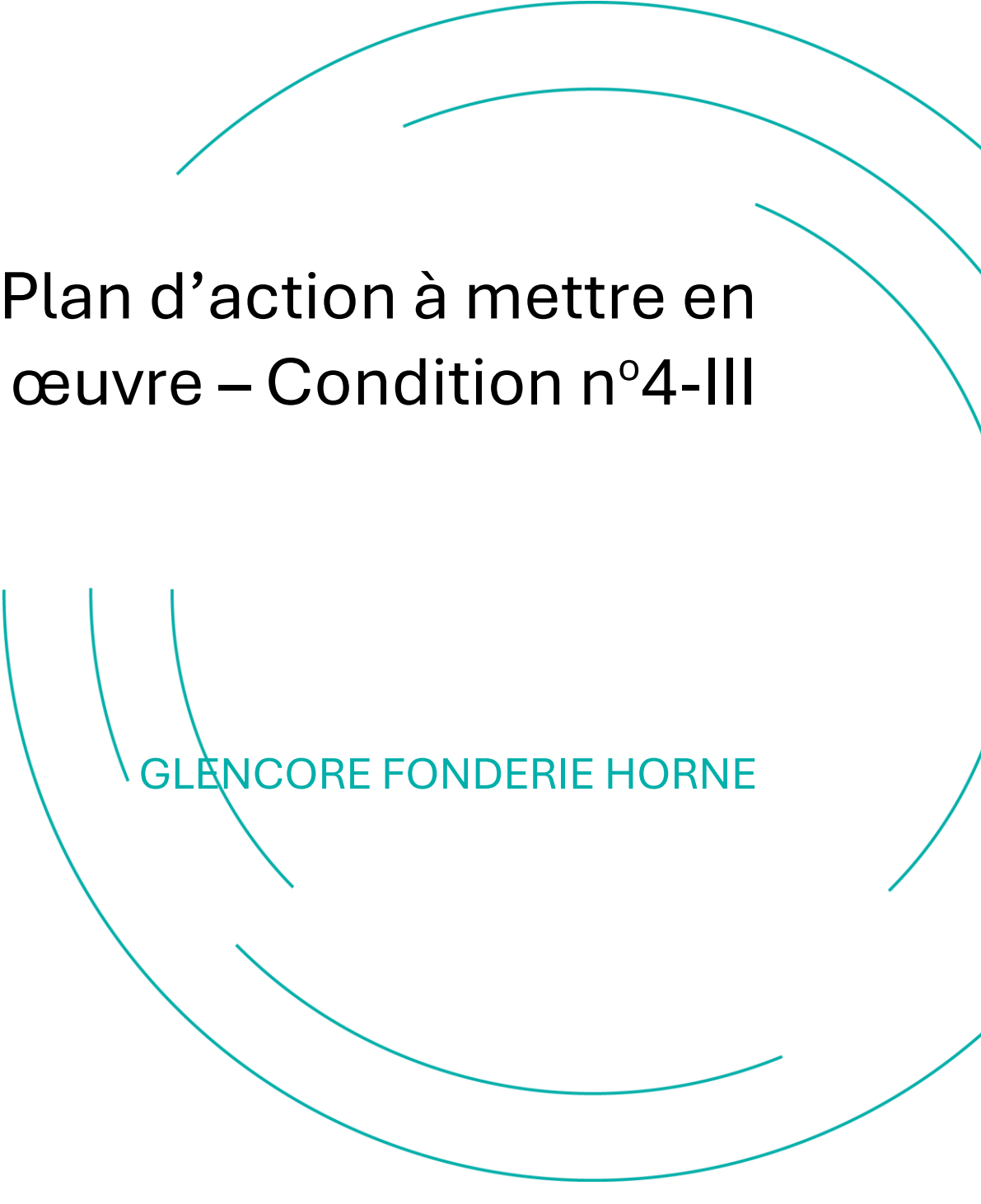


The page features several large, thin teal arcs that sweep across the background, creating a sense of motion and design. These arcs are centered around the main text area.

