



DOSSIER DE DEMANDE
D'AUTORISATION
ENVIRONNEMENTALE UNIQUE

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

VOLUME 1
PRESENTATION DU DEMANDEUR
ET ACTIVITES CLASSEES

LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED
SOLUTIONS - LAFIS

Parc d'Activités Économiques « Plein'Est »
52000 CHAUMONT



Modifications recevabilité en jaune
Affaire 16-004/2020/-V1V5/AH/2006

SOMMAIRE

I. Présentation du demandeur	5
1. Identité du demandeur	5
2. Localisation du site	6
3. Situation réglementaire.....	8
II. Objet de la demande	14
1. Objet de la demande	14
2. Description et volume de l’activité	14
3. Historique	
4. Nomenclature des Installations Classées	20
III. Raisons motivant la demande.....	27
1. D’un point de vue économique	27
2. D’un point de vue environnemental	27
IV. Capacités techniques et financières	29
1. Présentation de la société	29
2. Capacités techniques.....	30
3. Capacités financières.....	30
4. Démarches Qualité – Sécurité – Environnement (QSE).....	32

PREAMBULE

LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS – dit LAFIS (anciennement les Forges de Bologne) est spécialiste à l'international des fixations et composants structuraux utilisés sur les fuselages d'avion et dans leurs moteurs.

Le cœur de métier de la Société est la déformation du métal, complété par le traitement thermique, l'usinage.

Le site actuel de Bologne est spécialisé principalement dans la forge de pièces en métal (frappe à chaud). Les pièces élaborées sont développées en interne en étroite collaboration avec des motoriste (Safran, Pratt & Whitney..) et des équipementiers (Airbus, Dassault ...).

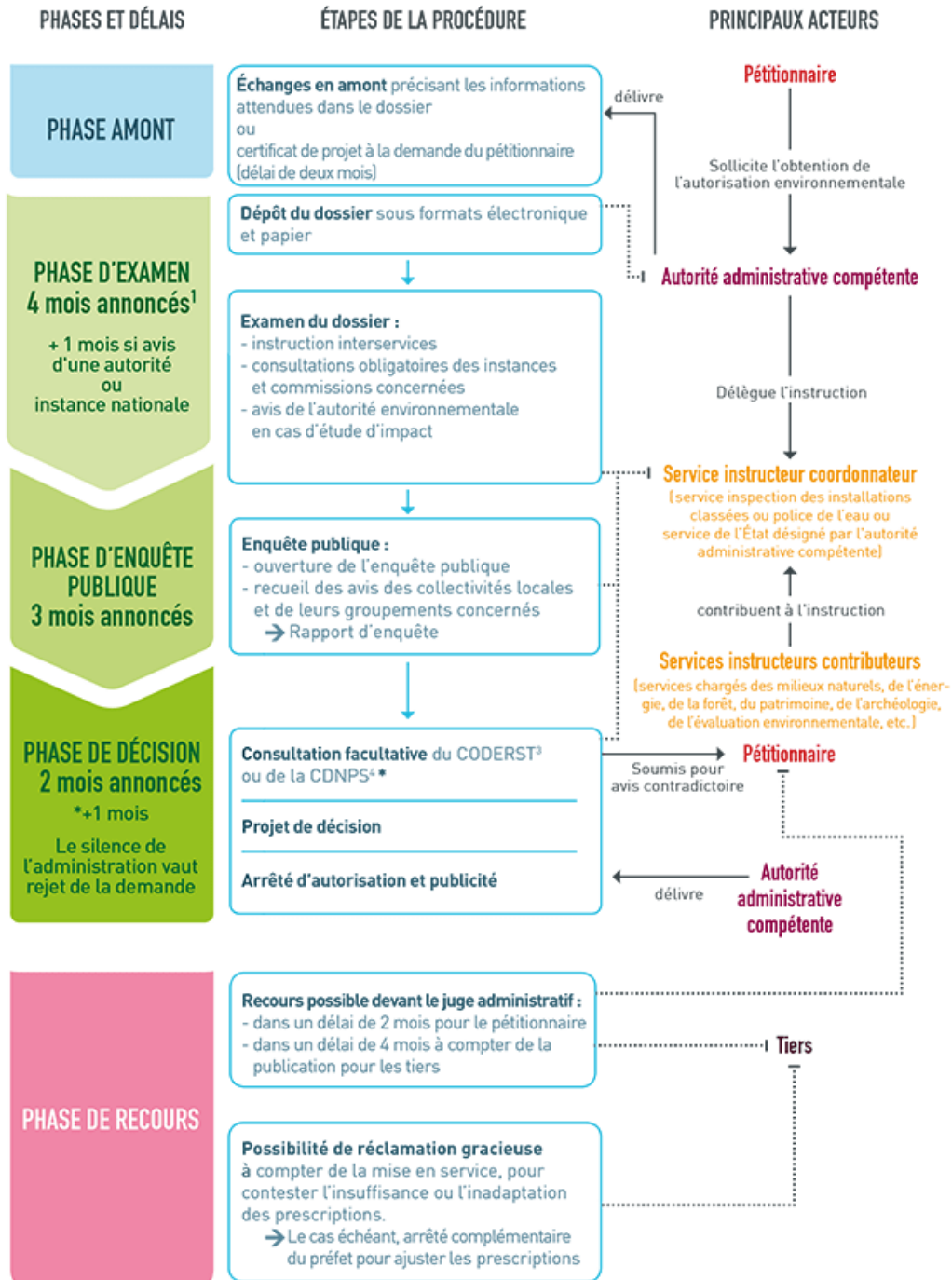
Après plusieurs décennies d'exploitation du site actuel, LAFIS décide de déménager une partie de ses activités sur un nouveau site, afin de gagner en efficacité, optimiser ses flux et améliorer les conditions de travail.

Cet outil doit lui permettre de gagner en efficacité de production et de proposer un environnement de travail résolument moderne.

L'opération consiste à concevoir et bâtir à proximité de Chaumont (52) un site de Forge sur environ 10 hectares de terrain. Ce nouveau site permettra à LISI AEROSPACE INTEGRATED SOLUTIONS – dit LAFIS de transférer à terme la totalité de ses activités actuellement situées à Bologne (52) pour les développer.

