



EUROFOIL LUXEMBOURG SA

Z.A.E Wolser H, 370

L-3451 Dudelange

Sustainability Report

Année 2025



Fonction	Rédaction	Vérification	Vérification et Validation
	EHS Advisor	Directeur de production et EHSQ	General Manager
Prénom Nom	Marjorie Keller	David Sénégas-Rouvière	Didier Braun
Signature			

Date d'édition : Juin 2026

Table des matières

1. Introduction	4
1.1 Présentation Générale	4
1.2 Les Départements	5
1.3 Plan du site	7
2. Evolution des consommations d'énergie	8
2.1 Energie électrique	8
2.2 Energie gaz	9
3. Climatisation	10
4. Émissions atmosphériques	11
5. Evolution des émissions de gaz à effet de serre CO ₂	11
5.1 Emissions directe Scope 1	11
5.2 Emissions Indirecte Scope 2	12
5.3 Emissions Indirecte Scope 3	12
5.4 Plan de réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES)	13
6. Échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre (Eu-ETS)	15
6.1. Informations générales	15
6.2. Points marquants	15
7. Eau 15	
7.1. Approvisionnement en eau	15
7.2. Refoulement des eaux	16
7.3. Suivi des eaux rejetées de la pollution par les hydrocarbures	17
8. Inspection environnementale - Autorisation relative aux émissions industrielles IED	17
9. Rapport annuel de la gestion des déchets 2025	18
9.1. Quantité de déchets par famille	18
9.2. Répartition des déchets dangereux /non dangereux en tonne et pourcentage	19
10. Biodiversité	19
11. Santé et Sécurité	19
11.1. Résultats Sécurité - 2025	20
11.2. Sièges des lésions	20
11.3. Analyse de l'accidentologie et actions correctives mises en place	21
12. Chaîne d'approvisionnement responsable — Chiffres clés 2025	21
Notre engagement pour une chaîne d'approvisionnement responsable	21
Faits marquants 2025	21
13. Human Right Risk Assessment – Summary of results Eurofoil Luxembourg	21
14. Gender Equality – Measures and Results 2026	22
15. Impact sur des sites classés au patrimoine mondial de l'UNESCO	23
Description des sites :	23
Évaluation des impacts et conclusions :	25
16. Impact sur les populations avoisinantes et les parties intéressées	25
16.1. Identification de l'environnement du site	25
16.2. Identification des risques émergents	27
16.3. Impact sur la population générale et les ERP :	27
16.4. Gestion de la mitoyenneté industrielle (Site John Zink) :	27

1. Introduction

1.1 Présentation Générale

L'usine de Dudelange (Eurofoil Luxembourg SA) construite en 1983 est une usine de transformation d'aluminium secondaire. Depuis le 2 avril 2026 elle est intégrée au groupe Wanshun.

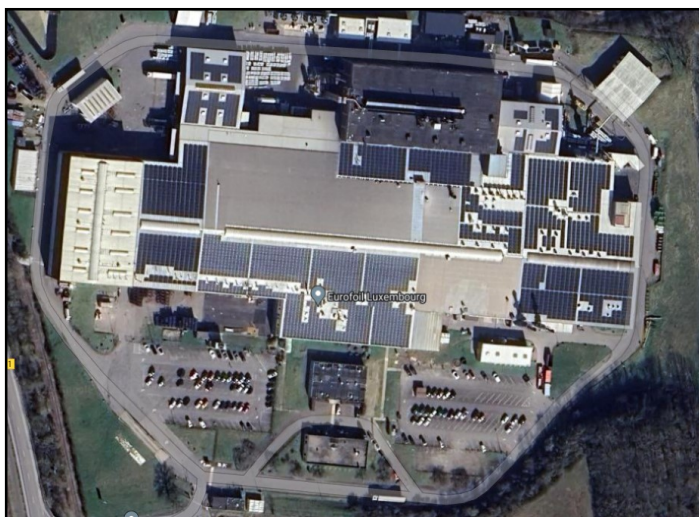
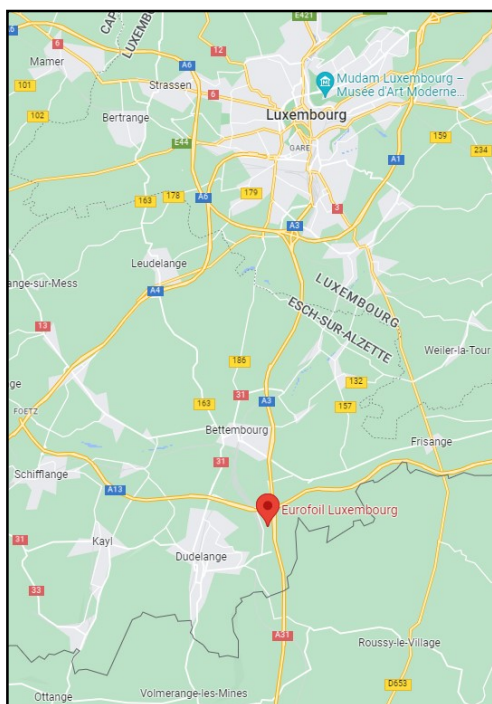
Le site est spécialisé dans la fabrication de feuilles d'aluminium minces de haute qualité. Employant plus de 218 salariés, l'entreprise dessert de nombreux clients à travers le monde.

Les produits sont à destination finale de nombreux secteurs. Notamment celui de l'emballage flexible ou aseptique pour des applications alimentaires et pharmaceutiques. Les marchés « techniques et industries lourdes » sont eux aussi visés, tels que l'isolation, les tuyaux, le câblage et le « Finstock » pour les systèmes d'air-conditionné. Le produit fini du site de Dudelange a une épaisseur qui varie entre 380 et 6 microns.

Les produits fabriqués sur le site sont commercialisés en bobines de métal de largeur et d'épaisseur variables.

Localisation

Implantée stratégiquement au cœur de l'Europe, l'usine de Dudelange au Luxembourg se situe proche de l'échangeur de la Croix de Bettembourg, croisement des deux grands axes routiers, les autoroutes A3 et A13.



1.2 Les Départements

Sur le site de l'usine de Dudelange le processus de fabrication de l'Aluminium démarre avec la fusion, suivi de la coulée continue et laminage à froid. La coupe en largeur et le traitement thermique de la feuille sont les dernières étapes avant l'emballage.

Les différentes activités sont réalisées dans trois départements :

- Le Secteur Chaud « Casting », la fonderie.
- Le Secteur Froid « Cold Sector »
 - Rolling : laminage à froid,
 - Finishing : séparateur, parachèvement,
 - Boxing : emballage.

1.2.1 Département Casting (La fonderie)

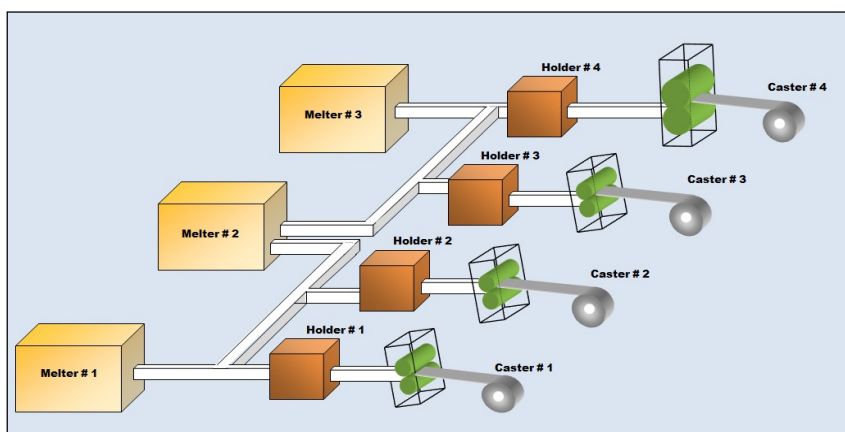
La fonderie assure la fusion de la matière première – lingots d'aluminium et retours de déchets internes de productions ainsi que les déchets de production externes– elle dispose à cet effet de deux fours de préchauffage pour lingots, trois fours de fusion de type réverbère et quatre fours de maintien avec les lignes en « coulée continue » pour réaliser une bande de 6 mm épaisseur.

Afin de s'assurer qu'aucune humidité n'entre en contact avec le métal en fusion, tous les lingots et tous les sows (lingots deuxième fusion) sont d'abord préchauffés dans un des deux fours de préchauffage avant le chargement dans les fours de fusion.

La fonderie, qui travaille en continu, dispose de trois fours de fusion à gaz. Le nombre de four allumés dépend du niveau de production et des alliages souhaités. En fonctionnement normal deux fours fonctionnent en parallèle.

Les émissions atmosphériques provenant des fours sont traitées thermiquement, puis dirigées vers le système de traitement de fumée avec filtres à manches.

De ce fait, les trois fours sont raccordés à une même cheminée pour faire l'objet d'un traitement commun. Le procédé du traitement des fumées est du type sec. Avant leur rejet par la cheminée, munie à sa base d'un ventilateur d'extraction, les fumées passent dans un premier temps par un échangeur air/air. Elles sont ensuite dépoussiérées grâce à un système de filtres à manches. De la chaux et du charbon actif sont injectés dans les fumées en amont d'un filtre mécanique. Les poussières sont récupérées dans des « big- bag » afin d'être traitées comme déchets spéciaux.



En ce qui concerne le processus, la matière première est fondue à une température de 780°C dans un des trois fours de fusion.

Après enlèvement de la crasse présente en surface du bain (dross) l'aluminium liquide est transféré dans un des quatre fours de maintien appelé Holder 1 à 4.