Plan d'action à mettre en œuvre – Condition n°4-III

GLENCORE FONDERIE HORNE

Table des matières

Table des matières.....	2
1 MISE EN CONTEXTE	3
2 PLAN D’ACTION	5
2.1 Équipement d’épuration à la PMR.....	5
2.2 Dépoussiéreur au réacteur pour capturer les gaz tertiaires	6
2.3 Dépoussiéreur au Convertisseur pour capturer les gaz tertiaires.....	7
2.4 Dépoussiéreur transitoires permanents	9
3 IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX DES MODIFICATIONS	11
4 DÉPLACEMENT DE LA STATION HORNE.....	15
5 ÉCHÉANCIER DE RÉALISATION	16
6 CONCLUSION	17
7 BIBLIOGRAPHIE	18

1 MISE EN CONTEXTE

Le présent document s'inscrit dans le contexte du projet de Loi n° 11 modifiant diverses dispositions principalement aux fins d'allègement du fardeau réglementaire et administratif qui confirme les conditions encadrant les activités de l'entreprise jusqu'en 2033. Il identifie les nouveaux projets ainsi que les activités à réaliser pour remplacer les actions non complétées du plan d'action de la condition n°4-III de l'autorisation ministérielle 202308001.

Le tableau suivant présente le statut des actions précédemment prévues et identifie celles à remplacer.

TABLEAU 1 PLAN D'ACTION BONIFIÉ DE L'AUTORISATION MINISTÉRIELLE 202308001

Volet : Action prévue	Échéancier de réalisation	Statut
Optimisation : évaluer la faisabilité d'amélioration des dépoussiéreurs: DCOL72, DCOL57, DCOL52, DCOL 53, DCOL30, DCOL28, DCOL20, DCO16, DCOL6	Janvier 2024	Complété
Transitoire : Captation et traitement des émissions au secteur des anodes - Phase II Transitoire : Captation et traitement des émissions au secteur des anodes - Phase III	Décembre 2022	Complété
Transitoire : Captation de la cheminée de la roue de coulée	Octobre 2023	Complété
Transitoire : Captation de la cheminée du système de baryte de la roue de coulée	Octobre 2023	Complété
Transitoire : Captation et traitement des gaz tertiaires du secteur des convertisseurs	Octobre 2023	Complété
Transitoire : Captation et traitement de certains événements de toit du réacteur (2 événements)	Octobre 2023	Complété
Captation et traitement des gaz tertiaires du secteur des convertisseurs (Phase II)	Décembre 2026	Non complété – proposition de modification pour système permanent
Documenter l'impact des poussières émises lors du déplacement des wagons sur le site	Janvier 2026	Complété
Optimisation : Augmentation de l'espace d'entreposage intérieur des concentrés	Novembre 2023	Complété
Optimisation : Pavage des voies de circulation et de l'aire de déchargement des concentrés	Octobre 2024	Complété
Augmentation de la capacité de nettoyage des routes	En continu	Complété – en continu
Modernisation (AERIS) : R3- Captation et traitement des gaz primaires, secondaires et tertiaires des secteurs PHENIX et ECCO; et des gaz tertiaires des secteurs Rx et CvN (11 événements) Modernisation (AERIS) : PHENIX - Implantation de la technologie VELOX à pleine échelle	Décembre 2026	Non complété – remplacé par de nouveaux projets axés sur l'encapsulation
Modernisation : ECCO - Système de coulée de cuivre	Août 2027	Annulé

2 PLAN D'ACTION

Glencore Fonderie Horne (GFH) présente des projets réalistes, axé sur l'encapsulation de ses opérations à l'aide de technologies dont l'efficacité a été démontrée, soit l'ajout d'un dépoussiéreur de haute performance et de grande envergure afin d'encapsuler le bâtiment du Réacteur et du Convertisseur Noranda et un équipement d'épuration pour le secteur de la préparation des matériaux recyclés (PMR). Ce projet inclut aussi la modification du projet transitoire phase II aux convertisseurs, pour une technologie plus robuste pour le rendre permanent.