Le projet est soumis à la procédure d'autorisation environnementale unique. En préalable au dépôt de la présente demande d'autorisation, LAFIS a soumis le projet à l'examen au cas par cas auprès de l'autorité environnementale. La décision de dispense d'étude d'impact et le dossier déposé sont disponibles en annexe 1.

LES ÉTAPES ET LES ACTEURS 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.

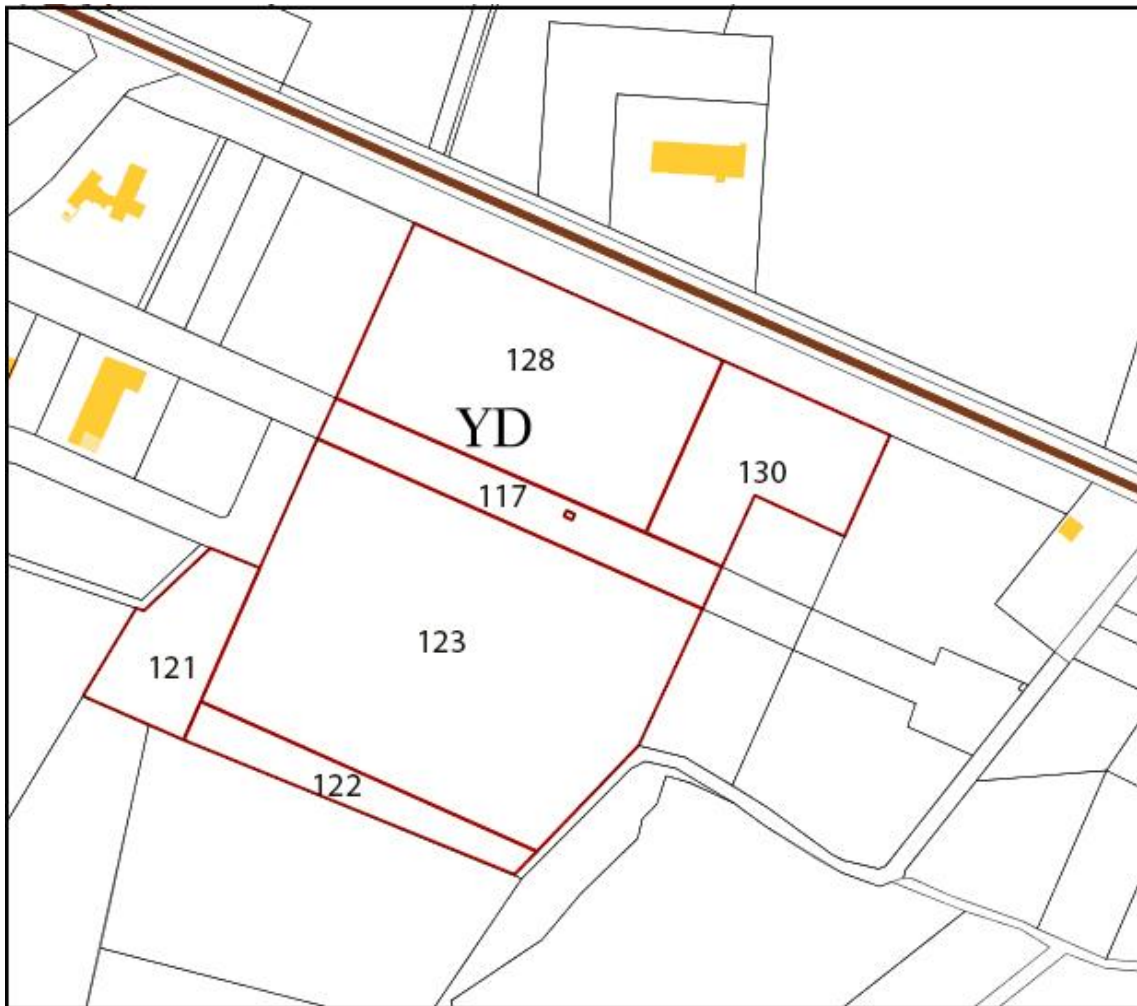
Copyright : Ministère de l'Environnement

Cadencier de réalisation d'un dossier de demande d'autorisation environnementale unique – Ministère de la transition écologique

I. Présentation du demandeur

1. Identité du demandeur

Raison sociale	LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS
Forme juridique	Société par actions simplifiée SAS au capital social de 3 773 805 €
Siège social	39 RTE DES FORGES 52310 BOLOGNE
N°SIRET	845 420 280 00016
Nom et qualité du demandeur	Didier ARGENCE Directeur du site de Bologne
Adresse du futur site	Parc d'activités « Plein'Est » 52000 CHAUMONT
Code APE	2550A (Forge, estampage, matriçage, métallurgie des poudres)
Téléphone	Responsables Projet : Mr Pascal CANTREL – directeur industriel Mr Pascal Villemin - Responsable du projet Forge 2022 03 25 30 42 21
Effectif futur du site	480 personnes au total
Horaires de fonctionnement	3x8 du lundi au vendredi et occasionnellement le week-end



Extrait cadastral – source cadastre.gouv

Référence cadastrale	Contenance de la parcelle
YD 117	8 031 m ²
YD 121	6 965 m ²
YD 122	5 561 m ²
YD 123	48 974 m ²
YD 128	26 724 m ²
YD 130	11 141 m ²
TOTAL	107 396 m²

Le projet sera accessible depuis les voiries de distribution du parc d'activités.

Le projet se situe dans la zone Uxe qui est une zone d'activités économiques selon le Plan Local d'Urbanisme de la Commune de Chaumont. Il est en tout point conforme au PLU dans sa version de 2017 (voir PLU en annexe 5 et cahier des charges de cession de terrain en annexe 6).

3. Situation réglementaire

a) Situation réglementaire du site

Le nouveau site d'implantation ne fait preuve d'aucun historique réglementaire.

b) Situation réglementaire du site à venir

Rubriques soumises à autorisation au titre de l'article R511-9 du code de l'environnement :

Le site sera soumis à autorisation pour :

- ✓ Le stockage et l'emploi de solides inflammables, rubrique 1450 ;
- ✓ L'emploi et le stockage de produits présentant une toxicité aiguë de catégorie 1 et une toxicité aiguë de catégorie 2 : rubriques 4110 et 4130.

Directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, appelée directive IED :

La directive relative aux émissions industrielles (IED) définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions émises par les installations industrielles et agricoles entrant dans son champ d'application.

Un de ses principes directeurs est le recours aux meilleures techniques disponibles (MTD) afin de prévenir les pollutions de toutes natures. Elle impose aux États membres de fonder les conditions d'autorisation des installations concernées sur les performances des MTD.

La directive IED remplace la directive 2008/1/CE, dite directive IPPC, relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution.

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, appelée directive IED, a pour objectif de parvenir à un niveau élevé de protection de l'environnement grâce à une prévention et à une réduction intégrée de la pollution provenant d'un large éventail d'activités industrielles et agricoles. Elle est le pendant pour les risques chroniques de la directive 2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite directive Seveso 3.

Elle réunit en un seul texte sept directives préexistantes distinctes relatives aux émissions industrielles. Les dispositions correspondant à la directive IPPC sont regroupées au sein de son chapitre II. Ce texte renforce tous les grands principes de la directive IPPC, élargit légèrement le champ d'application et introduit de nouvelles dispositions en matière de remise en état des sols. Elle renforce également la participation du public. Ses principes directeurs sont :

- Le recours aux MTD dans l'exploitation des activités concernées. Les MTD doivent être le fondement de la définition des valeurs limites d'émission (VLE) et des autres conditions de l'autorisation.
- Le réexamen périodique des conditions d'autorisation.
- La remise en état du site dans un état au moins équivalent à celui décrit dans un « rapport de base » qui décrit l'état du sol et des eaux souterraines avant la mise en service.

Les activités visées par le chapitre II de la directive IED sont listées à l'annexe I de cette directive. Ces activités ont été directement introduites dans la nomenclature des Installations Classées par la création des rubriques « 3000 ».

L'installation comporte un procédé visé par les rubriques 3000 de la nomenclature, **il s'agit de la rubrique 3260, pour laquelle le volume des cuves affectées au traitement de surface est inférieur à 30m³. Le volume des bains de traitement de surface sera de 25.327m³.**

L'installation ne relève donc pas de la réglementation IED et est donc non classée pour la rubrique 3260.

Arrêté du 26/05/14 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre Ier du livre V du code de l'environnement :

L'installation ne rentre pas dans le champ d'application de l'arrêté.

L'installations disposera d'une quantité importante de matières dangereuses, la très grande majorité sera présente en quantité très limitée.

L'opportunité d'appliquer la règle des 2% mérite d'être examinée.

Une quantité peut être écartée dans la mesure où les deux conditions sont vérifiées :

- La quantité de produit ne peut être à l'origine d'un effet domino
- La quantité de produit est inférieure à 2% du seuil seveso

L'analyse des substances dangereuse sur le site révèle que les produits présents relevant des rubriques 4110.2 ; 4120.2, 4130.2 ; 4320 ; 4330 ; 4440 ; 4441, 4442, 4510 et 4511 sont ceux qui peuvent conduire à un classement seveso.

Le tableau ci-dessous présente la justification du choix des substances dangereuses dans le calcul seveso. Le lecteur pourra utilement se référer à l'annexe 7 pour les références détaillées des produits stockés et les quantités associés.

Rubriques	Description	Quantité totale présente au même endroit ou dans le même local (en t)	Seuils Bas	Pourcentage %	Vérification de la condition des 2% La quantité totale dépasse t-elle les 2%?	Vérification de la condition de l'effet domino Le produit est-il susceptible de conduite à un effet domino?	Retenu pour le calcul seveso Oui/non	Type d'effet dangers santé, physique ou environnement
4110.2	HF pur 70%	1,8	5	36	OUI	Sans objet	OUI	Dangers pour la santé (a)
4120.2	HF dans bains de traitement 7%, la quantité par local dépasse les 2%	8,06	50	16,12	OUI	Sans objet	OUI	Dangers pour la santé (a)
4130.2	Déchets acides contenant du HF 2.5% et 1 autre produit sur site: acide picrique (9kg)	10,009	50	20,018	OUI	Sans objet	OUI	Dangers pour la santé (a)
4320	Colles	0,0092	150	0,0061	NON	Produit stocké en armoire et ne dépassant pas 10kg unitaire	NON	Sans objet
4330	Nettoyant, électrolyte, divers	0,039921	10	0,39	NON	Produit stocké en armoire et ne dépassant pas 10kg unitaire	NON	Sans objet
4440	Condaforge AL 637, nitrate de fer, nitrate de cuivre	0,00368	50	0,0073	NON	Produit stocké en armoire et ne dépassant pas 10kg unitaire	NON	Sans objet

4441	Acide nitrique sup à 65%	0,0335	50	0,067	NON	Produit stocké en armoire et ne dépassant pas 10kg unitaire	NON	Sans objet
4510	Chlorure de cuivre et colle Et eau de javel	2.91	100	0,029	OUI	Eau de javel laveur gaz : 2.9T	OUI	Dangers pour l'environnement (c)
4511	Permanganate de potassium et nettoyeur basoclean	1,00436	200	0,50	NON	Produit stocké en armoire et ne dépassant pas 1t unitaire	NON	Sans objet
4734	Carburant chariot et motopompe sprinklage	3,44	2500	0,13	NON	Stockage de carburant enterré et cuve motopompe sprinklage dans local coupe feu 2h	NON	Sans objet

La majorité des substances dangereuses présentes le sont en quantité inférieure à 2% des seuils réglementaires. Par ailleurs, leur localisation à l'intérieur de l'établissement est telle que ces substances ne peuvent déclencher un accident majeur ou un effet domino.