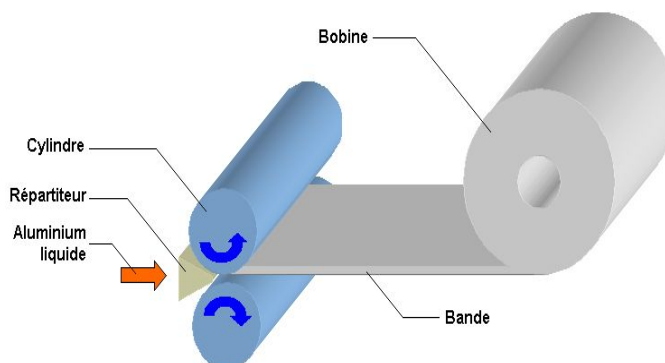
Le transfert de métal du Melter vers le four de maintien est réalisé périodiquement toutes les quatre heures.

Les fours de maintien agissent comme tampons entre les fours de fusion et la coulée continue. Ils permettent de contrôler plus précisément la température du métal qui est un paramètre important dans le processus de coulée. Le chauffage des fours de maintien est assuré par des brûleurs à gaz pour permettre de garder une température du bain aux environs de 750°C.

Le transfert du métal des fours de maintien vers les quatre lignes de coulées est en continu.

L'aluminium liquide traverse un système de filtration, composé de dalle en céramique poreuse ou de filtre à lit de gravier, dans le but d'extraire les fines particules qui pourraient polluer le produit. L'aluminium liquide, proche de sa température de solidification, est réparti grâce à un répartiteur (Tip) sur toute la largeur de deux cylindres tournant en sens opposé.

Au contact des cylindres refroidis à l'eau par l'intérieur, l'aluminium liquide se solidifie pour former une bande, qui est enroulée sur un mandrin. Lorsque la bobine atteint le diamètre, la bande est coupée et la bobine est retirée du mandrin. Quant à la bande rompue, elle est réengagée dans le mandrin pour procéder à une nouvelle bobine.



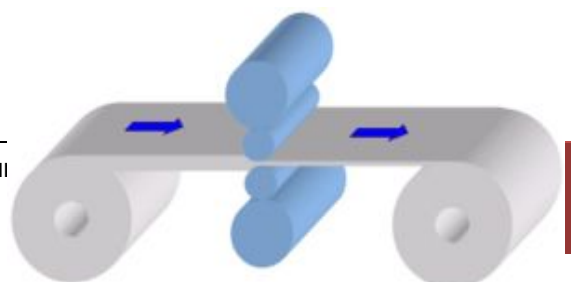
La vitesse de production est de l'ordre de 1200 mm par minute. La bobine finie peut atteindre un diamètre extérieur de maximum 1900 mm et le poids varie entre 8t et 12t en fonction des dimensions de coulée. Le refroidissement des cylindres des machines de coulée est garanti par les tours de refroidissement à travers un circuit fermé à eau.

Les quatre « coulées continues » (Caster 1 à 4) produisent des bandes d'aluminium de +/- 6mm d'épaisseur et d'une largeur de max de 1750mm. La production mensuelle des quatre lignes de coulée est d'environ 5000t.

1.2.2 Département Rolling (Laminage)

Le laminage à froid (Cold Rolling en anglais) consiste à réduire l'épaisseur de la bande livrée par la fonderie jusqu'à l'épaisseur désirée par le client. Le département est composé de 5 laminoirs à froid : un ébaucheur (Mill #1), deux laminoirs intermédiaires (Mill #2 et Mill #4), deux laminoirs finisseurs (Mill #3 et Mill #5) et de quatre fours de recuit intermédiaires.

Le laminage s'effectue en plusieurs phases. Les gros cylindres (cylindres d'appui) exercent une pression sur les cylindres de travail. Cela permet



ainsi de contrôler certains paramètres de planéité de la feuille et de résister aux efforts de séparation.

Chaque passe permet de diviser l'épaisseur environ par deux. En partant d'une bande de 6mm, il faut environ 10 passes pour descendre à une feuille de 6µm. Par conservation de la matière, la longueur de la bobine est multipliée par deux.

Le refroidissement et la lubrification des cylindres de laminoir sont réalisés en utilisant une huile de laminage.

Durant les opérations de laminage le grain s'allonge, le métal durcit et devient difficilement laminable. Après un nombre défini de passes, il est nécessaire de procéder à un recuit intermédiaire. Le métal est recuit dans des fours intermédiaires (FIA) préchauffés entre 500°C et 530°C afin de retrouver des caractéristiques mécaniques conformes et d'obtenir une recristallisation des grains de métal.

Lors de la dernière passe de laminage, deux feuilles sont superposées afin d'être laminées dans une même opération ; on parlera du principe de doublage. Pour cela une deuxième bobine est déposée derrière la première. Pour éviter un collage des feuilles lors de laminage une huile est pulvérisée entre les deux feuilles durant l'opération.

L'air pollué par ces vapeurs est aspiré par les hottes des laminoirs puis traité. L'huile usagée, quant à elle, est acheminée à travers un lavoir (Scrubber) afin de filtrer les huiles de laminage.

1.2.3 Département Finishing (Parachèvement)

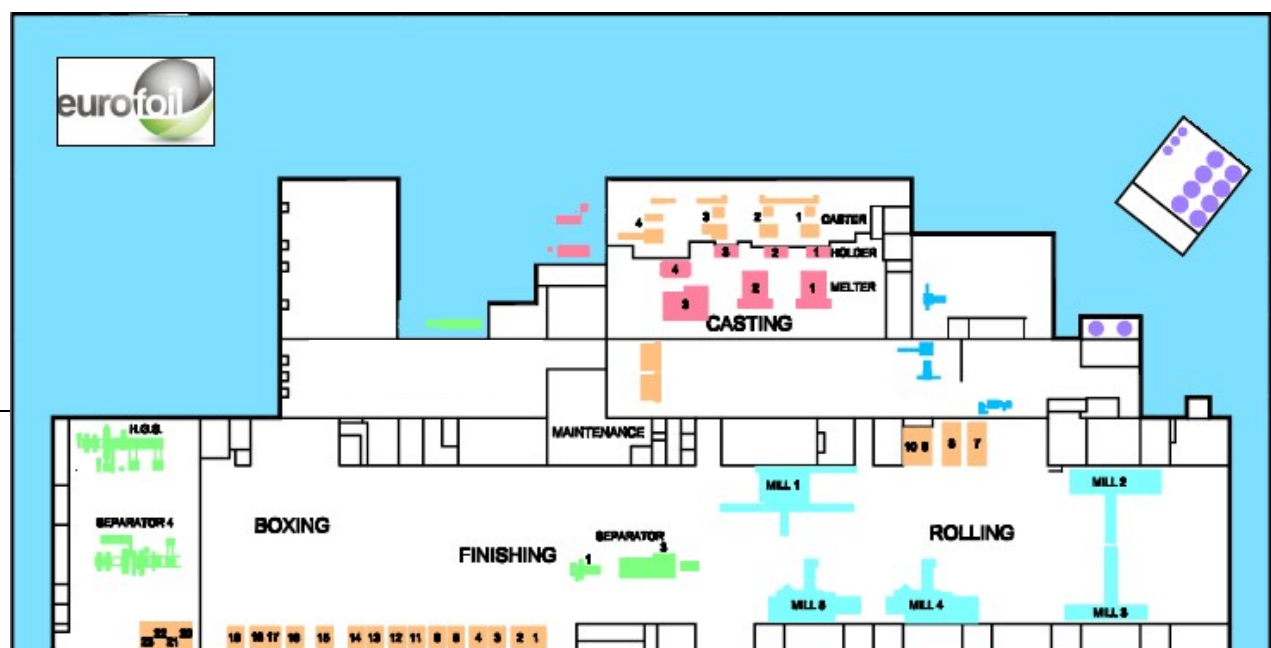
Après avoir procédé au laminage de la feuille à l'épaisseur finale, l'atelier de parachèvement réalise les opérations de finition sur les bobines. Plusieurs opérations sont à charge de ce service : paramètres dimensionnels (largeur, diamètre), le traitement thermique (recuits finaux) et le conditionnement des bobines (emballage selon transports et destinations).

Le département comporte 3 séparateurs (Separator #1, #3 et #4), une machine de coupe pour les produits épais (HGS), 19 fours de recuits finaux (FIA #1 à #6, FIA#11 à #23), des lignes d'emballages (Boxing).

Le séparateur permet de réaliser la découpe et la séparation des deux feuilles qui ont été laminées ensemble (doublage) en même temps.

La partie expédition est externalisée : un prestataire externe est présent sur le site. Il a pour missions d'assurer le chargement des camions et de garantir leur acheminement chez le client.

