

Unité départementale de la Côte-d'Or
21 Bld Voltaire
CS 27912
21035 Dijon

Dijon, le 21/04/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 26/03/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

SINTERMAT

9 RUE DE L'OZE
21150 Venarey-Les-Laumes

Références : 2026-163
Code AIOT : 0100311124

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 26/03/2026 dans l'établissement SINTERMAT implanté 9 RUE DE L'OZE 21150 Venarey-les-Laumes. L'inspection a été annoncée le 25/02/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SINTERMAT
- 9 RUE DE L'OZE 21150 Venarey-les-Laumes
- Code AIOT : 0100311124
- Régime : Néant
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

L'établissement inspecté met en œuvre un procédé de frittage flash (SPS - Spark Plasma Sintering), une technologie de consolidation de poudres métalliques et céramiques par application simultanée d'un courant électrique pulsé et d'une pression mécanique.

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Situation administrative	Code de l'environnement du 26/03/2026, article R511-9, L512-7 et L 512-8	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'établissement met en œuvre un procédé de frittage SPS à partir de poudres métalliques déjà élaborées.

Au regard des éléments disponibles, plusieurs rubriques ICPE apparaissent a priori non applicables, tandis que certaines (notamment 2551/2552, 2560, 1185 et potentiellement 4xxx) nécessitent un positionnement complémentaire de l'exploitant.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Situation administrative

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 26/03/2026, article R511-9, L512-7 et L 512-8
Thème(s) : Situation administrative, Situation administrative
Prescription contrôlée : R511-9 : La colonne "A" de l'annexe au présent article constitue la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement. L512-7 : I. - Sont soumises à autorisation simplifiée, sous la dénomination d'enregistrement, les installations qui présentent des dangers ou inconvénients graves pour les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1, lorsque ces dangers et inconvénients peuvent, en principe, eu égard aux caractéristiques des installations et de leur impact potentiel, être prévenus par le respect de prescriptions générales édictées par le ministre chargé des installations classées. L512-8 : Sont soumises à déclaration les installations qui, ne présentant pas de graves dangers ou inconvénients pour les intérêts visés à l'article L. 511-1, doivent néanmoins respecter les prescriptions générales édictées par le préfet en vue d'assurer dans le département la protection des intérêts visés à l'article L. 511-1.
Constats : Procédé : L'établissement inspecté met en œuvre un procédé de frittage flash (SPS - Spark Plasma Sintering), une technologie de consolidation de poudres métalliques et céramiques par application simultanée d'un courant électrique pulsé et d'une pression mécanique. Le site produit

de petites pièces pour des secteurs exigeants comme l'aéronautique ou le nucléaire.

Selon l'exploitant, ce procédé se distingue du frittage conventionnel par :

- une réduction significative des temps de cycle (quelques heures par pièce contre plusieurs heures en frittage classique).
- une économie d'énergie (estimée à 20 % inférieure à un frittage traditionnel).
- l'absence de grossissement des grains dans le produit final, garantissant des propriétés mécaniques optimales (tenue, absence de porosité).

Étapes de fabrication

Les différentes étapes de fabrication sur site sont les suivantes, à partir d'un prototype modélisé en interne et testé en laboratoire :

- préparation des poudres (mélange sur place ou réception d'un mélange réalisé en externe)
- passage dans la presse de frittage SPS
- polissage ou rectification sur site
- Si usinage, la prestation est sous-traitée hors du site
- expédition des produits finis

Émissions

Selon l'exploitant, le procédé SPS n'utilise pas d'eau, n'émet pas de gaz, ne génère pas de bruit.

Zones dédiées

Le site dispose d'une zone de stockage des poudres.

Le site est actuellement en plein déploiement d'une ligne de fabrication avec un objectif d'augmentation de capacité de production à court terme.