Les rubriques qui sont susceptibles de faire basculer le site seveso sont les suivantes :

- Rubrique 4110 relative à l'emploi de substances présentant une toxicité aiguë de catégorie 1. La substance concernée est l'acide fluorhydrique dans sa forme concentrée (à plus de 7%).
- Rubrique 4120 relative à l'emploi de substances présentant une toxicité aiguë de catégorie 2. La substance concernée est l'acide fluorhydrique présent dans les bains de traitement dans sa forme diluée (inférieure ou égale à 7%).
- La rubrique 4130 relative à l'emploi de produits de toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. La substance concernée est l'acide fluorhydrique présent dans les bains usés dans sa forme très diluée (inférieure ou égale à 2.5%).
- La rubrique 4510 relative à l'emploi de produits dangereux pour l'environnement. La substance concernée est l'eau de javel, hypochlorite de sodium présente pour les laveurs de gaz de la zone chimie

Le site ne sera pas classé Seveso seuil bas car il n'y a pas de dépassement direct et l'application de la règle de cumul pour les rubriques concernées donne un résultat inférieur à 1 :

- rubrique 4110, seuil bas fixé à 5T
- rubrique 4120 seuil bas fixé à 50T
- rubrique 4130 seuil bas fixé à 50T
- rubrique 4510 seuil bas fixé à 100T

La rubrique 4510 est la seule rubrique du site à présenter un danger pour l'environnement, seule la règle du dépassement direct est donc à appliquer.

La règle du cumul pour **les dangers santé (a)** donne :

Rubriques	Bilan des volumes :	Ratio
4110.2	Stockage pur HF à 70% : 1,8 t	0,36
4120.2	Bains de traitement; HF à 7% : 8,06t	0,1612
4130.2	Déchets bains usés cuve amont station contenant du HF à 2,5 % : 10t	0,2
	TOTAL règle des cumuls	0,7212

La règle de cumul donne un résultat de **0.7212** donc inférieur à 1. Le site n'est pas classé seveso bas. Le site ne sera pas classé Seveso seuil haut, car il n'y a aucun dépassement direct du seuil et la règle de cumul ne donnerait pas un résultat supérieur à 1.

Article R214 du code de l'environnement relatif au champ d'application des installations relevant de la nomenclature « eau » :

La future usine pourrait être concernée par la rubrique suivante :

2.1.5.0. Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant :

1° Supérieure ou égale à 20 ha (A) ;

2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha (D).

Le rejet des eaux pluviales sera effectué en partie par infiltration (eaux de toitures) et dans le réseau de la commune de Chaumont pour les eaux de voiries, puis le bassin d'infiltration de la zone d'activité. La ZAC a fait l'objet de d'une autorisation loi sur l'eau. **Le rejet en lui même relève de la rubrique 2.1.5.0 en déclaration, pour une surface d'environ 20 000m² correspondant aux surfaces de toiture. Comme la ZAC a fait l'objet d'un dossier loi sur l'eau en autorisation, ce classement ne sera pas retenu pour le présent dossier.**

II. Objet de la demande

1. Objet de la demande

L'objet de la demande est d'établir, en application du code de l'environnement, la demande d'autorisation environnementale unique du site, conformément à l'article L181 du code de l'environnement.

2. Description et volume de l'activité

La spécialité de LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS est la réalisation de pièces pour le secteur de l'aéronautique, et notamment des aubes de soufflante et les compresseurs. Il s'agit de pièces de haute technicité soit 100% forgées avec de l'estampage (sur les alliages ferreux) soit du matriçage (pour les alliages non ferreux) essentiellement en aluminium ou titane.

Les pièces sont développées en interne, en collaboration avec les motoristes (Safran, Pratt & Whitney...) et les équipementiers (Airbus, Dassault ...) pour valider le meilleur process.

En 2019 après plusieurs années de travail, LAFIS a réussi à obtenir une commande importante d'un client européen nouveau.

Ce client allemand est un acteur majeur dans la fabrication de moteurs d'avions et fournit des programmes d'avenir.

Il s'agit d'un développement de 10 références du PW1100G (motorisation de L'A320 NEO) sur un contrat de 10 ans (2022 – 2031).

Le CA annuel moyen attendu est > 14M€ par an sur la période.

Les pièces à produire sont de forte complexité technique.

Année	Vol	C.A.
2021	9 385	1 226
2022	109 360	13 677
2023	112 700	14 098
2024	112 400	13 112
2025	117 750	13 785
2026-2031	132 700	15 667
Total	1 257 795	149 896

Cette commande nécessite 3,5 M€ d'investissements productifs en sus pour mener à bien le projet.

Les opérations de fabrication comportent :

- les opérations de forgeage, effectuées au moyen de presses hydrauliques, à vis
- le travail mécanique des métaux:
 - ✓ « De précision » (formes complexes et précises),
 - ✓ Matriçage et estampage de précision formes complexes
 - ✓ Filage (formes creuses),

✓ Usinage (fraisage, tournage, perçage.....).

- le parachèvement : finition par abrasion (meulage, sablage...),
- l'usinage mécanique effectué à l'aide de machines-outils à commande numérique
- les traitements de surface dans des bains acides, basiques,
- l'enverrage (application de poudre de verre) par pistolets automatiques dans des cabines munies d'un filtre sec.

LAFIS est une filiale à 100% de Lisi Aerospace. Acteur du secteur de l'aéronautique depuis 1977, LISI AEROSPACE fournit dans le monde entier des solutions d'assemblage, ainsi que des composants de moteur et de structure pour les avions.

L'historique est présenté en annexe 8.

