mention de danger qu'elle mentionne, y compris les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799 et les substances visées par les rubriques 4800 à 4899, mais à l'exclusion des substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799, 2760-4 et 2792.

Pour l'application de la règle de dépassement direct seuil bas, les rubriques ne mentionnant pas de quantité seuil bas ne sont pas considérées.

II. – Les installations d'un même établissement relevant d'un même exploitant sur un même site répondent respectivement à la « règle de cumul seuil bas » ou à la « règle de cumul seuil haut » lorsqu'au moins l'une des sommes S_a , S_b ou S_c définies ci-après est supérieure ou égale à 1 :

a) dangers pour la santé : la somme S_a est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4100 à 4199 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_a = \sum q_x / Q_{x,a}$$

où « q_x » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « $Q_{x,a}$ » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4100 à 4199. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4100 à 4199, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

b) dangers physiques : la somme S_b est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4200 à 4499 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_b = \sum q_x / Q_{x,b}$$

où « q_x » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « $Q_{x,b}$ » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-4, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4200 à 4499. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4200 à 4499, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

c) dangers pour l'environnement : la somme S_c est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques

4500 à 4599 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_c = \sum q_x / Q_{x,c}$$

où « q_x » désigne la quantité de substance ou mélange dangereux « x » susceptible d'être présente dans l'établissement et « $Q_{x,c}$ » la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-4, 2792 ou 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4500 à 4599. Si la substance ou le mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques numérotées 4500 à 4599, la plus petite des quantités seuil bas ou seuil haut mentionnées par ces rubriques est utilisée,

d) pour l'application de la règle de cumul seuil bas, ne sont pas considérées dans les sommes S_a , S_b ou S_c les substances et mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799 pour lesquels ladite rubrique ne mentionne pas de quantité seuil bas,

e) les substances dangereuses présentes dans un établissement en quantités inférieures ou égales à 2 % seulement de la quantité seuil pertinente ne sont pas prises en compte dans les quantités « q_x » si leur localisation à l'intérieur de l'établissement est telle que les substances ne peuvent déclencher un accident majeur ailleurs dans cet établissement. »

X.2.2.1 REGLE DE DEPASSEMENT DIRECT

Le détail est présenté sous pli confidentiel.

Le site est classé Seveso Seuil Haut par la règle de dépassement direct.

X.2.2.2 REGLE DE CUMUL

Les tableaux ci-après présentent la situation du site par rapport à la règle de cumul.

X.2.2.2.1 SOMME SA - DANGERS POUR LA SANTE

Sous pli confidentiel

X.2.2.2.2 SOMME SB - DANGERS PHYSIQUES

Sous pli confidentiel

X.2.2.2.3 SOMME SC - DANGERS POUR L'ENVIRONNEMENT

Sous pli confidentiel

X.2.2.2.4 CONCLUSION

Compte tenu des résultats des calculs présentés ci-dessus, le site sera classé **Seveso Seuil Haut** par dépassement direct.

X.3. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA NOMENCLATURE IOTA

Conformément à l'article L.181-1 du Code de l'environnement, l'autorisation environnementale est également applicable aux installations, ouvrages, travaux et activités (IOTA) mentionnés au I de l'article L. 214-3. Les IOTA sont soumis à autorisation ou à déclaration selon la gravité des dangers ou des inconvénients qu'ils peuvent engendrer, conformément à la nomenclature détaillée au sein de l'article R.214-1 du Code de l'environnement.

À ce titre, la société ACC est connue et concernée par les rubriques suivantes, dont le classement ne sera pas modifié par le projet :

Tableau 18. Classement du projet au titre de la nomenclature IOTA

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
1.2.1.0	<p>A l'exception des prélèvements faisant l'objet d'une convention avec l'attributaire du débit affecté prévu par l'article L. 214-9, prélèvements et installations et ouvrages permettant le prélèvement, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe :</p> <p>1° D'une capacité totale maximale supérieure ou égale à 1 000 m³/heure ou à 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (A)</p> <p>2° D'une capacité totale maximale comprise entre 400 et 1 000 m³/heure ou entre 2 et 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau (D)</p>	<p><u>Situation Autorisée :</u> Prélèvement par ACC en eau industrielle dans le canal d'Aire par le biais de la convention VNF FM (600 m³/h) donc non visé (en précision, besoin ACC = 40 m³/h sur les 600 m³/h de la convention)</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification. Prélèvement par ACC en eau industrielle dans le canal d'Aire par le biais de la convention VNF FM (600 m³/h) donc non visé (en précision, besoin ACC = 80 m³/h sur les 600 m³/h de la convention)</p>	/
2.1.5.0	<p>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 :</p> <p>1° Supérieure ou égale à 20 ha, (A)</p> <p>2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha. (D)</p>	<p><u>Situation Autorisée :</u> Surface projet de 34,4 ha</p> <p><u>Situation future :</u> Pas d'augmentation : Surface projet de 34,3 ha</p>	A