1.3 Plan du site



2. Evolution des consommations d'énergie

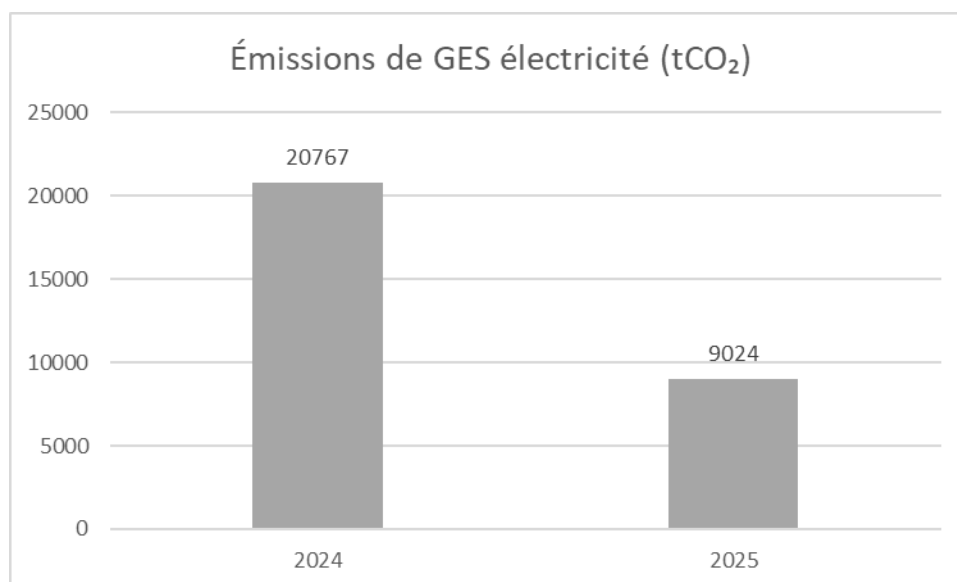
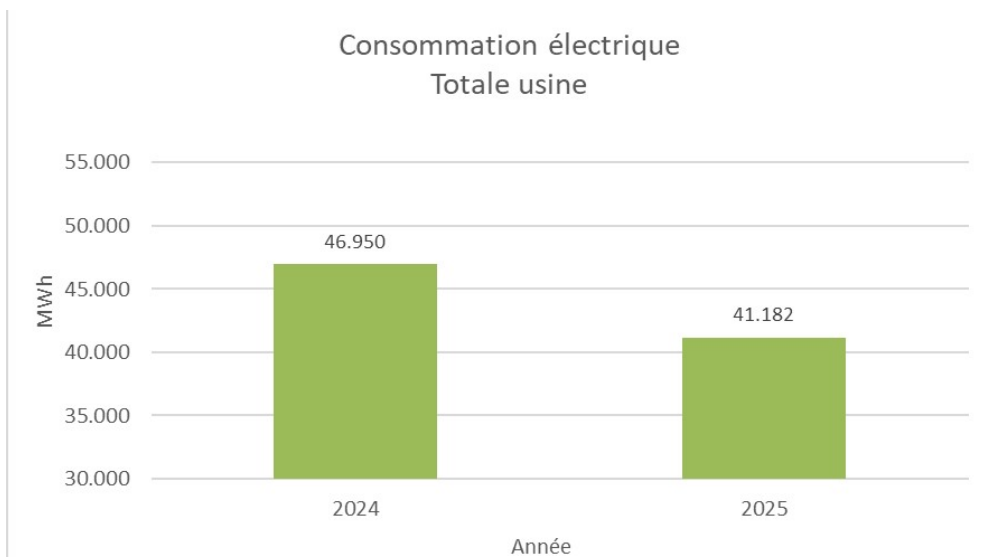
2.1 Energie électrique

Dans le cadre de notre politique de transition énergétique, nous avons engagé depuis plusieurs années une réduction structurée et ambitieuse de notre consommation électrique, en partenariat avec la FEDIL. Nos actions s'inscrivent pleinement dans une logique de performance, d'autonomie énergétique et de réduction des émissions de CO₂.

Voici les principales initiatives mises en œuvre sur notre site industriel :

- Changement et optimisation de l'éclairage finalisés en 2024, avec l'installation d'un système LED haute efficacité sur l'ensemble des bâtiments.
- Extinction systématique des appareils non utilisés en dehors des phases de production, accompagnée d'une optimisation des séquences d'arrêt et de remise en route des équipements.
- Production d'électricité renouvelable via l'installation progressive de panneaux photovoltaïques :
 - En 2021-2022 : installation de 1 330 panneaux – puissance de 500 kWc sur 4 600 m², générant 490 MWh/an et permettant d'éviter 208 tonnes de CO₂.
 - En 2023 : installation d'un deuxième groupe sur deux toitures supplémentaires.
 - En 2023-2024 : mise en place d'un troisième groupe de panneaux.
 - En 2024 : réalisation d'un carport solaire entièrement recouvert de panneaux photovoltaïques.
- Récupération de chaleur issue des compresseurs pour chauffer les locaux et l'eau sanitaire, réduisant la dépendance aux chaudières traditionnelles.
- Réduction des pertes avec une campagne active de détection et réparation des fuites sur le réseau d'air comprimé.
- Optimisation énergétique dans la production :
 - Ajustement des recettes de recuit des fours,
 - Optimisation des paramètres de laminage pour réduire la consommation électrique.
- Communication interne sur les éco-gestes du quotidien pour sensibiliser l'ensemble du personnel.

Ces actions traduisent notre volonté de conjuguer efficacité énergétique, durabilité environnementale et performance industrielle.



2.2 Energie gaz

En parallèle de nos efforts sur l'électricité, nous avons lancé une démarche de réduction de notre consommation de gaz naturel, en ciblant les secteurs les plus énergivores de notre activité industrielle, notamment la fonderie et la transformation.

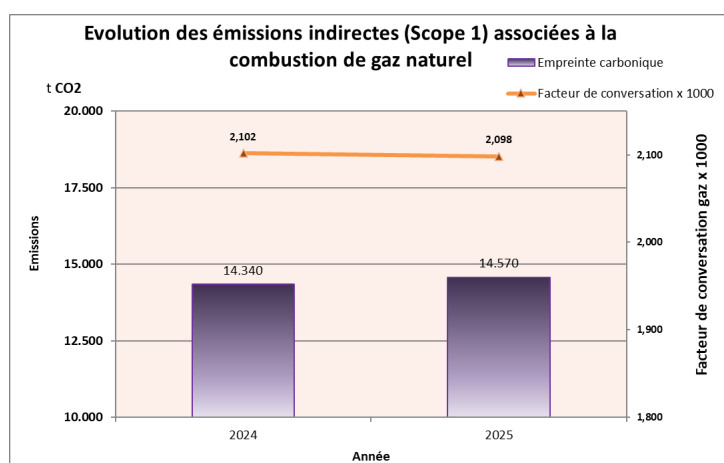
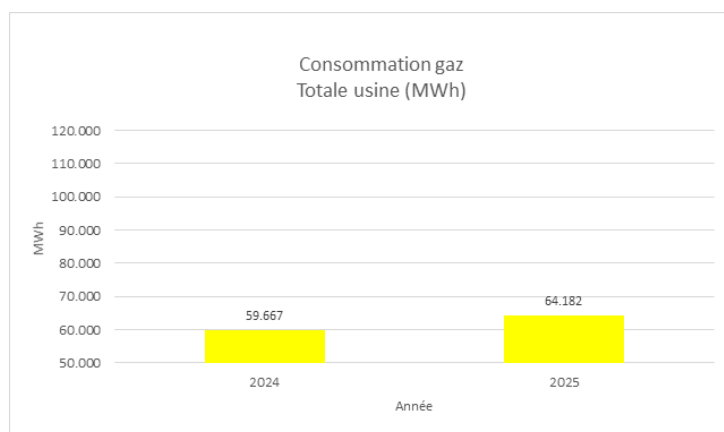
Nos actions concrètes incluent :

- Optimisation des recettes de recuit dans les fours, permettant de réduire simultanément la consommation de gaz et d'électricité.
- Dans le secteur chaud (Casting) :

- Suivi rigoureux du temps d'ouverture des portes des fours Melter pour éviter les pertes thermiques,
- Optimisation des chargements dans les fours de préchauffe,
- Alimentation de plusieurs Caster à partir d'un seul four Melter, réduisant significativement la consommation globale de gaz.
- Substitution partielle du chauffage par la récupération de chaleur issue de nos compresseurs industriels.

Ces mesures illustrent notre volonté d'évoluer vers une industrie bas carbone, tout en maintenant la qualité et la continuité de notre production.

Eurofoil Luxembourg SA est également engagé dans des initiatives et développement pour tester la faisabilité d'une transition du méthane vers l'hydrogène pour nos fours gaz.



3. Climatisation

Sur notre site la gestion des gaz frigorigènes fait l'objet d'un suivi rigoureux et responsable, en accord avec la législation luxembourgeoise et les réglementations européennes, notamment le **règlement (UE) n°517/2014 sur les gaz à effet de serre fluorés (F-Gaz)**.

Les fluides frigorigènes sont indispensables au fonctionnement de nombreuses installations industrielles, mais leur impact environnemental impose une vigilance particulière. Leur potentiel de réchauffement global (PRG) élevé en fait des substances surveillées et strictement encadrées.

Notre démarche s'appuie sur les principes suivants :

- **Recensement et traçabilité** : Tous nos équipements contenant des gaz fluorés sont inventoriés et suivis individuellement via un registre mis à jour en temps réel.
- **Contrôles périodiques** : En fonction de la quantité de fluide contenue, des contrôles d'étanchéité sont effectués à des intervalles réglementaires afin de prévenir toute fuite.
- **Documentation complète** : Toutes les interventions (mise en service, maintenance, récupération de fluide, etc.) sont enregistrées et intégrées dans notre bilan environnemental annuel, transmis aux autorités compétentes (comme l'Administration de l'environnement).
- **Personnel qualifié** : les personnes intervenants sur nos installations sont formées aux bonnes pratiques de manipulation des fluides frigorigènes.

Nous veillons à :

- **Réduire l'usage des HFC à fort PRG** et privilégier des solutions à faible impact climatique (fluides naturels comme l'ammoniac, le CO₂ ou les hydrocarbures, ou encore les HFO).
- **Moderniser nos installations** pour améliorer leur rendement énergétique et limiter les besoins en réfrigération.

Notre engagement s'inscrit dans une démarche plus large de transition écologique et d'innovation durable, en phase avec les objectifs climatiques du Luxembourg et de l'Union européenne. Dans ce sens nous sommes adhérent Fedil.

Pour plus d'informations sur nos actions environnementales ou notre politique RSE, n'hésitez pas à nous contacter.