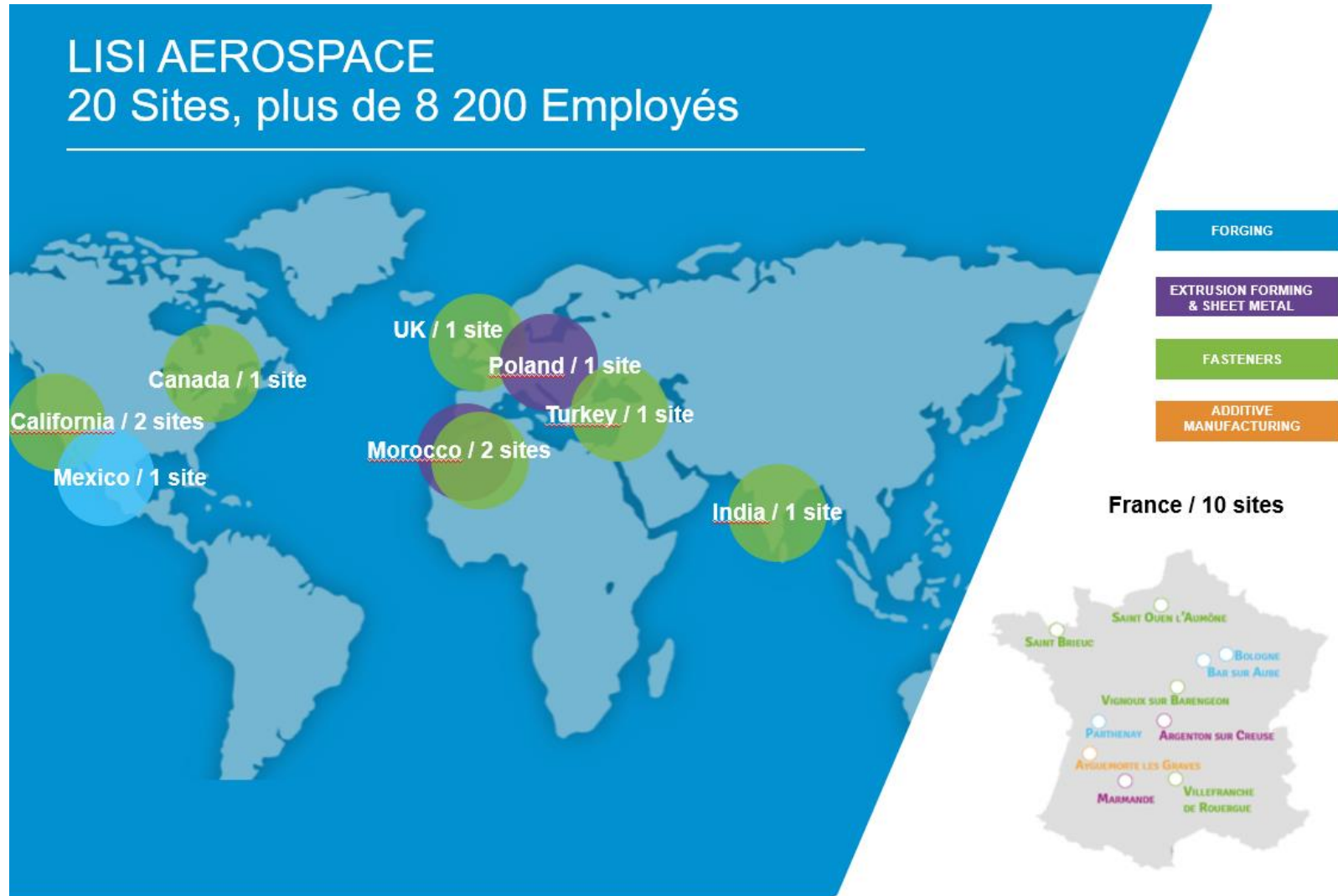
Le projet consiste à reconstruire une nouvelle usine en remplacement de l'usine existante à Bologne (52310) à ±9km vers le sud, dans le parc d'activités Plein'Est de Chaumont.. **La demande d'autorisation environnementale unique concerne uniquement la première phase du transfert d'activité à savoir :**

- **La forge moteur**
- **L'usinage chimique**
- **Le parachèvement et la finition des pièces de moteurs et des pièces de structure**

L'illustration ci-après reprend les chiffres clés de LISI AEROSPACE :



Chiffres clés de Lisi Aerospace



Implantations dans le Monde et en France

Outre la proximité évidente avec le site actuel du parc d'activités Plein'Est de Chaumont, le choix de cette implantation a été motivé par plusieurs entrants en relation directe avec les critères environnementaux. On peut citer :

- La présence d'un foncier prêt à accueillir cette nouvelle activité,
- Le réseau viaire,
- L'implantation sur un site ne présentant pas de caractère de conservation particulier à respecter.

3. Historique

Les FORGES DE BOLOGNE ont été construites aux environs de 1660 sur les ruines d'une ancienne forge. Dans les années 1870, le site est une coutellerie exploitée par les détenus de la colonie du Père JACQUIN.

1916 : Avec ses techniciens, M.VELLA-FERRAND met au point les premières grandes lignes de forgeages de l'aluminium du monde industriel. Les LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS entrent dans le monde de l'aéronautique.

1934 : Création d'un atelier d'usinage spécialisé dans la fabrication de petits projectiles d'armement.

1968 : Les ingénieurs de l'entreprise développent le matriçage de précision des pales de réacteurs d'avions, sans retouche d'usinage, en alliage d'aluminium et de titane.

1970 : Les FORGES DE BOLOGNE innovent en Europe grâce à l'extrusion à froid en grande série des alliages d'aluminium.

1974 : La société a l'exclusivité en France de l'hydroformage grâce à la presse de 3000 tonnes mise à sa disposition par le Commissariat à l'Énergie Atomique (C.E.A.).

1979 : Développement du matriçage de précision des pièces de structures d'avion en alliages d'aluminium.

1984 : Les FORGES DE BOLOGNE sont rachetées par l'entreprise internationale ALCOA « Aluminium Company Of America », devenant la branche européenne de la division FORGE du groupe ALCOA.

1994 : Les FORGES DE BOLOGNE rachètent l'usine MACRODYNE S.A. située à Parthenay (Deux-Sèvres), spécialisée dans la production d'aubes de réacteurs d'avions et de petites pièces de structure pour l'aéronautique. Cette opération apporte au LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS une complémentarité et un accroissement de ses parts de marché dans le secteur aéronautique.

1996 : La société « les FORGES DE BOLOGNE » est rachetée au groupe ALCOA par le groupe MANOIR INDUSTRIES qui dote les Forges d'une organisation et d'outils de gestion identiques à ceux des autres établissements du groupe MANOIR.

1998 : finalisation de l'usine de Parthenay, sous le nom Manoir Parthenay Precision, MPP, filiale à 100% des Forges de Bologne.

2000 : Cessation du contrat de location gérance entre FORGES DE BOLOGNE et Manoir Parthenay Précision, l'usine de Parthenay devient un établissement secondaire des Forges de Bologne.

2014 : Le groupe MANOIR INDUSTRIES est racheté par la Société LISI pour intégrer l'entité LISI AEROSPACE

2018 : La société FORGES DE BOLOGNE intègre l'établissement de Bar/aube pour former la nouvelle dénomination sociale LAFIS (Lisi Aerospace Forged Integrated Solutions)

Le détail de l'historique est présenté en annexe 8.

4. Nomenclature des Installations Classées

Tableau des rubriques : A : autorisation, E : enregistrement D : déclaration, NC : non classé.

