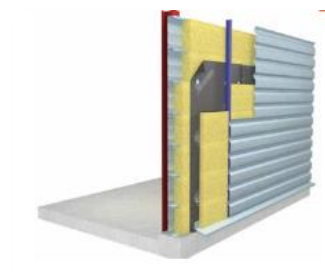




Route de Chalampé 68 390 Sausheim



Demande d'autorisation environnementale Pièce jointe 46 - Description des procédés

Version 1 - Novembre 2024

Dossier réalisé avec le concours de



APE : 71.12B
Ingénierie, études techniques

DESCRIPTION DES PROCÉDES

I.	BIBLIOGRAPHIE	3
II.	PRÉSENTATION DU DEMANDEUR	4
II.1.	<i>Identité du pétitionnaire.....</i>	4
II.2.	<i>Localisation de projet</i>	5
II.3.	<i>Situation cadastrale</i>	5
III.	NATURE ET VOLUME DES ACTIVITÉS CONCERNÉES PAR LE CODE DE L'ENVIRONNEMENT	6
III.1.	<i>Situation administrative</i>	6
III.2.	<i>Objectif du dossier</i>	7
III.3.	<i>Classement au titre de la nomenclature R122-2 (code de l'environnement).....</i>	7
III.4.	<i>Classement au titre de la nomenclature eau</i>	10
III.5.	<i>Classement au titre de la nomenclature des ICPE.....</i>	10
IV.	DESCRIPTION DU PROJET	15
IV.1.	<i>Organisation actuelle</i>	15
IV.2.	<i>Aménagements et travaux envisagés.....</i>	16
IV.3.	<i>Organisation de l'usine</i>	16
V.	DESCRIPTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES.....	19
V.1.	<i>Transformation de polymères</i>	19
V.2.	<i>Stockage de polymères</i>	21
V.3.	<i>Substances et mélanges à mention de dangers</i>	22
V.4.	<i>Stockage de matières combustibles en entrepôt couvert</i>	23
V.5.	<i>Emploi dans des équipements clos frigorifiques ou climatiques de gaz à effet de serre</i>	28
V.6.	<i>Charge des engins de manutention</i>	28
V.7.	<i>Application, cuisson, séchage</i>	29
V.8.	<i>Localisation des installations classées</i>	29
VI.	PROCÉDE DE FABRICATION	29
VI.1.	<i>Procédé général</i>	29
VI.2.	<i>Procédé détaillé</i>	30
VI.3.	<i>Activités annexes.....</i>	34
VII.	AUTRES STOCKAGES	35

I. BIBLIOGRAPHIE

Références bibliographiques utilisées pour la rédaction de ce document

Textes concernant la réglementation environnement - Prescriptions générales et particulières Liste non exhaustive

Code de l'Environnement (partie législative et réglementaire)

Annexe de l'article R 511.9 du Livre V, titre 1er du code de l'Environnement relatif à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Décision d'exécution du 6 décembre 2022 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour les systèmes communs de gestion et de traitement des gaz résiduels dans le secteur chimique

Décision d'exécution du 30 mai 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour les systèmes communs de traitement et de gestion des eaux et des gaz résiduels dans l'industrie chimique

Arrêté du 4 novembre 2024 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations du secteur de la chimie relevant du régime de l'autorisation au titre de l'une au moins des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement : 3410 à 3460, ou 3710 lorsque la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de l'une au moins des rubriques 3410 à 3460

Arrêté ministériel modifié du 2 février 1998, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation

Arrêté ministériel modifié du 04 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation

Arrêté ministériel modifié du 27 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2661 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Arrêté ministériel modifié du 15 avril 2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2663 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Arrêté ministériel modifié du 18 avril 2008 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables ou combustibles et à leurs équipements annexes exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration au titre de l'une ou plusieurs des rubriques 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques 4510 ou 4511 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Arrêté ministériel modifié du 22 décembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut sous l'une ou plusieurs des rubriques nos 4510 ou 4511

Arrêté ministériel modifié du 11 avril 2017 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées relevant de la rubrique 1510 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Autres documents réglementaires

Directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relatives aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrée de la pollution, refonte)

Relevé des justificatifs du respect des prescriptions aux arrêtés ministériels modifiés du 27 décembre 2013 et 15 avril 2010

Référentiels techniques

Guide de mise en œuvre de la directive sur les émissions industrielles, Ministère de la transition écologique et solidaire, janvier 2020

Guide technique : Application de la classification des substances et préparations dangereuses à la nomenclature des installations classées (INERIS – Juin 2020)