4. Émissions atmosphériques

La surveillance et la réduction de nos émissions atmosphériques constituent un axe majeur de notre démarche environnementale. Sur notre site industriel, nous réalisons des campagnes de mesures périodiques afin de contrôler différents paramètres réglementés tels que les **oxydes d'azote (NOx)**, **les poussières**, **le monoxyde de carbone (CO)** et **le dioxyde de soufre (SO₂)**. Ces analyses sont effectuées à différents points stratégiques, notamment en sortie de cheminée, où des systèmes de traitement des fumées sont installés pour limiter l'impact sur l'environnement.

Parallèlement, nous mesurons sur nos installations de production plusieurs paramètres de manière rigoureuse afin de garantir la conformité avec les seuils réglementaires et d'optimiser en continu nos procédés. Cette approche proactive nous permet non seulement de réduire nos émissions, mais aussi de préserver la qualité de l'air aux abords du site.

5. Evolution des émissions de gaz à effet de serre CO₂

5.1 Emissions directe Scope 1

Le scope 1 regroupe les émissions de gaz à effet de serre issues de la fabrication du produit.

5.1.1 Emissions directes de sources fixes de combustion de gaz naturel

5.1.1.1 Facteurs standards utilisés

	Unité	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Facteur d'émission gaz	tCO ₂ (e)/TJ	56,482	56,664	56,386	56,661	56,406	56,129
Pouvoir calorifique inférieur	TJ/Nm ³	0,000037	0,0000370 47	0,000037 391	0,000037 382	0,000037 259	0,000037 383

5.2 Emissions Indirecte Scope 2

Le scope 2 regroupe les émissions de gaz à effet de serre liées aux consommations d'énergie secondaire nécessaires à la fabrication de notre produit. Par exemple, pour fabriquer le produit, il faut généralement consommer de l'électricité pour alimenter les usines où le produit est conçu. Cette consommation électrique en soi ne produit pas de gaz à effet de serre. Mais la production de l'électricité, elle, a émis des gaz à effet de serre. Toutes ces émissions liées à la consommation d'énergie secondaire sont comptabilisées dans le scope 2.

5.2.1 Emissions associées à la consommation d'électricité

5.2.1.1 Facteur d'émission électrique

Facteur	Unité	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Facteur d'émission électrique	gCO ₂ (e)/kWh	269	206	222	188	203	203	166	198	219,11

Mixte fournisseur 2025 : Énergies renouvelables : 46,75 %, Énergies fossiles : 29,06 %, Énergie nucléaire : 21,26 %, Énergies diverses : 2,93 %

(Références : *Étiquetage de l'électricité Enovos 2025 et production panneaux photovoltaïque*)

5.3 Emissions Indirecte Scope 3

Les émissions indirectes scope 3 importées par l'aluminium primaire utilisé par Eurofoil sont calculées sur base des données communiquées par les fournisseurs de la chaîne de valeur amont lorsque disponibles.

Celles-ci ne l'étant pas systématiquement, les données moyennes agrégées et publiées par l'Institut International de l'Aluminium ont été utilisées en substitution.

En cas d'absence de données précises, le principe de prise en compte de la valeur possible maximale d'émissions de CO₂ a été appliqué.

Pour l'année 2025, les émissions indirectes scope 3 importées dans l'aluminium primaire utilisé par Eurofoil s'élèvent à 8.03 tCO₂/tAl.

Compte-tenu de l'absence d'une information détaillée complète sur la chaîne de valeur amont, le calcul spécifique de ces émissions scope 3 n'a pas fait l'objet d'une vérification indépendante à ce stade.

5.4 Plan de réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES)

La production de feuilles d'aluminium par Eurofoil est une activité industrielle à forte intensité énergétique, dont les principales émissions de gaz à effet de serre proviennent de la consommation d'électricité, des procédés thermiques ou de combustion ainsi que des émissions indirectes associées à la production de l'aluminium primaire.

Afin de contribuer aux objectifs de neutralité carbone définis par l'Accord de Paris et en cohérence avec le scénario de réchauffement climatique inférieur à 1.5°C, Eurofoil s'est engagé dans une trajectoire de décarbonation conforme à la méthodologie SDA (Sectoral Decarbonization Approach). Cette méthodologie définit des objectifs de réduction des émissions de GES par secteur d'activités tout au long de la chaîne de valeur de production d'aluminium.

Le plan et les objectifs de réduction des émissions de GES par Eurofoil sont cohérents avec la trajectoire de décarbonation de cette méthode.

Après une phase d'optimisation de la consommation énergétique, le plan de réduction des émissions de GES s'articule autour de plusieurs axes majeurs :

- 1) Réduction des émissions directes (scope 1)
 - ✓ Par l'électrification progressive des fours au gaz naturel dans les secteurs du laminage et de la finition,
 - ✓ Par la substitution du gaz naturel par l'hydrogène dans le secteur fonderie. Des essais ponctuels ont confirmé la faisabilité technique de cette solution avec les équipements existants.
- 2) Réduction des émissions indirectes (scope 2)
 - ✓ Par l'utilisation croissante d'une électricité décarbonée en partenariat avec notre fournisseur d'électricité,
 - ✓ Par l'extension de notre production d'électricité photovoltaïque.
- 3) Réduction des émissions indirectes importées (scope 3)
 - ✓ Par une augmentation de la part d'aluminium primaire bas-carbone via une politique d'achat spécifique.

Quelques étapes clés ponctuent le plan de réduction des émissions de GES avec des objectifs de réduction des émissions de GES par rapport à l'année de référence 2025 :

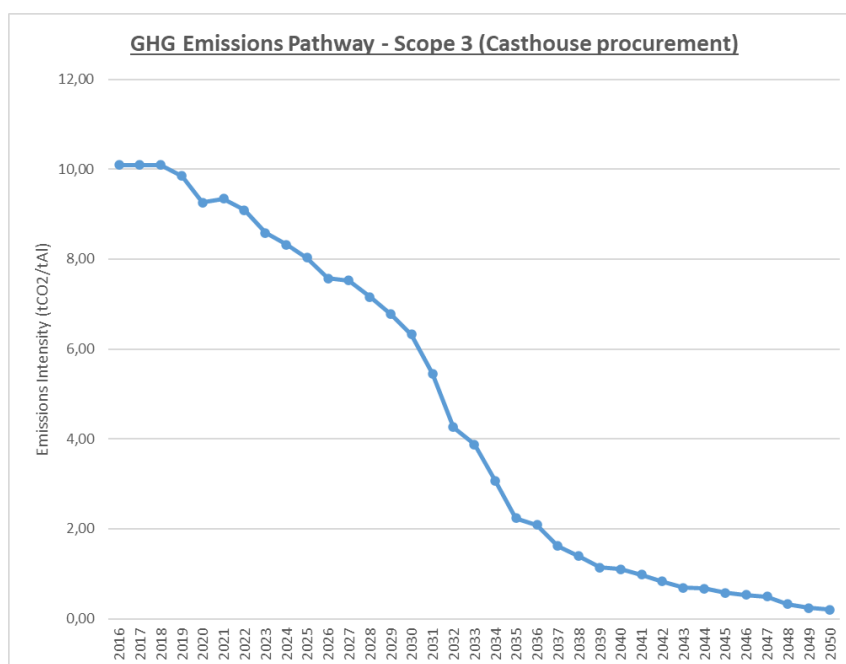
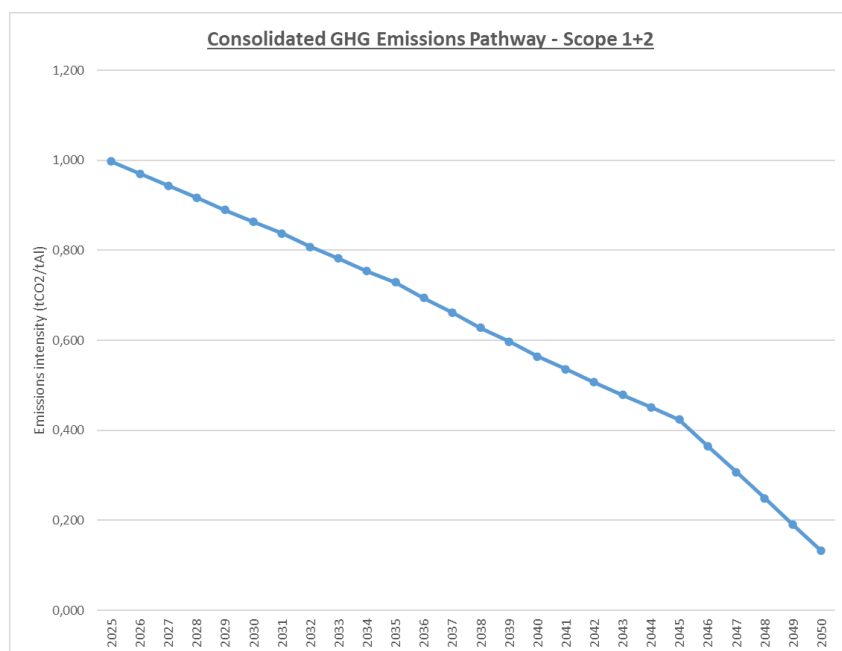
(Les émissions indirectes scope 3 sont calculées sur base des données communiquées par les fournisseurs de la chaîne de valeur amont lorsque disponibles ou, à défaut, à partir des données publiées par l'Institut International de l'Aluminium).

- ✓ 2027 : diminution de 10% des émissions indirectes scope 3 liées à l'approvisionnement en aluminium primaire par rapport à l'année de référence 2025
- ✓ 2028 : utilisation de 50% d'électricité décarbonée (-33% d'émissions indirectes scope 2 par rapport à l'année de référence 2025)
- ✓ 2030 : utilisation de 75% d'électricité décarbonée (-67% d'émissions indirectes scope 2 par rapport à l'année de référence 2025)

- ✓ 2030 : diminution de 30% des émissions indirectes scope 3 liées à l'approvisionnement en aluminium primaire par rapport à l'année de référence 2025
- ✓ 2033 : -100% d'émissions indirectes scope 2 par rapport à l'année de référence 2025
- ✓ 2046 : -54% d'émissions directes scope 1 par rapport à l'année de référence 2025
- ✓ 2050 : Net Zero

La réalité des émissions de GES est comparée annuellement avec la trajectoire de décarbonation afin de s'assurer de la réduction effective de l'empreinte environnementale.