Rubrique	Rayon d'affichage	Régime nomenclature des IC actualisé	Désignation de l'activité	Capacité réelle maximale mise à jour
1185.2.a	-	D	<p>Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage).</p> <p>2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.</p> <p>a) Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg</p>	<p>Les réfrigérants seront utilisés au niveau des équipements et pour la production de froid industriel.</p> <p><i>Détail tableau en annexe 11.</i></p> <p>La quantité maximale présente sera 651 kg</p>
1436.2	-	NC	<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>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t</p>	<p>Des huiles dont le point éclair est compris entre 60°C et 93°C seront utilisées sur le site.</p> <p>Il s'agit des produits suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - WADIS 24/60: utilisation et stockage 1 t - Fluxo 6D: utilisation et stockage 0.02 t <p><i>FDS en annexe 9.</i></p> <p>La quantité en cours d'utilisation et la quantité maximale stockée est de 1.02 tonnes</p> <p>- La quantité reste inférieure à 100tonnes.</p>
1450.1	1	A	<p>Solides inflammables (stockage ou emploi de).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 t</p>	<p>Présence de stockage de copeaux d'aluminium (déchets) sur 6 big bags de 6m3 au total, à raison de 2.5tonnes par big bag I, soit 15tonnes au total.</p> <p>La quantité maximale de solides facilement inflammable sur site sera de 15T.</p>
1530.3	-	NC	<p>Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des établissements recevant du public.</p>	<p>Le volume de cartons stockés sera de 100m3.</p> <p>Le stockage sera réalisé au niveau du magasin général</p>

			Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ .	
1532.3	-	NC	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse. 3. Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	Le bois utilisé sera de 120m³.
1630	-	NC	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure à 100 t, mais inférieure ou égale à 250 t.	Matière première : - lessive de soude pour laveur gaz : 3.192Tonnes - lessive de soude pour ligne TTS : 4.4 tonnes Production - Bains à base de soude : 9.9tonnes STEP : - Bains usés alcalins : 8 tonnes - Soude caustique pour neutralisation : 1 tonne Déchets liquides - Pas de déchet liquide à base de soude Soit une quantité maximale présente dans l'installation de 26.49tonnes soit inférieure à 100t.
2560.B.1	-	E	Métaux et alliages (Travail mécanique des) B. Autres installations que celles visées au A la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW	Le tableau en annexe 13 détaille local par local les équipements qui concourent au travail mécanique des métaux Il s'agit de tous les équipements concourant à la transformation des métaux : débitage, presses, marteaux, soudure, fours, scies, La puissance maximale est de 8.05MW.
2563	-	NC	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7 500 l (E) 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l (DC)	Présence de : - 120 l de Kleen FC (nettoyant hydrosoluble) dans la fontaine de dégraissage safety clean - 375 l d'ardrox 6333 (tensioactif) dans la cuve de dégraissant avant ressuage. <i>FDS en annexe 9</i>

				Au total la quantité de produit mise en œuvre sera de 495L.
2565.2.a	-	E	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563.</p> <p>2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium ni de cyanures, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant :</p> <p>a) Supérieur à 1500 l</p>	<p>Le volume total des bains de traitement de surface (détail Volume 2) y compris les phases de dégraissant et dépassivant éventuels présentent un volume total de 38.04m3.</p>
2565.4	-	D	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563.</p> <p>4. Vibro-abrasion, le volume total des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 l</p>	<p>Le volume total des cuves de virbo-abrasion est de 5074.5litres (voir détail volume 2)</p>
2575	-	D	<p>Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565.</p> <p>La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW</p>	<p>Les systèmes sont constitués de sableuses et grenailleuses. <i>Voir en annexe 14 tableau de détail</i></p> <p>La puissance sera de 135kW.</p>
2925	-	NC	<p>Ateliers de charge d'accumulateur La puissance de charge étant supérieure à 600kW</p>	<p>Puissance de charge de 139kW. Les batteries utilisées au lithium-ion.</p>
2910.A.2	-	NC	<p>Combustion. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion</p>	<p>Plusieurs installations de combustion se répartissent sur le site : chaufferie gaz pour eau chaude (en secours), chaufferettes au niveau des forges, préparateurs à eau chaude zone chimie, équipement de cuisson restaurant d'entreprise. Ces installations sont implantées à plus de 50m les unes des autres</p>

			participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 2. Supérieure à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.	et ne sont donc pas fiables techniquement à une même cheminée. Les puissances ne se cumulent donc pas. La puissance la plus importante est celle de la chaufferie gaz pour eau chaude de secours d'une puissance de 900kW. La puissance de combustion de la chaufferie sera de 900kW.
2940	-	NC	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile....) 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le " trempé " (Pulvérisation, enduction...). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : b) Supérieure à 10 kilogrammes/jour, mais inférieure ou égale à 100 kilogrammes/jour	Produits non combustible (verre) sur base aqueuse. Non concerné
3260	-	NC	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes.	Le volume des cuves de TSS est de 25.4m3
4110.2.a	1	A	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 250 kg Seuil bas 5T	Stock tampon HF de 1.8 tonne au maximum soit 9 futs de 200L
4120.2	-	D	Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 10 t b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t Seuil bas 50T	Volume de HF dans les bains à 7%: 8.06 tonnes
4130.2	-	A	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides.	Volume de HF au niveau de la cuve tampon de la STEP à 2.5%: 10 tonnes et un autre produit en très petite quantité (voir tableau

			La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t	des matières dangereuses) soit 10.01tonnes au total
4320.2	-	NC	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2 contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 15 t et inférieure à 150 t	0.092 T de Colles aérosols
4330	-	NC	Liquides inflammables de catégorie 1, liquides inflammables maintenus à une température supérieure à leur point d'ébullition, autres liquides de point éclair inférieur ou égal à 60 °C maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition ou dans des conditions particulières de traitement, telles qu'une pression ou une température élevée (1). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t	0.039T
4440	-	NC	Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t	0.403T
4441	-	NC	Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t	0.033T
4510	-	NC	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	2.91T Dont eau de javel pour laveur de gaz
4511	-	NC	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	1.004T
4734.2			Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul	Présence d'une cuve GNR pour certains chariots élévateurs et cuve motopompe pour le sprinklage (2 + 2m3)). La quantité présente sera au maximum de 3.44 tonnes.