II. PRESENTATION DU DEMANDEUR

II.1. IDENTITE DU PETITIONNAIRE

Raison sociale



Raison sociale

Holding Soprema SA

Forme juridique

Société Anonyme

Numéro SIREN

558 500 187

Code NAF

2221Z

Fabrication de plaques, feuilles, tubes et profilés en matières plastiques

Adresse du siège social

15, rue de Saint Nazaire

67 100 Strasbourg

Adresse du site d'étude

Route de Chalampé

68 390 Sausheim

Coordonnées Lambert II
étendu (en m)

X 1030881,2

Y 6751451,1

Coordonnées GPS

Latitude 47,779795

Longitude 7,420108

Signataire de la demande

Pierre-Etienne Bindschedler

En sa qualité de

Président Directeur Général

Groupe Soprema

Responsable de projet

Ronan Gelu

En sa qualité de

Directeur Industriel PU Europe

Courriel

rgelu@soprema.fr

Correspondant technique

Olivier Decroocq

En sa qualité de

Chef de projet

Mobile

07.88.85.25.93

Courriel

odecroocq@soprema.fr

Rédacteur du dossier



Emmanuelle Mercier

En sa qualité de

Ingénieur -Conseil en Environnement et Sécurité industrielle

Téléphone

06.99.91.49.65.

Courriel

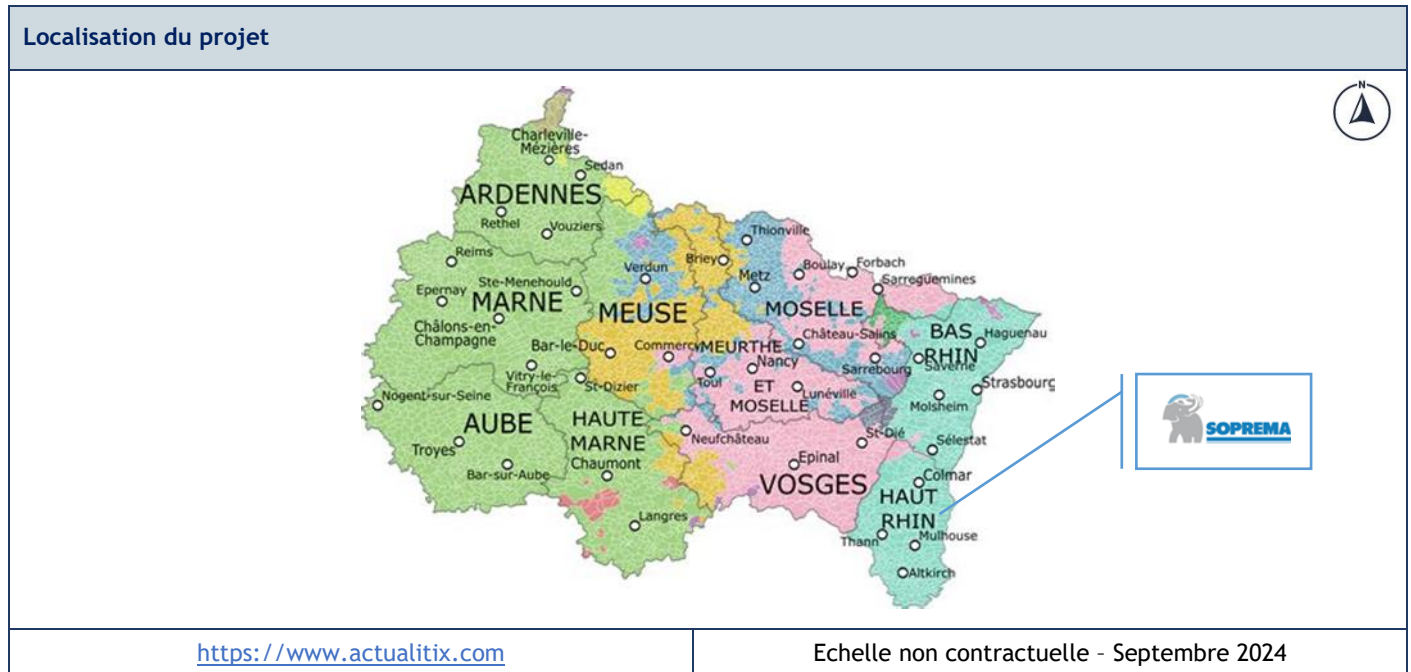
emmanuelle.mercier@conceptenvironnement.com

L'usine sera spécialisée dans la production de panneaux isolants en mousse de polyuréthane.

Le projet conduira à la création d'un équivalent de 50 emplois temps plein en première phase pour une capacité de production de 2 800 m³/j de panneaux.