Trajectoire de décarbonation conformément à la méthodologie SDA (scope 1 + 2 + 3) :



6. Échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre (Eu-ETS)

6.1. Informations générales

A partir du 1^{er} janvier 2013 Eurofoil Luxembourg SA fait partie du système d'échange de quotas d'émission de gaz.

Eurofoil Luxembourg SA utilise le gaz naturel comme unique combustible (flux) et applique pour la déclaration des émissions de gaz à effet de serre la méthode fondée sur le calcul pour déterminer les émissions en CO₂.

Les émissions de combustions sont calculées en multipliant le volume de gaz consommé exprimée en Nm³, par le facteur de pouvoir calorifique inférieur (PCI) exprimé en MJ/Nm³, par le facteur d'émission correspondant exprimé en t CO₂/TJ et par le facteur d'oxydation.

Les calculs pour les EU-ETS se basent sur le facteur d'émission et pouvoir calorifique inférieur figurent dans l'inventaire national pour l'année 2025 :

- FE (2a): 56,129tCO₂/TJ PCI (2a): 37.383 MJ/Nm³

Conformément à la directive 2003/87/CE du Parlement européen et du Conseil, le site Eurofoil est considéré comme exposé à un risque important de fuite de carbone.

La déclaration annuelle des émissions (EU-ETS) ainsi que le rapport des données d'activité pour 2024 ont été vérifiés par un vérificateur agréé (TÜV) et envoyés à l'Administration de l'environnement.

En décembre 2025, Eurofoil a soumis son MMP et restitué ses quotas de CO₂ à l'État, conformément aux exigences de la Phase IV de l'EU ETS.

6.2. Points marquants

La déclaration annuelle des émissions (EU-ETS) pour 2025 a été acceptée par le vérificateur accrédité (TUV). De plus, le rapport des émissions a été envoyé à l'AEV et la restitution des quotas correspondant à l'année 2025 a été fait sur le compte au registre (ECAS).

7. Eau

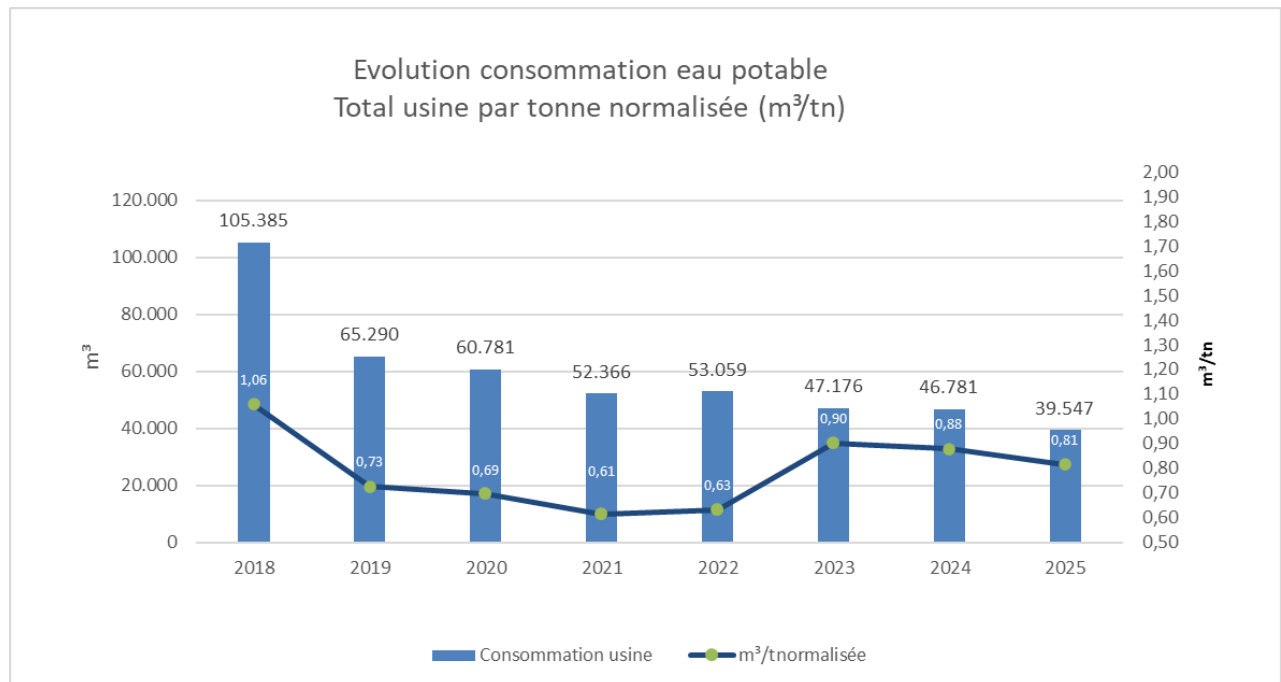
7.1. Approvisionnement en eau

7.1.1. Informations générales

La totalité des besoins en eau du site est approvisionnée par la société SES (Syndicat des Eaux du Sud à Koerich). La pression d'alimentation en eau potable est de +/- 10 bars.

7.1.2. Bilan de la consommation en eau

	Unité	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Eau	m^3	105 385	65 290	60 781	52 366	53 059	47 176	46 781	39 547



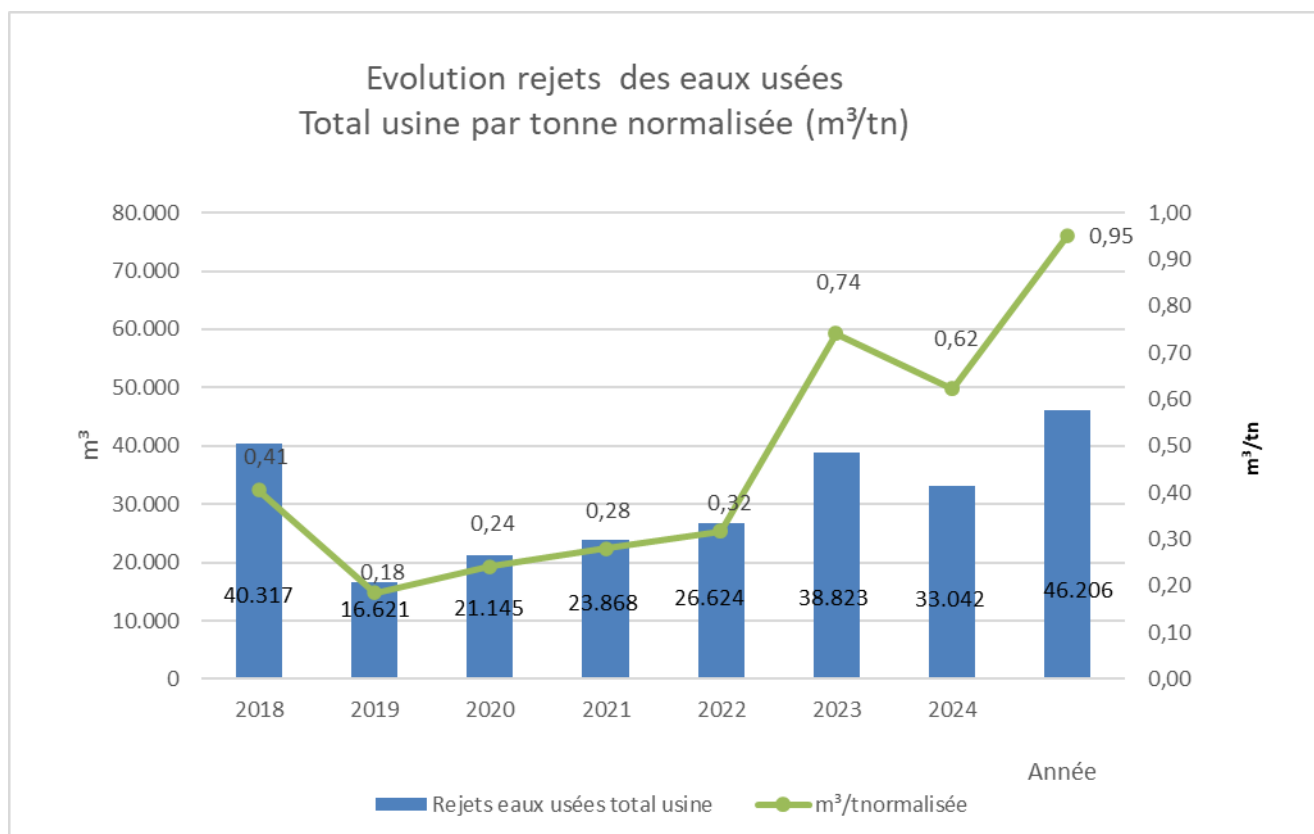
7.2. Refoulement des eaux

7.2.1. Informations générales

Le refoulement des eaux usées du site est raccordé au réseau d'assainissement de la ville de Dudelange. Les eaux pluviales sont collectées et dirigées vers notre bassin d'orage.

7.2.2. Bilan eaux usées

Volume eaux usées	Unité	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
	m^3	40 317	16 621	21 145	23 868	26 624	38 823	33 042	46 206



7.3. Suivi des eaux rejetées de la pollution par les hydrocarbures

7.3.1. Informations générales

Le site dispose de trois séparateurs d'hydrocarbures. Le premier séparateur est alimenté en eaux industrielles et est raccordé au réseau des eaux usées du site.