			<p>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>c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total</p>	
--	--	--	---	--

III. Raisons motivant la demande

1. D'un point de vue économique

Le projet de ce nouvel outil est motivé par trois impératifs :

- Les hommes
 - ✓ Améliorer la sécurité, l'ergonomie et les conditions de travail
 - ✓ Fournir au personnel un environnement de travail de qualité et attractif
 - ✓ Optimiser l'organisation et favoriser la polyvalence et la polycompétence

- Les coûts
 - ✓ Maximiser le CA en spécialisant le site sur les besoins clients futurs
 - ✓ Simplifier la production (flux physiques pièces et documents), réduire au maximum les variabilités et les gaspillages (LEAP), économiser des consommations d'énergies (chauffage) et d'eau
 - ✓ Sécuriser la production (zones inondables)

- La technique
 - ✓ Valider des technologies de production d'avenir (choix techniques, machines connectées, automatisation changement outillage)
 - ✓ Rénover certaines installations clés

Les débouchés économiques de ce projet sont majeurs pour LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS et plus largement LISI AEROSPACE. En effet, l'entreprise est déjà implantée dans plusieurs pays et ce projet lui permettra de conforter sa place de leader dans l'aéronautique. Il est à noter que l'entreprise est un employeur important de la Haute Marne.

2. D'un point de vue environnemental

Le développement durable est intégré à la stratégie et aux opérations menées par l'exploitant et le groupe LISI AEROSPACE. Il inclue une réflexion sur la sécurité, l'environnement, la technologie et les personnes.

L'entreprise, consciente des enjeux environnementaux, s'est fixée de nouveaux défis pour l'unité de production de Chaumont :

- Réduire drastiquement la consommation d'eau par la mise en place de recyclage (notamment sur les eaux de rinçage des lignes de chimie et le renouvellement des installations de chimie)
- Réduire la consommation d'énergie par la mise en place de récupération de chaleur sur les circuits de froid et sur les compresseurs
- Réduire le rejet d'eaux usées et les réactifs chimiques (essentiellement HF/HNO3) par la saturation des bains qui permet l'utilisation plus longue des bains et donc de limiter le rejet en

HNO3.

- Installer de nouveaux systèmes de traitement de l'air : laveurs, dévésiculeurs, filtres électrostatique, ... pour maîtriser les rejets atmosphériques
- Concevoir certains bâtiments en prenant en compte l'impact acoustique des équipements
- Assurer une sécurité du site et des tiers optimales par la mise en œuvre de nombreux murs coupe feu, détections, désenfumages, sprinklage, ...

C'est sans conteste dans un objectif d'évolution productive et positive que LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS se propose de relever ces challenges environnementaux.

Le choix du site de Chaumont s'est fait au regard de plusieurs critères visant à limiter les impacts environnementaux dus à la construction de l'usine. L'implantation de la parcelle choisie est donc suffisamment éloignée des habitations afin de réduire les nuisances acoustiques générées par la future activité et d'éviter les éventuels impacts liés aux rejets chroniques. De plus le site ne présente pas d'enjeux de conservation floristique et faunistique.

Le nouveau site sera certifié ISO 14 001 (maitrise environnemental) et 50 001 (maitrise de l'énergie) peu après le début de l'exploitation

IV. Capacités techniques et financières

1. Présentation de la société

LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS fait partie à 100% du groupe LISI. C'est pour cette raison que la présentation qui suit fait état du groupe LISI.

Dans l'industrie aérospatiale depuis 1950, LISI AEROSPACE est aujourd'hui un spécialiste international de la fabrication des fixations et composants structuraux utilisés pour le fuselage ainsi que le moteur pour le domaine de l'aérospatiale.

Le cœur de métier de la société est la déformation de métal, complété par le traitement thermique/chimique, l'usinage.

LISI AEROSPACE a la capacité de gérer tout type d'exigence de montage de projet préliminaire pour la conception, la fabrication et la livraison de composants primaires ou sous-ensembles. Il est le troisième interlocuteur mondial dans le domaine des pièces de fixation employées en aéronautique.

Le groupe LISI AEROSPACE emploie plus de 7000 personnes (dont 57% en France) dans 16 usines et 14 sites complémentaires (siège, R&D, négoce).



2. Capacités techniques

D'un point de vue technique l'exploitant dispose de toutes les ressources au plus haut niveau mondial pour la conception et l'exploitation du nouveau site de Chaumont. La conception technique est réalisée sur la base de l'usine existante à déplacer d'une part, et sur les autres outils du groupe, déjà existants.

LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS est présent sur le secteur aéronautique depuis près d'un siècle ; d'autres acteurs du groupe LISI AEROSPACE ont dans cette branche plus de 60 années d'existence. Les intervenants d'expérience qui participent aujourd'hui à l'évolution de l'entreprise au plus haut niveau mondial dans le secteur de l'aéronautique interviennent dans la réalisation de cet outil.

Le personnel technique sera d'ores et déjà formé et présentera toutes les capacités professionnelles pour la prise en main de l'outil de fabrication.

L'organisation en place à ce jour et qui sera reportée sur le site de Chaumont, a prouvé sa valeur ajoutée et sa haute technicité depuis de nombreuses années.

L'exploitant dispose de tous les atouts et de toutes les capacités techniques afin de garantir le bon fonctionnement du site.

3. Capacités financières

Le Groupe LISI a atteint ses objectifs d'amélioration de ses performances financières en 2019. Il publie un chiffre d'affaires en progression de + 5,1 % pour s'établir à 1,72 Md€, ainsi qu'un retour à la croissance organique.

LISI AEROSPACE a renouvelé récemment, près de deux milliards d'euros de contrats commerciaux pour une durée comprise entre cinq et huit ans.

Solidement positionnée sur les programmes du futur, la division LISI AEROSPACE bénéficie de la politique d'investissement menée ces dernières années par le groupe, tant pour dimensionner et optimiser son outil industriel que pour renforcer ses capacités de recherche. Pour exemple, 140 millions d'euros, soit 8.5% du chiffre d'affaire ont été investis en 2016 pour des investissements industriels.