ACC - BILLY BERCLAU
DDAE - Description du projet

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
3.3.1.0	<p>Assèchement, mise en eau, imperméabilisation, remblais de zones humides ou de marais, la zone asséchée ou mise en eau étant :</p> <p>1° Supérieure ou égale à 1 ha, (A)</p> <p>2° Supérieure à 0,1 ha, mais inférieure à 1 ha, (D)</p>	<p><u>Situation Autorisée :</u> Délimitation n'ayant pas identifié de zones humides sur l'emprise du site</p> <p><u>Situation future :</u> Pas de modification</p>	/

X.4. CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE L'ÉVALUATION ENVIRONNEMENTALE

La liste des projets entrant dans le champ de l'évaluation environnementale figure au tableau annexé à l'article R.122-2 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. Après examen au cas par 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.

Le projet porté par la société ACC relève des catégories suivantes du tableau annexé à l'article R.122-2 du Code de l'environnement :

Tableau 19. Classement du projet au titre de la nomenclature évaluation environnementale

Catégorie	Intitulé	Caractéristiques du projet	Évaluation environnementale
1 - ICPE	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du code de l'env.	3670 extension en elle-même IED 3110 : entrée dans le seuil IED	Systématique
	b) Création d'établissements entrant dans le champ de l'article L. 515-32 du code de l'env.	4120-1 Passage Seveso Seuil Haut	Systématique
32-Construction de lignes électriques aériennes en haute et très haute tension	Postes de transformation dont la tension maximale de transformation est ≥ 63 kV	Pas de modification du nouveau poste de transformation 225 kV / 20 kV autorisée	/
	Construction de lignes électriques aériennes en haute tension (HTB 1), et construction de lignes électriques aériennes en très haute tension (HTB 2 et 3) inférieure à 15 km.	Pas de modification du raccordement RTE/ACC autorisée	/
39 - Travaux, constructions et opérations d'aménagement	<p>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 dans un espace autre que :</p> <ul style="list-style-type: none"> -les zones mentionnées à l'article R. 151-18 du code de l'urbanisme, lorsqu'un plan local d'urbanisme est applicable ; -les secteurs où les constructions sont autorisées au sens de l'article L. 161-4 du même code, lorsqu'une carte communale est applicable ; -les parties urbanisées de la commune au sens de l'article L. 111-3 du même code, en l'absence de plan local d'urbanisme et de carte communale applicable ; 	Construction du bloc 2 > 40 000 m ²	Systématique

Au regard du tableau précédent, le projet est soumis à évaluation environnementale systématique, une étude d'impact est donc présentée dans la suite du dossier de demande d'autorisation environnementale.

X.5. PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

L'exploitation du site doit respecter les arrêtés ministériels de prescriptions générales relatif à la réglementation ICPE suivants :

Suite au classement ICPE du projet, les arrêtés ministériels applicables seront les suivants :

- Arrêté du 03/02/22 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Arrêté du 01/06/15 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de l'une au moins des rubriques 4331 ou 4734 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Arrêté du 11/04/17 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510 ;
- Arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n°2560 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Arrêté du 12/05/20 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n°2940 (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc., sur support quelconque) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Arrêté du 03/08/18 relatif aux installations de combustion d'une puissance thermique nominale totale inférieure à 50 MW soumises à autorisation au titre des rubriques 2910, 2931 ou 3110 ;
- Arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n°2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Arrêté du 22/12/08 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques n°s1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut sous l'une ou plusieurs des rubriques nos 4510 ou 4511 ;
- Arrêté du 20/04/05 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques n°s1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut sous l'une ou plusieurs des rubriques nos 4510 ou 4511 ;
- Arrêté du 13/12/19 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n°1978 (installations et activités utilisant des solvants organiques) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Arrêté du 30/06/97 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2565 : Métaux et matières plastiques (traitement des) pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation, etc., par voie électrolytique, chimique, ou par emploi de liquides halogénés ;

- Arrêté du 5 décembre 2016 relatif aux prescriptions applicables à certaines installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration (rubriques 2915.1 et 2915.2) ;
- Arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux atelier de charge contenant au moins 10 véhicules de transport en commun de catégorie M2 ou M3 fonctionnant grâce à l'énergie électrique et soumis à déclaration sous la rubrique n°2925 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement (Rubrique n°2925-2) ;
- Arrêté du 19/12/08 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n°1434.

L'analyse de conformité aux arrêtés ministériels de prescriptions générales concernant les installations visées par le régime de l'enregistrement est présentée en annexe 10.