II.2. LOCALISATION DE PROJET

Le projet prend place sur le territoire communal de Sausheim, commune française de la banlieue de Mulhouse située dans la circonscription administrative du Haut-Rhin, en région Grand-Est.




 CERFA 15964*03 - Pièce jointe 1 : Plan de situation

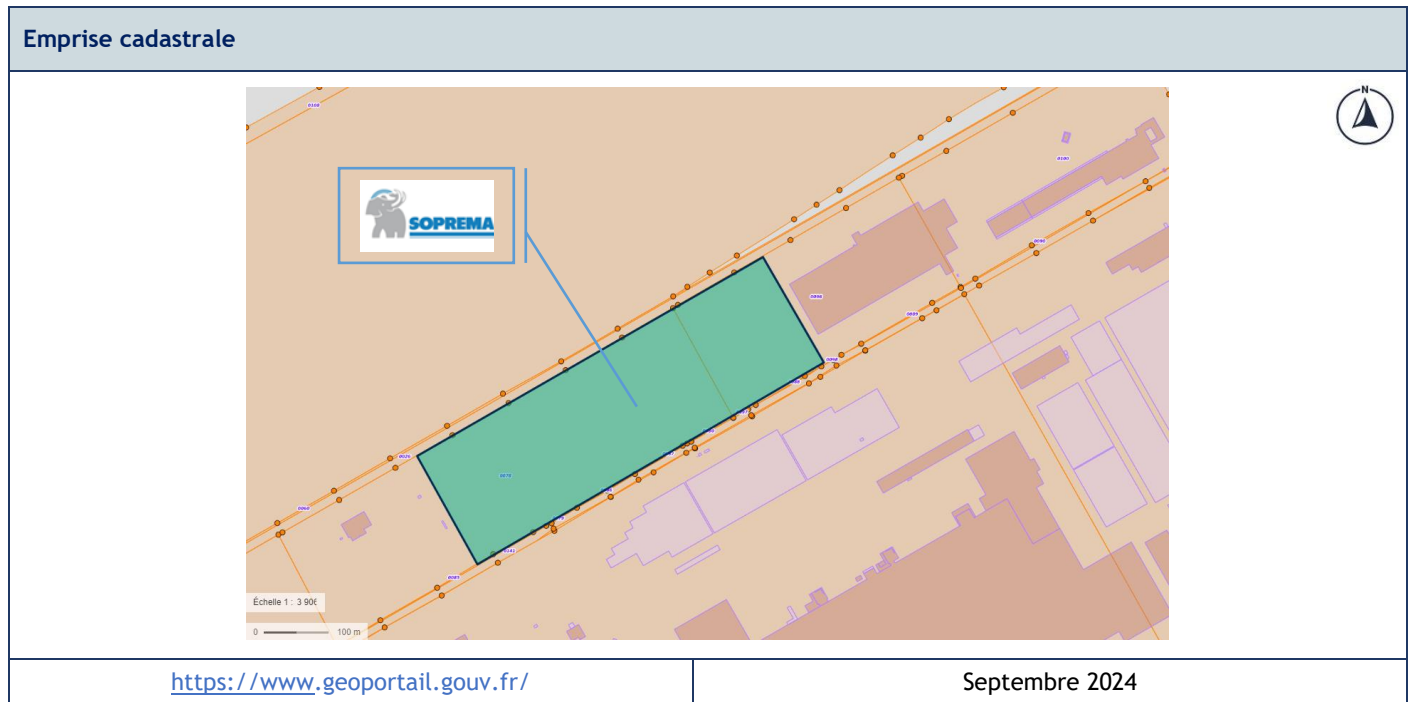
II.3. SITUATION CADASTRALE

Le terrain se développe à l'Est du territoire communal, route de Chalampé.
Holding Soprema SA sera propriétaire d'une partie des parcelles cadastrées suivantes :

Commune	Section	Référence parcellaire	Lieudit	Surface (en m ²)
Sausheim	31	78 (en partie)	Hart Neumatt	124 502
		96 (en partie)		


 CERFA 15964*03 - Pièce jointe 3 : Justificatif de la maîtrise foncière

L'emprise de ce terrain représentera une surface totale d'environ 12,5 ha, portée sur l'extrait de cadastre ci-après.



Conformément à l'article D181-15-2 du code de l'environnement, l'avis du maire concernant l'usage futur du terrain en cas de cessation d'activité a été sollicité par courrier en date du 4 septembre 2023. Ce courrier fait état d'un usage futur de type industriel.