Des améliorations sur les projets transitoires déjà installées sont aussi prévues.

Les systèmes permettront d'englober les opérations actuelles. Les capacités additionnelles de filtration, combinées à celles des dépoussiéreurs existants, permettront d'encapsuler les infrastructures et d'acheminer les émissions vers des systèmes de filtration de haute performance. Une fois ces systèmes mis en place, une période de rodage de 6 mois permettra d'adresser les défis de démarrage et d'opération des nouveaux équipements, notamment valider la conformité d'installation, inspection de l'étanchéité, montée progressive en charge de poussière, les ajustements de pression différentiels et des cycles de pulse de nettoyage qui sont nécessaires afin d'amener les équipements à performer au niveau attendu.

2.1 Équipement d'épuration à la PMR

La modélisation réalisée par BBA en 2022 (5040151-002000-4E-ERA-0002 / R01) puis celle réalisée en 2025 (50400340-001000-4E-ERA-0001/R00) indiquent une contribution respectivement de 1.3 ng/m³ et 1.5 ng/m³ d'arsenic dans l'air ambiant mesuré à la station Horne pour le secteur de la PMR.

Une analyse statistique sur les données mesurées par GFH selon leur provenance indique que le secteur de la PMR contribuerait pour environ 5 ng/m³ d'arsenic mesuré dans l'air ambiant à la station Horne.

Il apparaît donc qu'autant la modélisation que les mesures réelles désignent le secteur de la PMR comme une source contributrice aux concentrations d'arsenic dans l'air ambiant. Un projet d'ajout d'un équipement d'épuration est donc prévu avec une date de mise en service de décembre 2028.

Une demande d'autorisation sera soumise pour l'installation de cet équipement d'épuration d'une capacité visée de 25 000 CFM. Une modélisation atmosphérique sera présentée dans la demande d'autorisation.

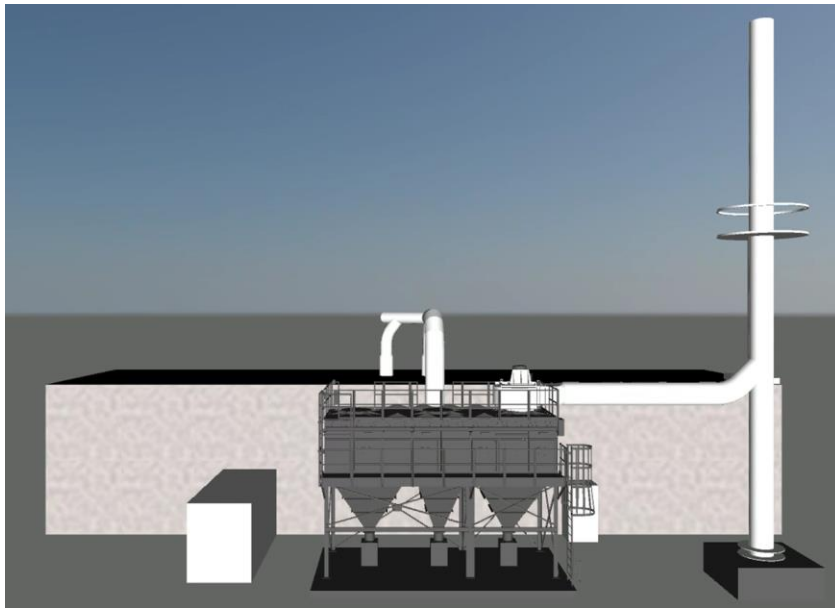


FIGURE 1 : UN DES CONCEPTS ENVISAGÉS

Des essais de filtration sont en cours suivant une déclaration de conformité pour expérimentation. L'objectif est de valider le média filtrant afin d'identifier la meilleure technologie pour le secteur.