XI. PHASES AMONT DE L'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

XI.1. DEBAT PUBLIC OU CONCERTATION PREALABLE

Introduite par la loi du 2 février 1995 dite Barnier, la procédure du débat public est placée sous l'autorité de la commission nationale du débat public (CNDP), autorité administrative indépendante, qui constitue une commission particulière pour chaque débat. Sont directement soumis à cette procédure les très grands projets listés à l'article R. 121-2 du code de l'environnement et, depuis la réforme du 3 août 2016, certains plans et programmes de niveau national conformément à l'article L. 121-8 du même code. Cette procédure de participation et d'information intervient en amont de l'engagement des études préliminaires à l'ouverture de l'enquête publique.

L'ordonnance du 3 août 2016 prévoit également qu'alternativement au débat public, une concertation avec garant désigné par la commission nationale du débat public puisse être organisée.

Le dossier de la société ne nécessite pas de débat public et aucune concertation préalable n'a été réalisée.

XI.2. CERTIFICAT DE PROJET

Un certificat de projet est un document qui peut être établi à la demande d'un porteur d'un projet soumis à autorisation environnementale par l'autorité administrative compétente pour délivrer celle-ci. Il a pour objet d'indiquer au porteur de projet (au vu de la demande présentée et des informations fournies) les régimes, décisions et procédures qui relèvent de cette autorité ainsi que la situation du projet au regard des dispositions relatives à l'archéologie préventive.

Le certificat comporte également, soit le rappel des délais réglementairement prévus pour l'intervention de ces décisions, soit un calendrier d'instruction de ces décisions se substituant aux délais réglementairement, calendrier qui, s'il recueille l'accord du demandeur, engage celui-ci et l'administration.

La société ACC n'a pas demandé la réalisation d'un certificat de projet.

XI.3. ÉCHANGES AVEC LE PORTEUR DE PROJET

Avant le dépôt du dossier de demande d'autorisation, le porteur du projet peut demander un appui pour l'aider à monter le dossier, auprès de la Préfecture ou la DREAL. La forme de cet appui n'est pas fixée.

Dans ce cadre, la société ACC a sollicité une réunion avec la DREAL pour présenter globalement le projet, le 07/07/2022. La DREAL a émis des points de recommandations et vigilance pour l'élaboration du présent dossier. De plus, des éléments du dossier de phase amont ont été présentés à l'ARS et au SDIS, le 05/10/2022.

XI.4. CADRAGE PREALABLE DE L'ETUDE D'IMPACT

L'article R 122-4 du code de l'environnement permet la réalisation d'un cadrage préalable. L'autorité compétente pour prendre la décision d'autorisation, d'approbation ou d'exécution du projet peut être consultée, à l'initiative du maître d'ouvrage ou du pétitionnaire, en préalable ou au cours de l'élaboration du projet, sur la nature et le degré de précision des informations que doit contenir l'étude d'impact. C'est le cadrage préalable de l'étude d'impact, conseillé notamment pour les projets importants, complexes ou politiquement sensibles.

La société ACC n'a pas demandé officiellement de cadrage préalable.

En revanche, elle a présenté le projet lors de plusieurs réunions d'échanges, listées au paragraphe précédent, afin d'identifier les points de vigilance et de connaître les exigences relatives au projet.

XII. GARANTIES FINANCIERES

- Garanties financières 2012 liées aux activités

L'arrêté du 31 mai 2012 paru au journal officiel le 23 juin 2012 fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R.516-1 du Code de l'environnement précise en ses annexes que les installations visées par la rubrique 3670 sont soumises à l'obligation de constitution de garanties financières.

Ainsi, le projet de la société ACC est concerné par ces dispositions.

Le calcul des garanties financières est présenté en annexe 11. Ce calcul a été établi sur la base du retour d'expérience du calcul de garanties financières de l'usine pilote de Nersac.

Le montant des garanties financières s'élève à 695 322 € TTC. Les garanties financières seront constituées avant la mise en service de l'installation.

- Garanties financières liées aux sites Seveso Seuil Haut

Suivant l'article R.516-1 du Code de l'environnement, les installations Seveso Seuil Haut sont soumis à la constitution de garanties financières en cas d'accident ainsi que pour la surveillance des installations. La surveillance des installations étant déjà prise en compte dans les garanties financières de 2012, elle ne sera pas comptabilisée une 2^{ème} fois.

Le montant de ces garanties financières Seveso est calculé suivant la circulaire du 18 Juillet 1997.

Le calcul est disponible en annexe 11 sous pli confidentiel.

Le montant de ces garanties financières est de 3 058 659 € TTC.

XIII. REMISE EN ETAT EN CAS DE CESSATION D'ACTIVITE

Lorsque les installations seront mises à l'arrêt définitif, l'exploitant remettra le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger.