Les deux autres séparateurs sont en aval du bassin d'orage et permettent de retenir les boues et les hydrocarbures afin de ne pas rejeter les eaux pluviales dans le milieu naturel. Le prélèvement d'échantillons d'eau est réalisé à intervalle régulière, conformément aux arrêtés N° 1/04/0123B et N° 1/02/066 par une société agréée. Les échantillons d'eau pris en aval du séparateur des eaux industrielles sont appelés échantillon Ö1. Les échantillons d'eau pluviale sont pris en aval des deux séparateurs dans la chambre de prélèvement commune et sont appelés échantillons Ö3/4.

8. Inspection environnementale - Autorisation relative aux émissions industrielles IED

Dans le cadre de notre autorisation d'exploitation relative aux émissions industrielle et selon les dispositions de la loi du 9 mai 2014, l'établissement est soumis à une inspection environnementale régie par la réglementation précitée.

L'inspection environnementale triennale a eu lieu le Jeudi 3 Juillet 2025 pour une durée de 9h00 en présence de l'organisme agréé Simon-Christiansen & Associés, en charge de la réalisation de l'audit, de l'équipe missionnée de Eurofoil et des représentants de l'Administration de l'Environnement.

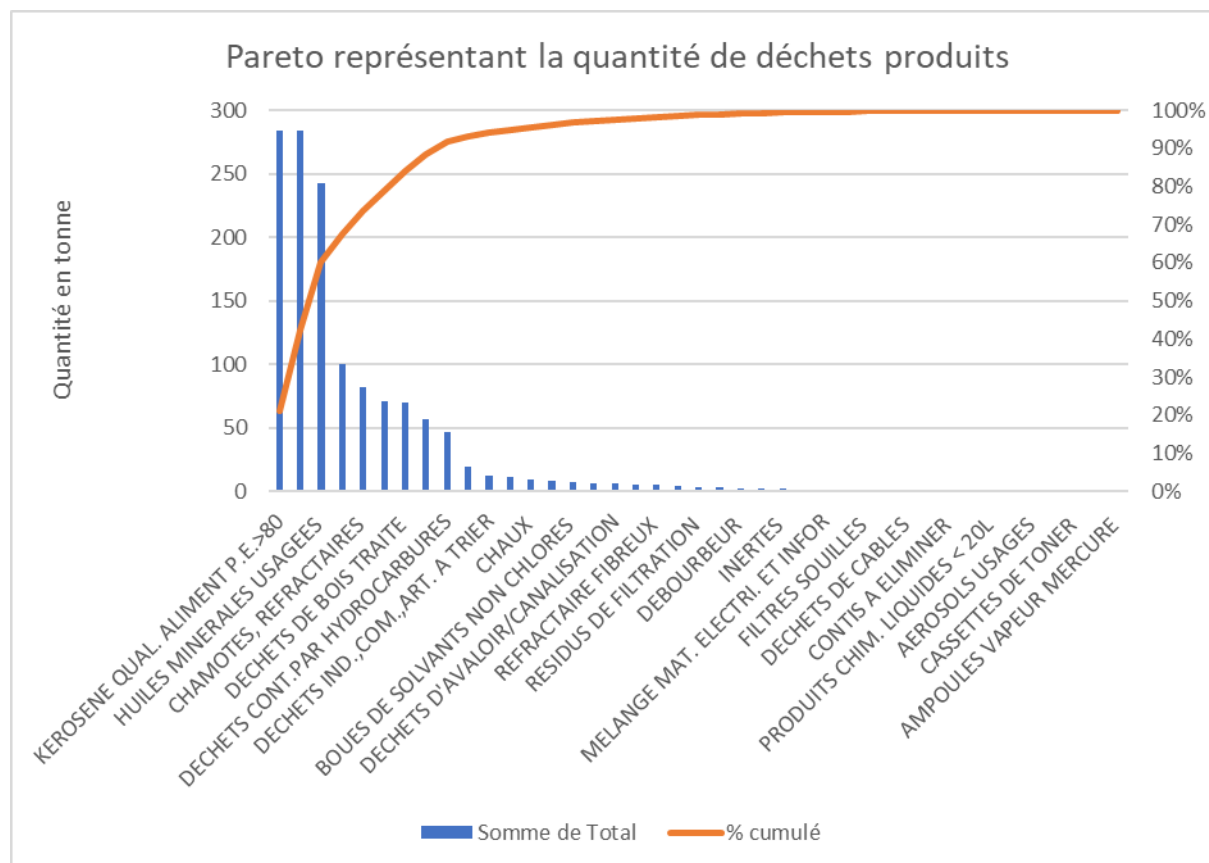
L'audit s'est déroulé en cinq phases :

- Préparation du registre documentaire nécessaire et de l'auto-évaluation,
- Inspection et audit des installations,
- Revue documentaire,
- Bilan de la conformité des installations,
- Restitution des éléments pour établir le bilan et le plan d'actions.

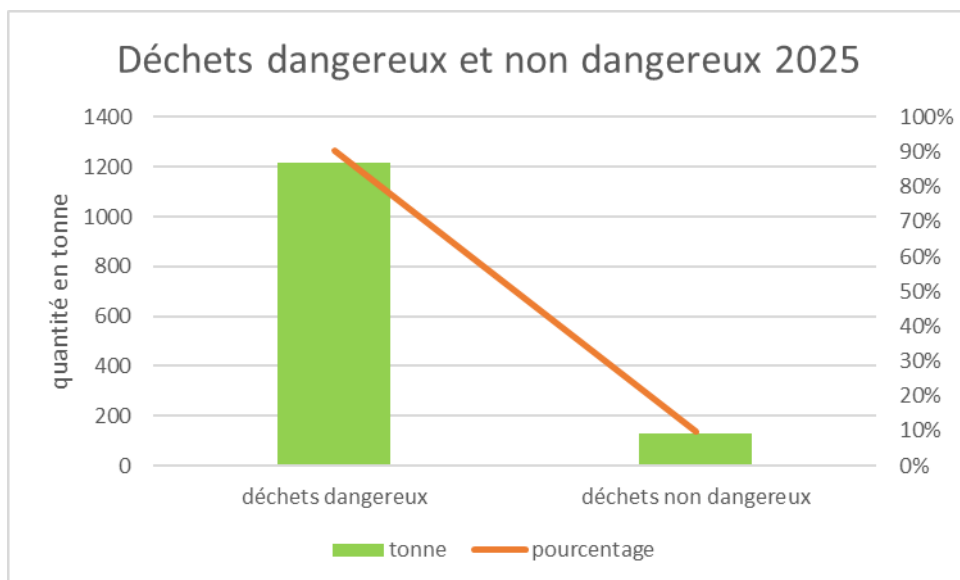
Le rapport est publié directement par l'administration de l'environnement. Celui-ci est publique.

9. Rapport annuel de la gestion des déchets 2025

9.1. Quantité de déchets par famille



9.2. Répartition des déchets dangereux /non dangereux en tonne et pourcentage



10. Biodiversité

Eurofoil Luxembourg SA s'est engagé dans une démarche durable de préservation de la biodiversité. Dans cette optique, une étude Biodiversité a été menée. Elle décrit précisément l'environnement du site et a permis de définir des actions de préservation de la biodiversité.

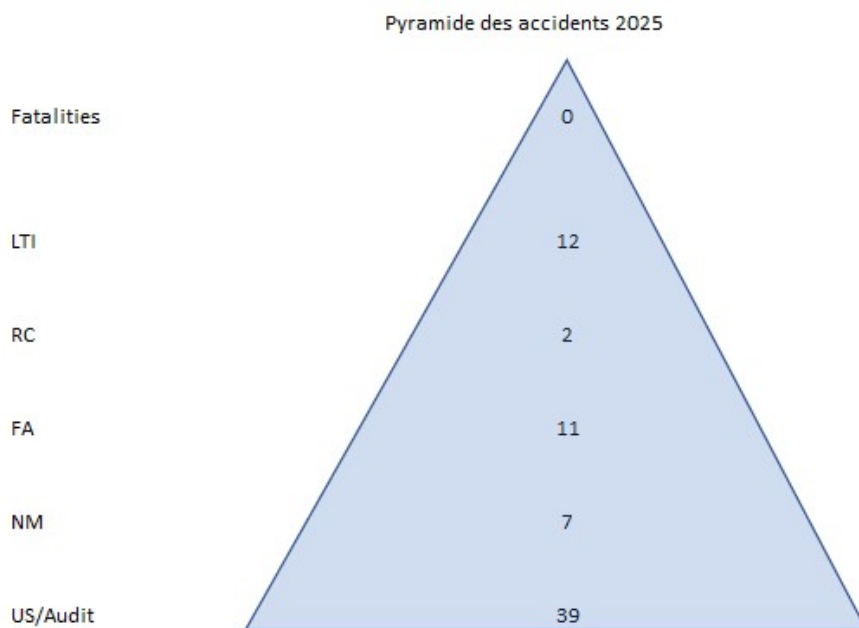
Cette étude montre que Eurofoil Luxembourg SA a un faible impact sur les sites naturels proches et que son impact sur la biodiversité est donc contenu dans son périmètre géographique.

Cependant pour favoriser la persistance de la biodiversité Eurofoil Luxembourg SA a mis en place des hôtels à insecte, des nichoirs et pratique la fauche tardive sur une partie des espaces verts du site notamment aux limites de propriété du côté de l'autoroute.

11. Santé et Sécurité

Eurofoil Luxembourg SA s'est engagé dans une démarche de prévention et de réduction des risques conformément à son engagement pris au travers de sa Politique Ethique, Energie, Environnement, Hygiène, Santé, Sécurité et Qualité.