Les chiffres principaux des LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS site de Bologne sur les deux derniers exercices sont les suivants :

	2015	2016	2017	2018	2019
Chiffre d'affaires	105 506 000 €	109 000 000 €	108 000 000	95 885 139	100 759 042
Effectifs moyens	809	771	738	651	635

Appuyées par un groupe dynamique et en pleine progression, LISI AEROSPACE FORGED INTEGRATED SOLUTIONS dispose de toutes les capacités techniques et financières nécessaires à l'exploitation des installations décrites dans le présent dossier.

4. Démarches Qualité – Sécurité – Environnement (QSE)

Les engagements autour de la politique RSE sont présentés en annexe 10.

RSE | E-HSE

Depuis de nombreuses années, le Groupe LISI considère la mesure de l'impact environnemental et social de ses activités industrielles comme un indicateur aussi efficient que ses performances économiques et financières. Les actions qu'il met en oeuvre pour optimiser la maîtrise de ces risques sont décidées au plus haut niveau de l'entreprise. Elles sont déployées dans tous les sites avec méthode en s'appuyant sur le programme LISI Excellence-HSE, partie intégrante du LISI System pour ces enjeux.

En 2018, les audits ISO 14001 et OHSAS 18001 ont confirmé le gain en maturité du Groupe dans les domaines de la santé-sécurité et de l'environnement, LISI étant désormais certifié selon ces 2 référentiels au niveau du Groupe.

UN PROGRAMME, UNE CULTURE COMMUNE

Ce programme fixe des objectifs ambitieux et encourage l'excellence sur l'ensemble des axes de la stratégie HSE de l'entreprise. Conçu pour accélérer l'émergence de cette culture commune, LISI Excellence HSE (E-HSE) a pour ambition de poser des fondations robustes favorisant le respect des fondamentaux telle que la satisfaction aux obligations de conformité, qu'elles soient réglementaires ou autres, mais aussi l'amélioration continue de nos performances et de nos organisations. LISI E-HSE s'appuie sur une série d'outils opérationnels qui permettent d'agir selon 15 axes d'excellence dont 3 fondamentaux : l'évaluation et la maîtrise des risques ; la mise en place de règles HSE communes ; le développement de comportements plus sûrs.

Ce programme permet enfin d'évaluer chacun des sites du Groupe selon quatre échelons de maturité : un premier niveau fixé correspondant au respect des standards internationaux ISO 14001 et OHSAS 18001, puis les niveaux Bronze, Argent et Or correspondant à des niveaux d'excellence et d'appropriation de la culture HSE croissants. En 2018, 10 sites LISI se sont classés au niveau Bronze.

- 29 % baisse des accidents TFO (avec arrêt) depuis 2013 (salariés + intérimaires)

- 37 % baisse des accidents TF1 (avec et sans arrêt) depuis 2013 (salariés + intérimaires)

Assurer la sécurité, la santé et le bien-être au travail de l'ensemble des collaborateurs du Groupe LISI constitue une priorité absolue pour l'entreprise. Les procédures et les méthodes d'amélioration continue mises en place pour diminuer les risques sont conformes à la norme OHSAS 18001 pour laquelle LISI est certifié. Le Groupe s'est fixé pour objectif d'atteindre, d'ici à fin 2020, un seuil d'accidentologie inférieur à 8 accidents du travail avec ou sans arrêt de travail par million d'heures travaillées, pour l'ensemble des collaborateurs, salariés et intérimaires (TF1). En 2018, ce taux est passé de 11,61 à 10,11 (au 31/12/2018), ce qui représente une baisse de 37 % en 5 ans, et constitue les meilleurs résultats jamais obtenus par le Groupe. Cette amélioration conforte l'ensemble des équipes sur l'efficacité du programme LISI E-HSE et des collaborateurs qui le mettent en oeuvre au quotidien.

En 2018, 66 % des sites de production affichent un taux de fréquence des accidents avec et sans arrêt inférieur à 10 accidents par million d'heures travaillées.

UN OBJECTIF PRIORITAIRE D'E-HSE : TF1 < 8

Pour l'atteindre, le Groupe LISI avance sur deux axes. Le premier vise à sécuriser l'ensemble des outils de travail en travaillant sur la conformité des machines, en particulier les plus dangereuses. Le second axe passe par le développement du Safety Culture Program (SCP), dédié à la prévention du risque et au développement des comportements sécuritaires dans le cadre du programme global LISI E-HSE (lire p.22 23). Cet outil pédagogique s'appuie sur 18 modules de formation dispensés aux managers de groupe. Ces derniers relayent ensuite les messages de prévention aux équipes par sessions de 15 minutes. L'implication des collaborateurs permet aujourd'hui de faire reculer les accidents de façon régulière.

ENVIRONNEMENT

Le Groupe LISI mesure depuis longtemps l'impact de l'ensemble de ses activités sur l'environnement. Ces évaluations permettent de mettre en place des actions correctives afin de diminuer ou de limiter son empreinte environnementale et de fixer un cap précis. LISI ambitionne ainsi de diminuer sa consommation d'énergie de 3 % et sa consommation d'eau de 4 % d'ici à fin 2020. Pour atteindre ces objectifs, le Groupe applique les méthodes d'amélioration continue du référentiel international ISO 14001, pour lequel il est certifié. Des résultats significatifs sont obtenus chaque année et constituent des points de mesure de performance.

Empreinte | Quantité consommée pour 1 000 € de valeur ajoutée :

EAU 1,089 m³ /k€ (VA)

ÉNERGIE 0,661 MWh/k€ (VA)

DÉCHETS 58,7 Kg /k€ (VA) - 92,5 % triés

DES EFFORTS SUR LE SITE DE BOLOGNE

En 2018, le Groupe LISI a consommé 827 668 m³ d'eau, soit une économie de 7,5 % en valeur absolue. Ramené à l'activité de LISI, le ratio entre la consommation d'eau et la valeur ajoutée produite est passé en 1 an de 1,10 m³/ k€ (VA) à 1,089 m³/k€ (VA). Les travaux de réfection réalisés sur le réseau du seul site des Forges de Bologne, en Haute- Marne, ont permis d'économiser 56 000 m³ sur un an. Très énergivore, le site de Bologne absorbe à lui seul 11,7 % de l'énergie consommée dans le Groupe. Au coeur des actions d'amélioration, le projet Forge 2022 intégrera des objectifs de non consommation d'énergie pour le chauffage des bâtiments et pas de consommations d'eau.