2.2 Dépoussiéreur au réacteur pour capturer les gaz tertiaires

Le projet consiste à mettre en place un système de captation des émissions pour les besoins du bâtiment du Réacteur et du Convertisseur Noranda. Le projet consiste à installer un réseau de conduits sur le toit de ce bâtiment afin de capturer les poussières présentes dans les gaz tertiaires (Ventilation de bâtiment). Ces gaz sont ensuite acheminés à un dépoussiéreur d'un débit d'environ $850\,000\text{ m}^3/\text{h}$ et d'une capacité visée de filtration de 99% sur l'arsenic. Le dépoussiéreur serait installé au nord du réacteur, soit sur le parc à résidus Noranda 1. Les éléments majeurs du projet ont été déterminés préliminairement comme suit :

- Réseau de conduits (Diamètre du conduit principal de 12'-6")
- Dépoussiéreur, d'une capacité d'environ $850\,000\text{ m}^3/\text{h}$
- Ventilateur industriel (Puissance visée de 4000 HP)
- Cheminée d'une hauteur de 50m

Le dépoussiéreur serait constitué de 14 modules de filtration indépendants, pouvant être nettoyé en opération continue. Le système serait constitué d'environ 3584 sacs d'une longueur potentielle de 9,1 m de longueur. Les sacs seraient constitués de polyester, couvert d'une membrane filtrante additionnelle en PTFE. Chaque module serait équipé d'un

capteur de fuite, permettant d'identifier des défaillances au niveau de la filtration du système.

La figure suivante représente le 3D préliminaire de l'équipement de filtration envisagé pour les gaz tertiaires du réacteur et convertisseur Noranda.



FIGURE 2 : REPRÉSENTATION DU DÉPOUSSIÉREUR AU RX ET CVN

La mise en service de cet équipement est prévue pour août 2029, suivie d'une période de rodage de 6 mois. Cette période est nécessaire afin d'adresser les défis de démarrage et d'opération. Elle comporte, sans s'y limiter, à des vérifications mécaniques : conformité d'installation, validation des températures, de la pression de la ligne d'air comprimé, à des ajustements de pression différentiels : l'ajout de chaux est essentiel, toutefois le bon ratio doit être ajusté par essai, des ajustements aux cycles de pulse de nettoyage : la fréquence, la durée et la pression des pulses doivent être ajustées par essai. Plusieurs ajustements opérationnels sont aussi réalisés pendant la période de rodage tel que l'optimisation du débit d'air, de l'évacuation de la poussière et du système de collecte. La formation des opérateurs se fait aussi à ce moment-là.

Une demande d'autorisation avec une modélisation sera soumise au MELCCFP. Cette autorisation devra être délivrée dans un délai maximal de quatre mois suivant le dépôt de la demande afin de ne pas créer de retard pour la construction et mise en service.

2.3 Dépoussiéreur au Convertisseur pour capturer les gaz tertiaires

Un projet d'installation de dépoussiéreur (DCOL103) est en cours pour capturer les derniers événements de toit dans l'allée des convertisseurs. Ce type de dépoussiéreur devait initialement être transitoire. Avec la nouvelle orientation, le projet a été réajusté afin de faire l'installation d'un dépoussiéreur à sacs lisses, technologie beaucoup plus robuste pour le type de gaz capturé.

L'implantation et l'exploitation du dépoussiéreur DCOL-103 entraîneront les modifications des points d'émissions atmosphériques suivants :

- Les événements 1211, 1212, 1214 seront captés et acheminés pour traitement au dépoussiéreur DCOL-103;
- Les événements de toit 1122 et 1124 et 1524 qui sont actuellement fermés, seront captés et acheminés pour traitement au dépoussiéreur DCOL-103;
- Un nouvel orifice au toit, nommé Sugar Shack, sera créé et servira de point de captation des gaz tertiaires qui seront acheminés pour traitement au dépoussiéreur DCOL 103;
- L'événement 1213 actuellement fonctionnel sera mis hors service (scellé).

Il est prévu que ce dépoussiéreur aura une capacité de 180 000 CFM et un rendement de filtration de 99 % sur l'arsenic. Il comprendrait 10 modules indépendants, chacun équipé de sacs filtrants en polyester avec membrane PTFE et de détecteur de bris de sacs. Chaque module pourrait être isolé individuellement pendant le nettoyage des sacs par jet d'air pulsé.