11.1. Résultats Sécurité - 2025



(La démarche d'audit/visite terrain a été déployée dans le courant de l'année 2025. La cible d'audit pour 2026 est de 600)

Les chiffres dans la pyramide des accidents pour 2025, regroupent l'accidentologie globale d'Eurofoil Luxembourg SA (Personnel propre, personnel intérimaire et entreprise extérieure)

Pour 2025, les résultats sécurité pour le personnel Eurofoil (hors personnel intérimaire et entreprises extérieures) sont les suivants :

Taux de fréquence :

Tf = 36,85

Taux de gravité :

Tg = 0,73

Ces chiffres sont à comparer aux résultats nationaux Français pour l'année 2024 (données assurance maladie code NAF 2442Z – métallurgie de l'aluminium)

Taux de fréquence :

Tf = 15,22

11.2. Sièges des lésions

Au niveau national français, il y a une prépondérance des atteintes à la main (30% des cas). En 2025 pour Eurofoil, les atteintes aux mains représentent 67% des sièges des lésions. Les 33% restant sont également partagés entre les pieds, le dos, les jambes et l'abdomen (1 accident chacun).

11.3. Analyse de l'accidentologie et actions correctives mises en place.

Il apparait que la typologie d'accident (siège et nature des lésions) et leur fréquence découlent directement des opérations manuelles réalisées. Pour parer à cela, nous renforçons notre démarche de prévention au travers des audits et visites terrain ainsi que par la resensibilisation de nos collaborateurs aux risques principaux des différents départements de notre usine.

12. Chaîne d'approvisionnement responsable — Chiffres clés 2025

100 % Sources ASI PS	71 % Sources ASI CoC	14 Smelters suivis / monitored	6 Traders évalués / assessed	0 Métal russe / Russian metal
--------------------------------	--------------------------------	--	--	---

Notre engagement pour une chaîne d'approvisionnement responsable

Eurofoil Luxembourg S.A. s'engage à garantir la responsabilité sociale et environnementale de sa chaîne d'approvisionnement en aluminium primaire. Notre démarche de diligence raisonnable, alignée sur le Guide OCDE, le Performance Standard ASI et la directive européenne sur le devoir de vigilance (CSDDD), vise à identifier, prévenir et atténuer les risques en amont de notre production.

Faits marquants 2025

- 100 % de nos sources d'aluminium primaire certifiées Performance Standard de l'Aluminium Stewardship Initiative (ASI PS) ;
- 71 % couvertes par le ASI Chain of Custody Standard, en progression continue ;
- Aucun métal d'origine russe dans nos approvisionnements, en conformité avec les sanctions internationales (UE, US OFAC, UK OFSI) applicables depuis le 13 avril 2024 ;
- Évaluation systématique des sources selon huit critères CAHRA (zones de conflit et à haut risque) ;
- Publication d'une nouvelle édition du Code de Conduite Fournisseurs et de la Politique d'Achats Responsables intégrant les exigences CSDDD, CBAM et Règlement UE 2017/821.

13. Human Right Risk Assessment – Summary of results Eurofoil Luxembourg

At Eurofoil Luxembourg SA, respect for Human Rights is an integral part of our commitment to responsible business practices and sustainable development.

As part of our Human Rights due diligence process, we periodically assess potential Human Rights

risks associated with our own operations, our workforce and, where appropriate, our business relationships. This assessment is reviewed regularly and updated as part of our continuous improvement process.

The assessment covers key Human Rights topics, including:

- Occupational Health & Safety;
- Fair working conditions;
- Equal treatment and non-discrimination;
- Freedom of association and social dialogue;
- Prevention of harassment and workplace violence;
- Temporary workers;
- Responsible sourcing and supplier engagement.

The assessment confirmed that Eurofoil Luxembourg has implemented appropriate management systems and controls to identify, prevent and mitigate Human Rights risks within its operations.

No cases of forced labour, child labour, modern slavery or human trafficking were identified within Eurofoil Luxembourg's own operations during the latest assessment.

The assessment also highlighted opportunities for continuous improvement. As a result, Eurofoil has strengthened several initiatives, including:

- the deployment of an updated Employee Code of Conduct;
- enhanced Human Rights awareness and employee communication;
- strengthened social dialogue with employee representatives;
- continuous Health & Safety improvement programmes;
- reinforced supplier expectations through our Responsible Sourcing approach;
- confidential whistleblowing and grievance mechanisms available to employees and stakeholders.

These actions contribute to maintaining a respectful, safe and inclusive working environment while supporting responsible business practices throughout our operations.

Eurofoil Luxembourg remains committed to regularly reviewing its Human Rights Risk Assessment and to continuously improving its policies, management systems and practices in line with internationally recognised Human Rights principles and the ASI Performance Standard.

14. Gender Equality – Measures and Results 2026

Eurofoil Luxembourg is committed to promoting equal treatment and equal opportunities for women and men.

This commitment is notably formalised through our Collective Labour Agreement, our Employee Code of Conduct, and our commitments regarding Human Rights and non-discrimination.

*In practice, our recruitment practices are based on objective criteria related to skills, qualifications, experience and suitability for the position. **All job opportunities published on our website systematically include the designation (m/f), explicitly confirming that positions are open to***

both women and men. Equal treatment also applies to access to training, professional development, promotion and working conditions.

Throughout 2026, the deployment of our Employee Code of Conduct, together with related awareness campaigns, internal communications and strengthened employee dialogue, has contributed to reinforcing a culture of respect, equal treatment and non-discrimination across the organisation.

The developments observed in 2026 provide concrete indicators supporting this commitment:

- Within the Human Resources team, female representation increased from **33.3% to 50%**.
- At Top Management level, female representation increased from **0% to 16.7%**, following the integration of a woman into a leadership team that was previously exclusively male.
- The **Chair of the staff Delegation** is a woman, further demonstrating female representation in employee representation and social dialogue bodies.
- To date in 2026, **no cases of sex-based discrimination, gender-related harassment or unequal treatment of women have been reported** through the reporting channels available within the company.

These measures and indicators are monitored as part of our continuous improvement approach aimed at promoting a respectful, fair and inclusive working environment.

15. Impact sur des sites classés au patrimoine mondial de l'UNESCO

Eurofoil Luxembourg SA s'attache à respecter les sites ayant une valeur sociétale, historique et culturelle pour les habitants de l'environnement direct de son usine. Dans ce sens, nous avons établi une liste des sites classés par l'UNESCO proches de notre usine de Dudelange, classés par distance dans un rayon de 100 km.

Description des sites :

1. Luxembourg, vieux quartiers et fortifications (Luxembourg)

Distance : ~12 km au nord

Description officielle (UNESCO) : En raison de sa situation stratégique, la forteresse de Luxembourg a été du XVI^e siècle jusqu'à son démantèlement en 1867 l'une des plus importantes places fortes d'Europe. Renforcé à plusieurs reprises lors des passages d'une domination à une autre (empereurs du Saint-Empire, Bourguignons, Habsbourg, rois d'Espagne et de France, Prussiens), ce site est un exemple éminent d'ensemble architectural militaire illustrant plusieurs siècles d'histoire européenne.

2. Les Fortifications Vauban de Longwy (France)

Distance : ~23 km à l'ouest

Description officielle (UNESCO) : Ce bien en série comprend 12 groupes de fortifications le long des frontières françaises, conçus par le célèbre ingénieur militaire de Louis XIV, Sébastien Le Prestre de Vauban. La Ville Haute de Longwy constitue un témoignage exceptionnel de la « ville idéale » construite ex nihilo à partir de 1679. Elle illustre l'apogée de l'architecture militaire classique avec son plan hexagonal régulier, ses bastions et son organisation urbaine géométrique ordonnée autour d'une place d'armes

3. Le Mëllerdall / Mullerthal UNESCO Global Geopark (Luxembourg)

Distance : ~40 km au nord-est

Description officielle (UNESCO) : Situé dans l'est du Grand-Duché, ce territoire préserve l'un des paysages de grès les plus spectaculaires d'Europe occidentale. Caractérisé par des formations géologiques datant du Trias et du Jurassique inférieur, le Géoparc présente un relief de falaises abruptes, de gorges profondes et de vallées incisées. Cette structure géologique unique joue un rôle écologique majeur, servant de filtre naturel et de réservoir d'eau potable pour l'ensemble de la région

4. Monuments romains, cathédrale Saint-Pierre et église Notre-Dame de Trèves (Allemagne)

Distance : ~48 km au nord-est

Description officielle (UNESCO) : Ancienne colonie romaine fondée en 16 av. J.-C., Trèves est devenue une « seconde Rome » et la capitale de la Tétrarchie à la fin du III^e siècle. Le site rassemble une densité exceptionnelle de monuments romains monumentaux — dont la Porta Nigra, les thermes impériaux et l'amphithéâtre —, associés à la plus ancienne cathédrale d'Allemagne, érigée sur les vestiges d'un palais romain par l'empereur Constantin.

5. L'Usine sidérurgique de Völklingen / Völklinger Hütte (Allemagne)

Distance : ~60 km à l'est

Description officielle (UNESCO) : Témoin majeur de l'âge d'or de l'industrialisation, ce complexe sidérurgique de 6 hectares est la seule usine de fonte d'Europe construite aux XIX^e et XX^e siècles qui soit restée entièrement intacte. Inscrite au patrimoine mondial pour sa valeur d'ensemble industriel unique, elle illustre toutes les étapes historiques de la production de fonte et de la cokéfaction, constituant un jalon technologique mondial de la métallurgie lourde.

6. Sites funéraires et mémoriels de la Première Guerre mondiale - Front Ouest (France / Meuse)

Distance : ~60 à 65 km au sud-ouest

Description officielle (UNESCO) : Ce bien transnational en série rassemble des nécropoles, des sépultures militaires et des monuments commémoratifs majeurs établis le long du Front Ouest. Face à la mort de masse et à la violence industrielle du conflit, ces sites incarnent l'émergence d'un nouveau culte civique des morts, caractérisé par l'attribution d'une sépulture individuelle nominative à chaque soldat, indépendamment de son grade, devenant des symboles universels de réconciliation et de deuil partagé.