Le délai de 45 jours étant échu, en absence de réponse après saisine, l'avis est réputé émis.

 **CERFA 15964*03 - Pièce jointe 63 : Avis du maire ou du président de l'établissement public**

III. NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES CONCERNEES PAR LE CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Les renseignements, plans et descriptions consignés dans ce document émanent de la direction de la Holding Soprema SA qui en assure l'exactitude et l'authenticité.

III.1. SITUATION ADMINISTRATIVE

III.1.1 DU TERRAIN

Le terrain était précédemment exploité pour des activités ludiques et sportives de l'ACSPCM¹.

Il a été libéré de toute occupation pour être proposé au développement industriel.

Dans cet objectif, le terrain a fait l'objet d'une demande de permis d'aménager assortie d'une demande d'autorisation environnementale. Cette dernière a été actée par arrêté préfectoral en date du 23 février 2024 et par arrêté préfectoral complémentaire du 7 novembre 2024.

 **Annexe 4 : Arrêtés préfectoraux**

III.1.2 DE L'ENTREPRISE

S'agissant d'un projet de construction, la Holding Soprema SA ne dispose d'aucun acte administratif.

¹ Association Culturelle et Sportive Peugeot Citroën Mulhouse

III.2. OBJECTIF DU DOSSIER

Le projet de la Holding Soprema SA est porté par une volonté de relocaliser en France une activité de production réalisée à l'étranger.

La capacité de production atteindra à terme 2 800 m³/j de panneaux, soit l'équivalent de 84 t/j.

Une autorisation environnementale doit donc être sollicitée auprès de la préfecture.

Le présent dossier s'inscrit donc dans le cadre de cette demande d'autorisation environnementale au titre du code de l'environnement et de ses articles R181-1, R181-12 et suivants.

Ce projet fait également l'objet d'une demande de permis de construire, avec sollicitation d'enquête commune. En application du décret 2021-1000 du 30 juillet 2021 portant diverses dispositions d'application de la loi d'accélération et de simplification de l'action publique et de simplification en matière d'environnement, la Holding Soprema SA souhaiterait débiter les travaux liés à l'autorisation d'urbanisme après clôture de l'enquête publique de la demande d'autorisation environnementale.

Le courrier relatif à cette demande est présenté en page suivante.

III.3. CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE R122-2 (CODE DE L'ENVIRONNEMENT)

Les rubriques de la nomenclature de l'article R122-2 du code de l'environnement sont répertoriées dans le tableau ci-après :

Catégorie du projet	Intitulé de la rubrique	Projet soumis à
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Installations mentionnées à l'article L515-28 du code de l'environnement	Rubrique 3410.h : fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques tels que matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose) Projet soumis à évaluation environnementale
	b) Création d'établissements entrant dans le champ de l'article L515-32 du code de l'environnement	Rubrique 4330 : autorisation, statut Seveso bas Projet soumis à évaluation environnementale
	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation b) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement	Rubrique 4130 : autorisation Rubriques 2661 et 2663 : enregistrement Projet soumis à examen au cas par cas
39. Travaux, constructions et opérations d'aménagement	a) Travaux et constructions qui créent une surface de plancher au sens de l'article R.111-22 du code de l'urbanisme ou une emprise au sol au sens de l'article R.* 420-1 du code de l'urbanisme comprise entre 10 000 et 40 000 m ²	Surface totale de planchers : 30 253 m ² Projet soumis à examen au cas par cas

Le projet est donc soumis à évaluation environnementale.



Préfecture du Haut-Rhin
7, rue Bruat
68 000 Colmar

A l'attention de Mr le Préfet

Strasbourg, le 20 novembre 2024

Objet : Demande d'enquête commune

Réf. : Loi 2023-973 du 23 octobre 2023 relatif à l'industrie verte / Décret 2024-742 du 6 juillet 2024


Monsieur le Préfet,

Nous projetons la construction d'une usine de production de panneaux isolants, Route de Chalampé, sur le territoire communal de Sausheim (68).

Ce projet fait l'objet d'une demande d'autorisation environnementale, au titre du code de l'environnement et d'une demande de permis de construire.

En application de la Loi 2023-973 du 23 octobre 2023 relatif à l'industrie verte et de son décret d'application 2024-742 du 6 juillet 2024, nous sollicitons une enquête commune parallélisée (examen et consultation) pour nos deux demandes.

Vous remerciant par avance de l'intérêt que vous porterez à notre sollicitation, nous vous prions d'agréer, Monsieur le Préfet, nos salutations respectueuses.