Une demande d'autorisation a été déposée pour l'installation de ce dépoussiéreur et est en analyse depuis le 11 février 2026. La figure suivante présente l'image préliminaire 3D du système envisagé.



FIGURE 3 REPRÉSENTATION 3D DU DÉPOUSSIÉREUR POUR CAPTurer LES GAZ TERTIAIRES DE L'ALLÉE DES CONVERTISSEURS

2.4 Dépoussiéreurs transitoires permanents

Entre 2022 et 2024, diverses unités de dépoussiérage (DCOL95 à DCOL98) ont été installées avec succès et ont permis d'atteindre la réduction prévue des émissions notamment pour l'arsenic. À l'époque, des dépoussiéreurs à cartouches ont été choisis comme une solution temporaire puisqu'ils étaient disponibles avec des délais de livraison rapides, tout comme l'installation. Pour une durée de vie prévue de cinq ans et avec l'avantage d'un déploiement rapide, cette technologie avait été celle privilégiée.

Bien que les dépoussiéreurs à cartouche continuent de répondre aux objectifs actuels de performance environnementale, un suivi étroit doit être effectué ainsi que des interventions fréquentes. Ce type d'opération était réalisable pour une courte durée de vie, mais pose plusieurs défis à long terme.

Une évaluation de toutes les unités est en cours afin de déterminer ce qui doit être amélioré ou changé pour les rendre durables.

Les unités de dépoussiérage DCOL95 et DCOL96 ont été installées pour capturer les gaz tertiaires dans le secteur de l'allée des convertisseurs et le secteur de la roue de coulée. Le DCOL95 est très performant depuis son installation. La composition chimique des gaz capturés et leur température sont très bien gérées par ce dépoussiéreur à cartouches. Le DCOL96 présente plus de défis pour une opération long terme. La composition chimique des gaz capturés est différente, la température des gaz varie beaucoup d'une saison à l'autre.

De façon préliminaire, les activités suivantes seront effectuées afin de rendre ces unités permanentes :

- Une étude sur l'intégrité des conduits et une inspection des joints d'expansion seront réalisées
- Une étude pour l'installation d'une cheminée au toit pour le DCOL95 sera faite
- Ajout d'instruments pour suivre la qualité de l'air comprimé (pression et humidité) et un système de filtration
- Un compresseur et un assécheur d'air sera installé et dédié pour le DCOL96
- Évaluation d'injection de chaux en continu pour le DCOL96: une étude est en cours pour déterminer le ratio de chaux idéal

Certains changements ont déjà été effectués afin de fiabiliser davantage l'équipement :

- Des valves diaphragmes, permettant de pulser l'air pour déloger la poussière sur les cartouches, gelaient durant l'hiver : un chauffage d'appoint a été installé pour régler la problématique.
- Un assécheur sur l'air comprimé de l'usine a été ajouté pour éliminer l'humidité dans le réseau d'air des pulses.
- Ajout d'un afficheur de pression différentielle local pour validation des données des instruments.

- Ajout de hublots d'inspection du côté propre.

Des demandes de déclarations de conformité seront soumises si les améliorations identifiées l'exigent. L'ensemble des modifications devraient être complétés d'ici juillet 2029.

Les unités de dépoussiérage DCOL97 et DCOL98 captent deux événements de toit émetteurs des plus grandes concentrations sur le bâtiment du réacteur. Bien que le dépoussiéreur pour les gaz tertiaires du secteur du réacteur et convertisseur Noranda couvre aussi ces deux événements, les DCOL97 et DCOL98 seront conservés comme système d'appoint. Si des modifications sont nécessaires, la demande appropriée (déclaration de conformité ou modification d'autorisation) sera soumise.

3 IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX DES MODIFICATIONS

Cette section vise à présenter les impacts environnementaux des projets planifiés.