Évaluation des impacts et conclusions :

La distance de plus de 12 km par rapport au site le plus proche (Vieux quartiers de Luxembourg), alliée à la nature de nos opérations de fonderie et de laminage d'aluminium — menées exclusivement dans l'enceinte confinée de notre site industriel — permet de confirmer qu'aucun impact physique, visuel ou acoustique direct n'est généré sur ces structures.

De plus, la proximité de notre site avec l'échangeur autoroutier de l'A3 et de l'A13 démontre que les itinéraires de transport de marchandises n'interfèrent pas avec les zones de protection ou les centres historiques de ces sites classés. Les rejets environnementaux du site (gérés et surveillés dans le cadre de nos conformités réglementaires et de notre système ISO 14001) n'ont, par leur portée géographique restreinte, aucune incidence directe ou indirecte sur ces périmètres. Il est à noter que les directions des vents relevées sur l'aéroport de Findel, pouvant être pris en compte du fait de l'absence de relief autour du site, montrent qu'en cas d'incident il n'y aurait pas dispersion des fumées en direction du site le plus proche - Luxembourg, vieux quartiers et fortifications (Luxembourg).

Les principaux risques identifiés dans l'analyse des risques de Eurofoil Luxembourg SA (incendies, rejets, explosions) peuvent avoir des impacts sur l'extérieur du site mais n'entraînent pas d'impact direct ou indirect sur les sites classés de l'UNESCO du fait de leur éloignement du site.

En alignement avec les exigences du critère 9.5 de l'ASI, Eurofoil Luxembourg SA s'engage à ne pas explorer, développer ou étendre d'activités qui pourraient menacer l'intégrité de ces biens du patrimoine mondial, et à intégrer cette cartographie dans toute étude d'impact liée à de futurs projets industriels majeurs.

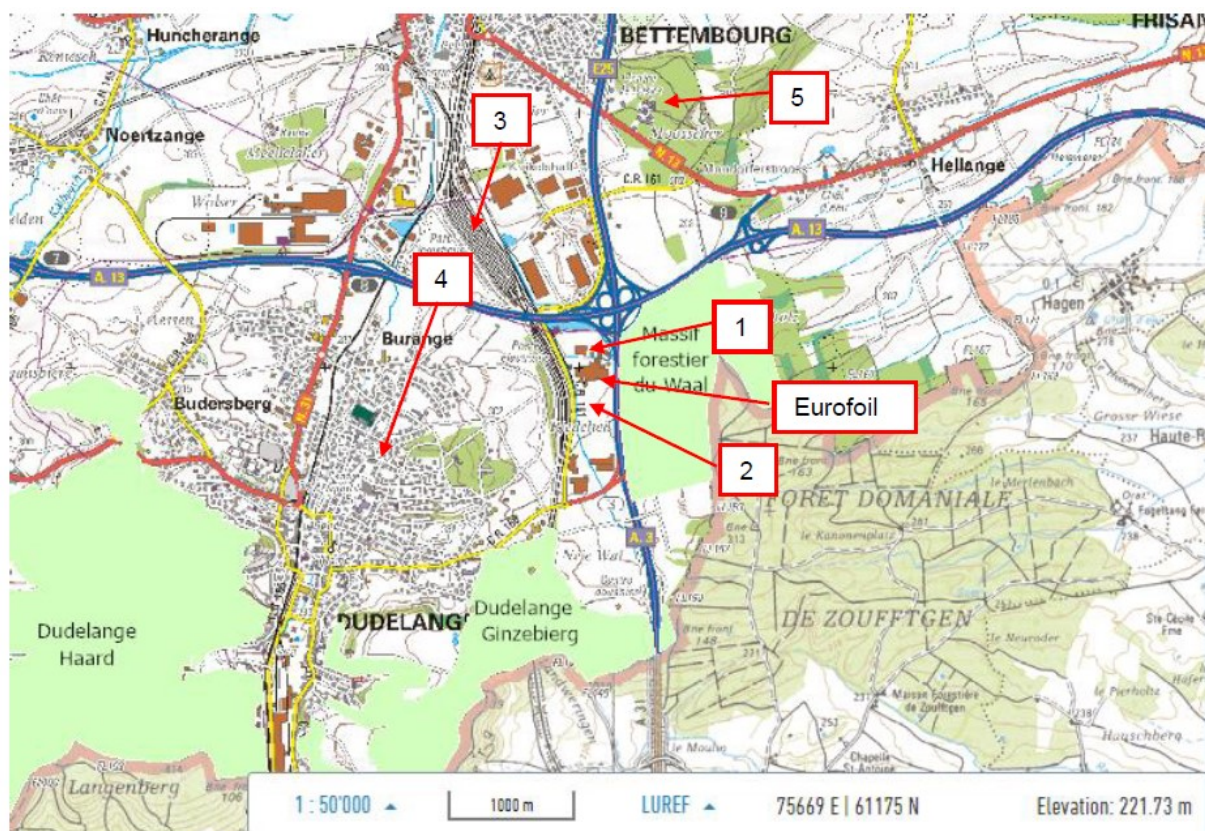
16. Impact sur les populations avoisinantes et les parties intéressées

16.1. Identification de l'environnement du site.

Eurofoil Luxembourg SA a réalisé une cartographie des parties intéressées pertinentes pour les domaines Qualité, Sécurité, Santé, Social et Environnement, dans le cadre de l'analyse des risques du site réalisée par l'APAVE. Ce document est remis à jour régulièrement, a minima tous les 5 ans.

En alignement avec les exigences du critère 9.7 de l'ASI, une attention spécifique a été portée aux organisations et populations potentiellement affectées par nos activités. Nos échanges réguliers avec l'administration de l'environnement, nos entreprises voisines du zoning et la commune de Dudelange ont permis d'établir le tableau et la carte ci-après.

Repère	Nom	Type/activité	Classement	Distance	Orientation
1	John Zink	Entreprise de production de système de combustion industriel	NON SEVESO	Mitoyen	Nord
2	Goodyear Mercury	Entreprise de production de pneumatiques	NON SEVESO	Mitoyen	Sud
3	Gare de triage CFL	Entreprise de trains ferroviaires	NON SEVESO	1000m	Nord Ouest
	Commune de Dudelange	Premières habitations	J.	800m	Ouest
4	Crèche et foyer de jour	Accueil de jeunes enfants	ERP	1400m	Ouest
5	Parc merveilleux	Accueil du public	ERP	2000	Nord



16.2. Identification des risques émergents

L'analyse des risques a conduit à l'identification des phénomènes dangereux suivants susceptible de se produire à la suite du dysfonctionnement des mesures de maîtrise des risques mises en œuvre pour prévenir les causes internes ou externes à l'installation et/ou réduire leurs effets éventuels.

PhD n°	Phénomènes dangereux	Effets estimés	Modélisation (*) Oui/Non
1	Fuite suivie d'un incendie dans la rétention	Thermique	Oui
2	Fuite suivie d'un incendie dans le bassin de récupération des eaux polluées	Thermique	Non
3	Fuite suivie d'un incendie dans le bassin de récupération des eaux polluées	Thermique	Non
4	Fuite suivie d'un jet enflammé ou d'une explosion	Thermique, surpression	Non
5	Inflammation de l'huile de laminage à la suite d'une avarie sur un laminoir	Thermique	Non
6	Explosion au sein des équipements de traitement des huiles	Thermique, surpression	Non

L'analyse des risques et la modélisation des phénomènes dangereux (scénarios d'incendie majeurs) démontrent une maîtrise rigoureuse des flux thermiques au sein de notre outil industriel.

16.3. Impact sur la population générale et les ERP :

Les modélisations confirment que les effets thermiques dits « irréversibles » sont confinés dans un rayon maximal de 35 mètres autour du foyer d'incendie. Compte tenu des distances de sécurité qui séparent l'usine Eurofoil des zones de vie publique — notamment les premières habitations de la Commune de Dudelange (800m), la crèche (1400m) et le Parc Merveilleux de Bettembourg (2000m) —, aucun impact ou risque thermique direct ou indirect ne menace la sécurité de la population civile ou des usagers de ces établissements.

16.4. Gestion de la mitoyenneté industrielle (Site John Zink) :

La portée de 35 mètres de ce scénario enveloppe franchit la limite de propriété Nord du site et empiète sur une zone de stockage extérieure, identifiée comme peu fréquentée, appartenant à notre voisin mitoyen John Zink.

Afin de répondre pleinement aux exigences de protection des communautés et des travailleurs du site et des entreprises environnantes (Principes ASI) :

- Mesures de prévention : Eurofoil Luxembourg SA maintien des systèmes de détection et d'extinction incendie automatiques sur les zones à risque pour réduire la probabilité d'un tel événement à un niveau technique résiduel minimal.
- Communication et coordination : Une communication transparente est établie avec les entreprises mitoyennes (John Zink et Goodyear Mercury). Les protocoles d'urgence et d'évacuation (Plan d'Opération Interne / procédures de crise) intègrent des mécanismes

d'alerte réciproque immédiate en cas d'événement majeur pour garantir la mise en sécurité instantanée du personnel de la zone impactée.

- Dialogue avec les autorités : Les analyses de risques et l'identification des impacts sur les parties intéressées font l'objet de revues régulières en liaison avec les services de secours et les autorités locales de Dudelange.



Z.A.E Wolser H, 370
L-3451 Dudelange (BP91)
Luxembourg
www.eurofoil.com

© Eurofoil- Tous droits réservés- 06/2026
Reproduction intégrale ou partielle interdite sans accord écrit
Rédaction : Service EHSQ