Pierre-Etienne BINDSCHIEDLER
Président Directeur Général



SOPREMA est une filiale du groupe SUEZ. SUEZ est une société cotée en bourse sur le marché réglementé de Paris (Euronext).
SOPREMA est une filiale du groupe SUEZ. SUEZ est une société cotée en bourse sur le marché réglementé de Paris (Euronext).

SOPREMA.FR



Préfecture du Haut-Rhin
A l'attention de Mr le Préfet
7 rue Bruat
68000 Colmar

Strasbourg, le 14 octobre 2024

Objet : Demande d'anticipation par exception des travaux de construction
Réf. : Décret 2021-1000 du 30 juillet 2021

Monsieur le Préfet,

Nous projetons la construction d'une usine de production de panneaux isolants, Route de Chalampé, sur le territoire communal de Sausheim (68).

Ce projet fait l'objet d'une demande d'autorisation environnementale, au titre du code de l'environnement.

En application du décret 2021-1000 du 30 juillet 2021 portant diverses dispositions d'application de la loi d'accélération et de simplification de l'action publique et de simplification en matière d'environnement, nous souhaiterions débiter les travaux liés à notre autorisation d'urbanisme après clôture de l'enquête publique.

Cette anticipation nous permettra de bénéficier de la présence d'entreprises de travaux publics œuvrant pour les aménagements extérieurs de la parcelle et de mutualiser les moyens en place.

Notre demande est toutefois motivée par la réduction de la gêne occasionnée au voisinage pendant les travaux que nous souhaitons réduire au maximum en limitant la période de chantier par superposition des phases.

Vous remerciant par avance de l'intérêt que vous porterez à notre demande, nous vous prions d'agréer, Monsieur le Préfet, nos salutations respectueuses.



Pierre-Etienne BINDSCHEDLER
Président Directeur Général



III.4. CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE EAU

Les rubriques de la nomenclature de l'article R214-1 du code de l'environnement sont répertoriées dans le tableau ci-après :

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristique du projet	Régime
2.1.5.0.2	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 supérieure à 1 ha, mais inférieure à 20 ha	Surface interceptée de 124 502 m ² , soit environ 12,5 ha	Déclaration
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris mes essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau	Création d'un réseau de piézomètres (3 unités)	Déclaration

Le projet est donc soumis à déclaration au titre de la loi sur l'eau.

III.5. CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE DES ICPE

III.5.1 CLASSEMENT AU TITRE DES RUBRIQUES

Sont répertoriées dans le tableau ci-après, les rubriques de la nomenclature de l'article R 511.9, Livre V, titre 1^{er} du code de l'environnement.

Rubrique	Désignation de la rubrique	Quantité	Régime*	RA (en km)
3410.h	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques tels que matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose)	Ligne de fabrication de panneaux en mousse de polyuréthane Quantité de matières susceptibles d'être traitées : 84 t/j	A	3
4130.2.a	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation 1, substances et mélanges liquides, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 10 t	<u>Catalyseurs</u> Produits étiquetés H331, Acute Tox. 3 Quantité totale : 20 t	A	1
4330.1	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 supérieure ou égale à 10 t	<u>Agents gonflants</u> Produits étiquetés H224 Flam. Liq.1 Quantité totale : 46,5 t	A	2
2661.2.a	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par tous exclusivement mécaniques (sciage, découpage, meulage, broyage, etc...), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 20 t/j	Ligne de fabrication de panneaux en mousse de polyuréthane (finition par usinage et découpe) Quantité de matières susceptibles d'être traitées : 84 t/j	E	/
2663.1.a	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymère, à l'état alvéolaire ou expansé tels que mousse de latex, de polyuréthane, de polystyrène, etc..., à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510, le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 2 000 m ³	<u>Halle de stockage</u> 3 cellules Volume total : 83 790 m³	E	/

Rubrique	Désignation de la rubrique	Quantité	Régime*	RA (en km)
1510.2.c	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 t) à l'exclusion des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés par ailleurs dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques, autres installations que celles définies en 1, le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 5 000 m ³ , mais inférieur à 50 000 m ³	1 IPD pour 17 400 m ³ Quantité de matières combustibles : 2 000 t	DC	/
4331.3	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines, étant supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 100 t	<u>Agents gonflants et produits divers</u> Produits étiquetés H225 Flam. Liq.2 ou H226 Flam. Liq.3 Quantité totale : 55,8 t	DC	/
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), emploi dans des équipements clos en exploitation, 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 inférieure à 300 kg	Pompe à chaleur et groupe froid process Type de fluide : R454B Quantité totale de fluide : 86 kg	NC	/
2925.2	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'), lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 600 kW	<u>Batteries lithium</u> Puissance utilisée pour la charge inférieure à 600 kW	NC	/
2940.2	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduits, etc., lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le trempé, la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant inférieure à 10 kg/jour	Marquage jet d'encre Quantité mise en œuvre : 2 t/an Quantité équivalente : 8 kg/j	NC	/
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 20 t	<u>Additifs</u> Produits étiquetés H400 et H410 Quantité totale : 10 t	NC	/
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 t	<u>Tensio-actifs</u> Produits étiquetés H411 Quantité totale : 15 t	NC	/
4718	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène), la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant inférieure à 6 t	<u>Gaz propane liquéfié</u> En bouteilles : environ 10 unités, soit 0,5 t Installations de froid Fluide : R32, soit 0,086 t Quantité totale : 0,6 t	NC	/