Les gains environnementaux des projets transitoires sont clairement démontrés par la performance environnementale mesurée à la station légale Horne. Les résultats de l'année 2024 (du 16 mars 2024 au 15 mars 2025) à la station légale Horne montrent que la concentration dans l'air ambiant pour tous les contaminants analysés est sous les limites annuelles pour la même période (Tableau 2).

TABLEAU 2 RÉSULTATS ANNUELS 2024 POUR LES CONTAMINANTS MÉTALLIQUES NORMÉS À LA STATION HORNE

2024 (16 mars 2024 au 15 mars 2025)			
Paramètres	Moyenne annuelle mesurée (ng/m ³)	Moyenne annuelle limite (ng/m ³)	Écart
Arsenic	39,1	45	▼ 13,11 %
Cadmium	7,3	9	▼ 18,89 %
Plomb	169,4	350	▼ 51,60 %
Nickel (PM10)	5,5	20	▼ 72,50 %
Béryllium	0,050	0,4	▼ 87,50 %
Antimoine	3,1	170	▼ 98,18 %
Thallium	0,5	250	▼ 99,80 %
Vanadium	0,5	1000	▼ 99,95 %

Afin de démontrer les concentrations attendues pour les métaux suivant la mise en service et la période de rodage du nouveau projet axé sur l'encapsulation, les données mesurées ainsi que la modélisation ont été utilisées.

BBA a été mandatée afin d'effectuer une mise à jour de l'itération n°4 de l'étude de dispersion, réalisée en novembre 2022 (document n°5040189-03004-4E-ERA-0001-R01), qui avait servi de base à l'élaboration du plan d'action bonifié initial de l'AM2023. Il est important d'utiliser le même modèle de modélisation afin d'avoir la même base comparative permettant de démontrer l'impact du nouveau projet axé sur l'encapsulation par rapport à ce qui était initialement prévu. Ceci permet d'isoler les modifications présentées des autres variables de la modélisation. Prendre note que des modélisations seront soumises lors des demandes d'autorisation de chaque projet.

La modélisation présentée ici reflète les changements attendus sur les concentrations de métaux dans l'air ambiant suivant l'implantation du nouveau projet axé sur l'encapsulation et compare les résultats de la modélisation aux valeurs limites de l'AM2023.

Les contaminants qui sont visés par la présente mise à jour de l'étude sont notamment les suivants : arsenic (As), antimoine (Sb), béryllium (Be), cadmium (Cd), cuivre (Cu), nickel (Ni), plomb (Pb), zinc (Zn), vanadium (V) et les particules totales (PST).

Les modifications majeures associées aux sources atmosphériques dans la mise à jour de l'itération n°4 de l'étude de dispersion sont :

- Retrait du dépoussiéreur d'Aeris nommé R3;
- Ajout des dépoussiéreurs DCOL95, DCOL96 et DCOL103 aux convertisseurs, car ceux-ci étaient mis à l'arrêt après la mise en service d'Aeris ;
- Le maintien en opération du DCOL57, qui était lui aussi retiré de la modélisation de novembre 2022, car ce dernier devait être démantelé après la mise en service d'Aeris;
- Ajout du nouveau dépoussiéreur au secteur du réacteur et convertisseur Noranda ;
- Ajout d'un nouveau équipement d'épuration à la PMR.

Les résultats présentés dans le rapport technique intitulé «Mise à jour de la modélisation du plan d'action Phase II», montre que le nouveau projet axé sur l'encapsulation des opérations, répond aux limites annuelles les plus sévères de l'AM2023 pour les concentrations de métaux dans l'air ambiant à la station légale de mesure Horne. Plus précisément, la concentration moyenne annuelle en arsenic est estimée à 13.32 ng/m³, soit en dessous de la cible de 15 ng/m³, ce résultat étant toutefois sujet à une variabilité d'environ 30 % selon les données historiques.

Les concentrations journalières attendues ont aussi été modélisées. Les tableaux suivants présentent les résultats de la modélisation concernant les contaminants précités. Ainsi, du point de vue de la modélisation de la dispersion atmosphérique, le nouveau plan d'action modifié axé sur le projet d'encapsulation des opérations, constitue une solution alternative crédible qui pourrait permettre de réduire davantage les émissions d'arsenic.