Réglementation ICPE

Au regard des éléments transmis par l'exploitant et des constats réalisés lors de l'inspection, les activités du site ne semblent pas relever, a priori, des rubriques suivantes de la nomenclature ICPE :

- rubrique 2523 concernant la fabrication de céramiques et de produits réfractaires (seuil de classement à 20 t/jour non atteint) ;
- rubriques 2660, 2661 et 2662 relatives respectivement à la fabrication, à la transformation et au stockage de polymères (en l'absence d'activités correspondantes identifiées sur le site) ;
- rubrique 3210 relative au grillage ou au frittage de minerai métallique (pas de transformation de minerai) ;

- rubrique 3250-1 relative à la production ou transformation de métaux non ferreux à partir de minerais, de concentrés ou de matières premières secondaires par procédés métallurgiques, chimiques ou électrolytiques.
- rubrique 3240 relative à l'exploitation de fonderies de métaux ferreux d'une capacité de production supérieure (seuil de classement à 20 t/jour non atteint)
- rubrique 3250-3 relative à la production, transformation des métaux et alliages non ferreux (seuil de classement à 20 t/jour non atteint).

En effet, les opérations de frittage mises en œuvre sur le site, de type SPS, portent sur des poudres métalliques ou céramiques déjà élaborées et ne constituent pas, a priori, des opérations de traitement de minerai ni de métallurgie extractive au sens des rubriques précitées. Et/ou les opérations réalisées sur le site n'atteignent pas les seuils de classement.

L'exploitant est invité à se positionner sur les rubriques ICPE détaillées ci-dessous et à effectuer, au besoin, les démarches de régularisation :

1/ Rubrique 2560 : 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 1 000 kW -----Enregistrement
2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1 000 kW ----- Déclaration

Cette rubrique est susceptible de concerner la presse SPS pour la partie compactage des poudres (travail mécanique).

Les opérations réalisées sur les métaux par action thermique, chimique ou électrique ne relèvent pas de la rubrique 2560.

2/ Rubrique 2546 : traitement des minerais non ferreux, élaboration et affinage des métaux et alliages non ferreux (à l'échelle industrielle) à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3250.

La capacité de production étant :

- a) Supérieure à 2t/jAutorisation
- b) Supérieure à 100 kg/j mais inférieure ou égale à 2t/j Déclaration contrôlée

3/ Les poudres métalliques/céramiques sont susceptibles d'être classées en rubriques 4xxx selon

leurs propriétés de danger (classification CLP mentionnée dans les fiches de données de sécurité). Il est nécessaire de vérifier si certaines ne relèvent pas d'un classement dans ces rubriques, en identifiant précisément pour chaque poudre les mentions de danger associées (notamment H250, H260, H261, EUH029, H300, H310, H330, H400, H410...), ainsi que les quantités maximales susceptibles d'être présentes sur le site, afin de déterminer le régime ICPE applicable le cas échéant.

A noter que les quantités restent généralement assez élevées pour atteindre les seuils ICPE.

4/ Le BREF "forges et fonderies" (document technique officiel qui détaille, par secteur industriel, les Meilleures Techniques Disponibles (BAT/MTD) à appliquer dans le cadre de la directive IED (Industrial Emissions Directive)) intègre le frittage SPS dans les techniques émergentes de fonderie.

Cf. paragraphe 5.2.3 du BREF de 2024 disponible au lien Internet suivant :

https://aida.ineris.fr/sites/default/files/documents-bref/SF_BREF_2024-bref.pdf

Cette mention semble indiquer que le frittage SPS peut être considéré comme une activité de fonderie pour laquelle deux rubriques ICPE existent (hors fonderie de plomb/alliages de plomb) :

Rubrique 2551 : Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages ferreux

La capacité de production étant :

1. supérieure à 10 t/jAutorisation
2. supérieure à 1 t/j, mais inférieure ou égale à 10 t/j Déclaration contrôlée

Rubrique 2552 : Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non-ferreux (à l'exclusion de celles relevant de la rubrique 2550)

La capacité de production étant :

1. supérieure à 2 t/jAutorisation
2. supérieure à 100 kg/j, mais inférieure ou égale à 2 t/j Déclaration contrôlée

5/ Enfin, dans le cadre du projet de tunnel de refroidissement, la rubrique suivante est susceptible de concerner le système de refroidissement prévu à terme, sous réserve de l'emploi d'un gaz à effet de serre :

Rubrique 1185 : 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). [...]

2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.

a) Équipements 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 - Déclaration contrôlée

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

L'exploitant est invité à se positionner sur les rubriques ICPE pré-citées et à effectuer, au besoin, les démarches de régularisation.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 2 mois