Rubrique	Désignation de la rubrique	Quantité	Régime*	RA (en km)
4734.2	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant, pour les autres stockages, inférieure à 50 t au total	Réservoir du groupe motopompe (sprinkler) de 1,5 m ³ Quantité totale : 1,5 t	NC	/

RA : Rayon d’Affichage

* A : Autorisation / E : Enregistrement / DC : Déclaration à Contrôle périodique / D : Déclaration / NC : Non classé

III.5.2 CLASSEMENT AU TITRE DU REGIME SEVESO

Par application de l’article R511.11 du livre V, titre 1^{er} du code de l’environnement, l’établissement est concerné par l’article L515.32 si les installations d’un même établissement relevant d’un même exploitant sur un même site répondent respectivement à la "règle de cumul seuil bas" ou à la "règle de cumul seuil haut" lorsqu’au moins l’une des sommes Sa, Sb ou Sc définies ci-après est supérieure ou égale à 1 :

Dangers pour la santé

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

$S_a = \sum \frac{q_x}{Q_{x,a}}$	<p>Où</p> <p>"qx" désigne la quantité de substance ou mélange dangereux "x" susceptible d'être présente dans l'établissement</p> <p>"Qx, a" la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4100 à 4199</p>
----------------------------------	--

Dangers physiques

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

$S_b = \sum \frac{q_x}{Q_{x,b}}$	<p>Où</p> <p>"qx" désigne la quantité de substance ou mélange dangereux "x" susceptible d'être présente dans l'établissement</p> <p>"Qx, b" la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4200 à 4499</p>
----------------------------------	--

Dangers pour l’environnement

La somme Sc est calculée, pour l’ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4500 à 4599 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :


$S_c = \sum \frac{q_x}{Q_{x,c}}$	<p>Où</p> <p>"qx" désigne la quantité de substance ou mélange dangereux "x" susceptible d'être présente dans l'établissement</p> <p>"Qx, c" la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4500 à 4599</p>
----------------------------------	--

Pour l’application de la règle de cumul seuil bas, ne sont pas considérées dans les sommes Sa, Sb ou Sc, les substances et mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799 pour lesquels ladite rubrique ne mentionne pas de quantité seuil bas.

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

L'installation répond à la règle de dépassement direct seuil bas pour la rubrique 4330.
Le détail du calcul est présenté en annexe.

Le projet est donc classé Seveso, seuil bas.

 **Annexe 1 : Statut Seveso**

III.5.3 DIRECTIVE IED - DOSSIER DE RE-EXAMEN

Sources : Classement IED² de la production de polyuréthane, R_2005.1_3410_2660, Note d'interprétation DPPR/SEI/ GV-238 du 17/12/03 sur la précision relative au classement des installations classées relevant des rubriques 2660- 2661-2662-2663 de la nomenclature

III.5.3.1 Rubrique principale

La production est concernée par la rubrique IED 3410.h, fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que les matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose).