TABLEAU 3 : RÉSULTATS ANNUELS DE MODÉLISATION POUR LES ANNÉES MÉTÉOROLOGIQUES 2008 À 2012

Contaminant	N° CAS	Valeur limite [ng/m³]	Concentration initiale [ng/m³]	Itération n°4 (rapport BBA n° 5040189-03004-4E-ERA-0001-R01)			Plan d'action modifié			Variation entre itération n°4 et nouveau scénario	
				Concentration modélisée [ng/m³]	Concentration initiale + modélisée [ng/m³]	% de la VL	Concentration modélisée [ng/m³]	Concentration initiale + modélisée [ng/m³]	% de la VL	[ng/m³]	[%]
Arsenic	7440-38-2	15	4,1	9,71	13,81	92 %	9,22	13,32	89 %	-0,49	-5,06 %
Antimoine	7440-36-0	170	7	2,86	9,86	6 %	2,63	9,63	6 %	-0,23	-8,18 %
Béryllium	7440-41-7	0,4	0	0,02	0,02	5 %	0,03	0,03	7 %	0,01	57,36 %
Cadmium	7440-43-9	3,6	0,63	0,59	1,22	34 %	0,59	1,22	34 %	0,00	-0,03 %
Nickel ⁴	7440-02-0	20	2	19,74	21,74	109 %	19,55	21,55	108 %	-0,19	-0,96 %
Plomb	7439-92-1	100	14	74,87	88,87	89 %	70,95	84,95	85 %	-3,92	-5,23 %
Vanadium	7440-62-2	1 000	10	0,29	10,29	1 %	0,31	10,31	1 %	0,02	6,89 %

⁴ Les valeurs présentées de concentration initiale et valeur limite pour le nickel s'appliquent uniquement pour les valeurs mesurées dans les particules fines (PM10). Or, les résultats de nickel présentés ici sont modélisés dans les particules totales. La limite annuelle du nickel est déjà rencontrée.

Note : La modélisation présentée exclut la variabilité historique de 30%

TABLEAU 4 : RÉSULTATS JOURNALIERS DE LA MODÉLISATION À LA STATION HORNE

Contaminant	N° CAS	Valeur limite [ng/m³]	Concentration initiale [ng/m³]	Itération n° 4 (rapport BBA n° 5040189-03004-4E-ERA-0001-R01)			Plan d'action modifié			Variation entre itération n°4 et nouveau scénario	
				Concentration modélisée [ng/m³]	Concentration initiale + modélisée [ng/m³]	% de la VL	Concentration modélisée [ng/m³]	Concentration initiale + modélisée [ng/m³]	% de la VL	[ng/m³]	[%]
Arsenic	7440-38-2	200	12	109	121	60 %	93	105	47 %	-16	-14,34 %
Cadmium	7440-43-9	30	2	6	8	26 %	5	7	15 %	-1	-20,27 %
Cuivre	7440-50-8	2 500	590	13 394	13 984	559 %	13 250	13 840	530 %	-145	-1,08 %
Nickel	7440-02-0	70	5	187	192	274 %	175	180	251 %	-11	-6,06 %
Plomb	7439-92-1	350	53	763	816	233 %	658	711	188 %	-106	-13,82 %
Zinc	CAS-7440-66-6	2 500	106	1 209	1 315	53 %	1 145	1 251	46 %	-63	-5,24 %
Particules totales	PST	--	--	66 244	--	--	64 149	64 149	--	-2 095	-3,16 %

*La norme 24h du cuivre peut être excédée pour 20% des échantillons sur une base annuelle sans toutefois dépasser 15 000 ng/m³, et la norme quotidienne relative au plomb peut être excédée pour 5 % des échantillons sur une base annuelle sans toutefois dépasser 1000 ng/m³. Les résultats sont modélisés à partir des concentrations de nickel dans les particules totales. Or, la norme quotidienne pour le nickel s'applique au nickel dans les particules fines (PM10). GFH est persuadée de respecter la limite quotidienne de nickel suite à la mise en place du nouveau projet.