Un mémoire de cessation d'activité, précisant les mesures prises pour assurer la protection de l'environnement et des populations voisines, sera transmis à la Préfecture au moins trois mois avant l'arrêt définitif. Ce mémoire abordera notamment les points suivants :

- le contexte de la cessation d'activité :
Ce point précisera les raisons pour lesquelles la société ACC cesse l'exploitation de son site,
- la description du site et de son environnement :
ce point rappellera l'état initial du site (présenté au sein de l'étude d'impact),
- l'historique des activités développées sur le site :
ce point abordera, en fonction des données disponibles, l'ensemble des activités qui ont été développées sur le site,
- l'impact potentiel des installations au cours du démantèlement :
l'ensemble des déchets du site et gravats issus de la déconstruction seront évacués dans des filières dûment autorisées pour leur recyclage ou valorisation. La société ACC s'engage à sélectionner les filières d'élimination les plus adaptées dans des conditions économiques acceptable pour l'élimination de ses déchets au jour de la cessation d'activité,
la société ACC fera appel à du personnel ou des sociétés qualifiées pour le démantèlement du bâti afin de minimiser l'impact des opérations de déconstruction sur l'environnement,
- les interdictions ou limitations d'accès au site :
la société ACC maintiendra les clôtures en bon état et assurera, si besoin, le gardiennage du site le temps du démantèlement de l'unité. Lorsque les installations seront mises à l'arrêt définitif, l'exploitant remettra le site dans un état tel qu'il ne s'y manifestera aucun danger ou inconvénient pour les intérêts mentionnés par l'article L.511-1 du Code de l'environnement,
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion :
la société ACC demandera à ses fournisseurs de gaz et d'électricité de fermer les compteurs sauf si les besoins pour le démantèlement de l'unité exigent ces utilités,
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement :
l'activité exercée par la société ACC et les conditions dans lesquelles la Société s'engage à exploiter ses installations ne font pas craindre pour l'environnement des risques de pollution de l'air, des sols ou des eaux (sols imperméabilisés, rétentions, etc.). La surveillance des effets de l'installation sur l'environnement devra prendre en compte la vie complète de l'installation et les modifications ultérieures au présent dossier que nous ne saurions avoir connaissance à ce jour,

- la coupure des alimentations en fioul domestique, gaz, électricité et en eau potable :
la société ACC demandera à ses fournisseurs de gaz, d'électricité et d'eau potable de fermer les compteurs sauf si les besoins pour le démantèlement de l'unité exigent ces utilités,
- la vidange complète, nettoyage et dégazage des installations :
les cuves de stockage seront complètement vidangées et le contenu sera éliminé dans des filières agréées,
- le démontage ou démantèlement des appareils techniques liés à l'activité industrielle :
les installations de fabrication pourront selon leur état être réutilisées sur d'autres sites du groupe ou revendues à d'autres sociétés pour y être recyclées, notamment les parties métalliques,
- l'expédition des appareils vers d'autres sites ou ferrailage :
les appareils du site comportent une grande proportion de ferraille qui pourra être recyclée,
- la destruction ou démontage des bâtiments, structures extérieures :
les bâtiments du site comportant une grande proportion de ferraille pourront être recyclés, le béton et le goudron pourront également être recyclés. En effet, les installations sont composées d'une grande proportion des matériaux pouvant être recyclés,
- l'évacuation et l'élimination des produits dangereux ainsi que des déchets présents sur le site :
l'ensemble des déchets du site et des gravats issus de la déconstruction sera évacué dans des filières dûment autorisées pour leur recyclage ou valorisation. La société ACC s'engage à sélectionner les filières d'élimination les plus adaptées dans des conditions économiques acceptables pour l'élimination de ses déchets au jour de la cessation d'activité.

La remise en état du site sera adaptée à un usage industriel en lien avec le classement des sols actuels au titre de l'urbanisme.

Les courriers de demande d'avis des maires (Douvrin et Billy-Berclau), du président de l'EPCI (SIVOM de l'Artois) et du propriétaire des terrains (Groupe PSA Automobile SA), relatifs à la remise en état du site, figurent en annexe 5. Les réponses du maire de Douvrin et du propriétaire des terrains sont également joints à cette annexe. Concernant les autres demandes d'avis, aucune réponse n'ayant été émise dans un délai de 45 jours, les avis sont réputés favorables.

ANNEXES

Annexe 1. Kbis ACC

Annexe 2. Plan au 1/25 000

Annexe 3. Plan au 1/1000

Annexe 4. Justificatif de maîtrise foncière

Annexe 5. Avis remise en état

Annexe 6. Plan procédé

Annexe 7. Plan d'implantation du réseau gaz naturel

Annexe 8. Arrêté préfectoral d'autorisation

Annexe 9. Etude de la prise en compte des MTD

Annexe 10. Analyse de conformité aux AMPG enregistrement

Annexe 11. Calcul des garanties financières

Annexe 12. Porter à connaissance relatif au projet d'installation d'ombrières photovoltaïques