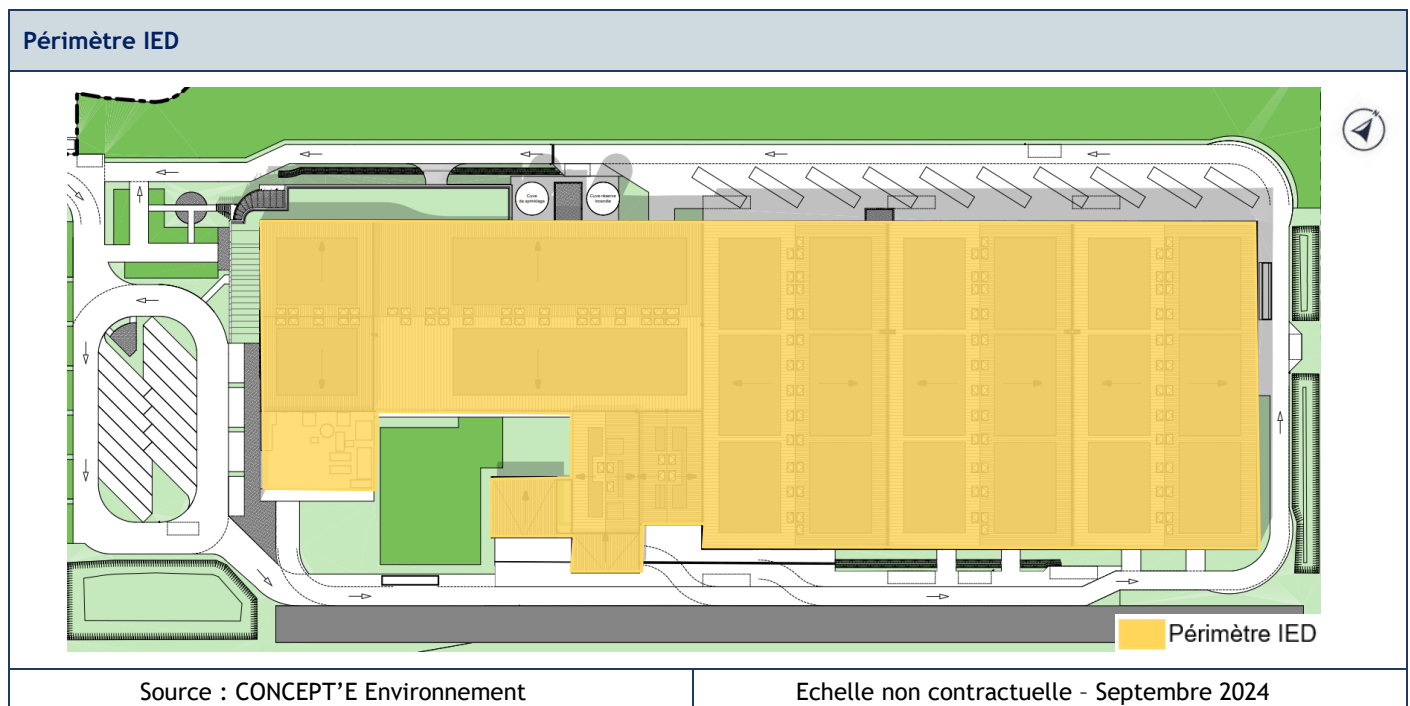
Le projet est assujéti à la directive IED.

III.5.3.2 Périmètre IED

Le périmètre d'application de la section 8, décrit à l'article R515-58, dénommé périmètre IED, est constitué de l'installation visée par la rubrique 3000 et des installations ou équipements :

- S'y rapportant directement ;
- Exploités sur le même site ;
- Liés techniquement à cette installation ;
- Susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution.

Le périmètre IED de l'usine est matérialisé sur le plan suivant.



² Directive sur les émissions industrielles

III.5.3.3 Conclusion et dossier de ré-examen

L'usine, spécialisée dans la production de panneaux isolants en mousse de polyuréthane, est classée au titre de la rubrique 3410. Elle est donc concernée par l'arrêté du 4 novembre 2024 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations du secteur de la chimie relevant du régime de l'autorisation au titre de l'une au moins des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement : 3410 à 3460, ou 3710 lorsque la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de l'une au moins des rubriques 3410 à 3460, paru au journal officiel du 19 novembre 2024.

Cet arrêté a modifié à titre de coordination, certaines dispositions de l'arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation : *En ce qui concerne les installations mentionnées à l'article 1^{er} de l'arrêté du 4 novembre 2024 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations du secteur de la chimie relevant du régime de l'autorisation au titre de l'une au moins des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement : 3410 à 3460, ou 3710 lorsque la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de l'une au moins des rubriques 3410 à 3460 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, les dispositions fixées dans l'arrêté du 4 novembre 2024 susmentionné **prévalent**, y compris pour le paramètre composés organiques volatils totaux (COVT) qui remplace le paramètre composés organiques volatils non méthaniques (COVNM), ainsi que pour le paramètre azote total qui remplace le paramètre azote (global).*

Ainsi, l'étude d'impact et ses pièces annexes sont constituées sur la base des MTD fixées par l'arrêté du 4 novembre 2024 précité. Elle inclut une demande de dérogation pour les émissions en composés organiques volatils totaux, exprimés en carbone total.