4 DÉPLACEMENT DE LA STATION HORNE

Bien que la modélisation démontre la conformité aux limites annuelles et journalières des métaux, les données historiques démontrent une variabilité attendue de 30%. Par conséquent, il est essentiel d'effectuer le déplacement de la station légale Horne afin, dans un premier temps, de prendre en compte cette variabilité et, dans un deuxième temps, d'obtenir des mesures plus représentatives de la concentration d'air ambiant au point d'impact maximal.

En effet, la Mesure 1 du plan d'action gouvernemental prévoit la relocalisation progressive des résidentes et résidents pour la création d'une zone tampon entre la fonderie et un secteur d'immeubles visés dans le quartier Notre-Dame. Une aide financière est offerte par le gouvernement aux résidents de ces immeubles jusqu'au 30 novembre 2028. GFH procède présentement à l'acquisition graduelle et de gré à gré des immeubles visés. Il est attendu que le ministère des Affaires municipales déploie toute mesure requise afin de faciliter la création de la zone tampon, laquelle implique que l'ensemble des résidents soient relocalisés avant septembre 2029. La station sera déplacée au nouveau point d'impact maximal avant la mi-septembre 2029.

Le point d'impact maximal sera déterminé par modélisation de la dispersion atmosphérique des contaminants. Un devis, présentant l'emplacement proposé de la station respectant les Lignes directrices sur la surveillance de l'air ambiant, l'assurance et le contrôle de la qualité du Programme national de la surveillance de la pollution atmosphérique, sera transmis au MELCCFP. Suivant le déplacement de la station, la demande d'accréditation au PALA sera transmise.

5 ÉCHÉANCIER DE RÉALISATION

Le tableau suivant résume l'échéancier de réalisation des différents projets et activités présentés dans les sections précédentes.

Projets et activités	Échéancier de réalisation
Captation et traitement des gaz tertiaires du secteur des convertisseurs (Phase II) – dépoussiéreur permanent	Septembre 2028
Captation et traitement des gaz au niveau de la préparation des matériaux recyclés (PMR)	Décembre 2028
Conversion des dépoussiéreurs transitoires en dépoussiéreurs permanents	Juillet 2029
Captation et traitement des gaz tertiaires du secteur Rx et CvN	Août 2029
Déplacement de la station Horne suite à la relocalisation complétée par le MAMH	Mi-septembre 2029
Période de rodage pour les projets de captation et traitement des gaz tertiaires	Mars 2030

6 CONCLUSION

GFH est déterminé à respecter ses engagements de réduction des émissions de contaminants, notamment pour l'atteinte de la norme annuelle de 15 ng/m³ d'arsenic dans l'air ambiant, à la station légale Horne et ce, dans les meilleurs délais. Cela dit, nous sommes convaincus que les opérations de GFH sont sécuritaires pour la population. En effet, basée sur des données de biosurveillance robustes, même lorsque les concentrations étaient bien supérieures au seuil de 15 ng/m³, la santé publique régionale a jugé l'exposition des résidents négligeable.

GFH soumet le présent plan d'action pour répondre aux objectifs de réduction des émissions.

7 BIBLIOGRAPHIE

BBA 2022. 5040151-002000-4E-ERA-0002 / R01. Rapport technique. Modélisation de la dispersion atmosphérique – métaux et poussières

BBA 2022. 5040189-03004-4E-ERA-0001/R01. Rapport technique. Impact attendu sur la qualité de l'air atmosphérique du nouveau plan d'action – Mise à jour des résultats de la Phase II

BBA 2025. 50400340-001000-4E-ERA-0001 / R00. Rapport technique. Modélisation annuelle de 2024

BBA 2025. 50400341-006000-4E-ERA-0001/R00. Rapport technique. Mise à jour de la modélisation – Plan d'action Phase II