Bien que l'arrêté du 4 novembre 2024 fixe les dispositions en application des chapitres 1^{er} et II de la directive 2010/75.UE du 24 novembre 2010, la compatibilité aux décisions d'exécution :

- (UE) 2016/902 de la commission du 30 mai 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les systèmes communs de traitement/gestion des effluents aqueux et gazeux dans le secteur chimique (CWW),
- (UE) 2022/2427 de la commission du 6 décembre 2022 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les systèmes communs de gestion et de traitement des gaz résiduels dans le secteur chimique (WGC),

est détaillée en pièce jointe.



CERFA 15964*03 - Pièce jointe 57 : Compatibilité aux MTD



CERFA 15964*03 - Pièce jointe 58 : Proposition motivée de rubrique principale



CERFA 15964*03 - Pièce jointe 59 : Proposition motivée de conclusions sur les MTD

III.5.4 GARANTIES FINANCIERES

Source : <https://www.grand-est.developpement-durable.gouv.fr/>

La loi 2023-973 relative à l'industrie verte est entrée en vigueur au lendemain de sa publication, soit le 25 octobre 2023. Elle a eu pour effet de modifier l'article L. 516-1 du code de l'environnement.

Ainsi, les Installations Classées ne sont plus soumises à l'obligation de constituer des garanties financières.

Le projet n'est pas assujéti à garantie financière.

III.5.5 RAYON D'AFFICHAGE

Selon l'article R.512-46-11 du code de l'environnement, le rayon minimal d'affichage est de 3 km.

Matérialisé sur le plan de situation, il touche les communes de Baldersheim, Battenheim, Hombourg, Illzach, Ottmarsheim, Rixheim et Sausheim (30).



CERFA 15964*03 - Pièce jointe 2 : Eléments graphiques

IV. DESCRIPTION DU PROJET

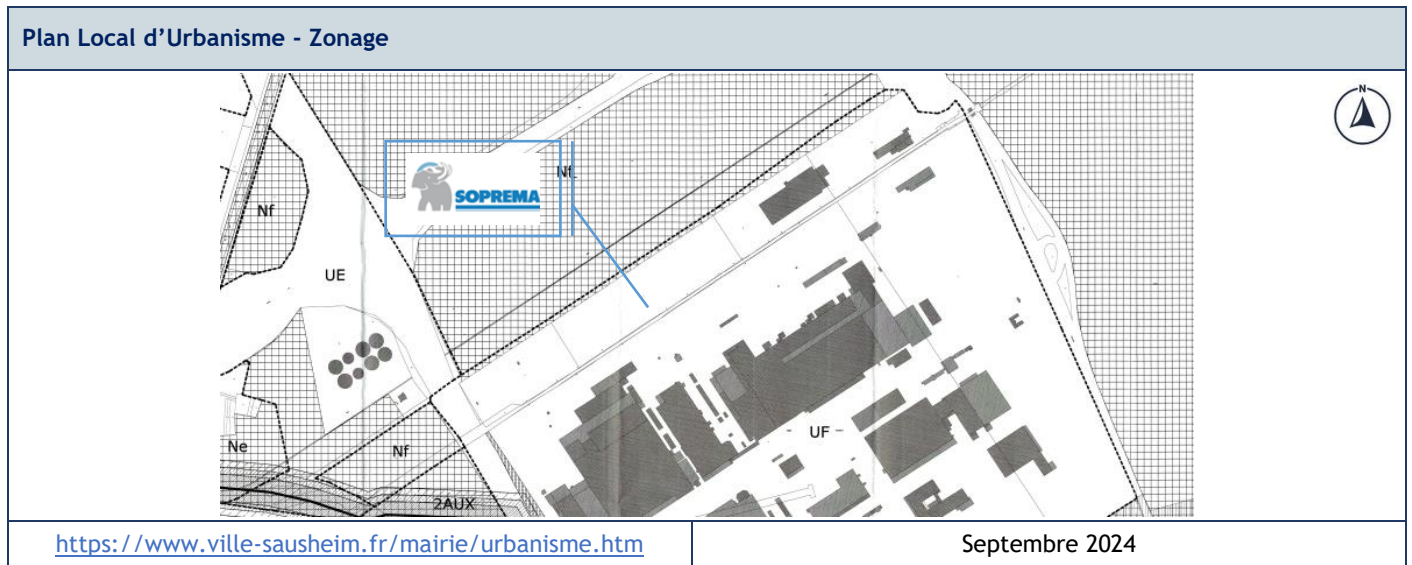
L'organisation du site est présentée sur les éléments graphiques annexés à la demande d'autorisation environnementale.

 CERFA 15964*03 - Pièce jointe 2 : Eléments graphiques

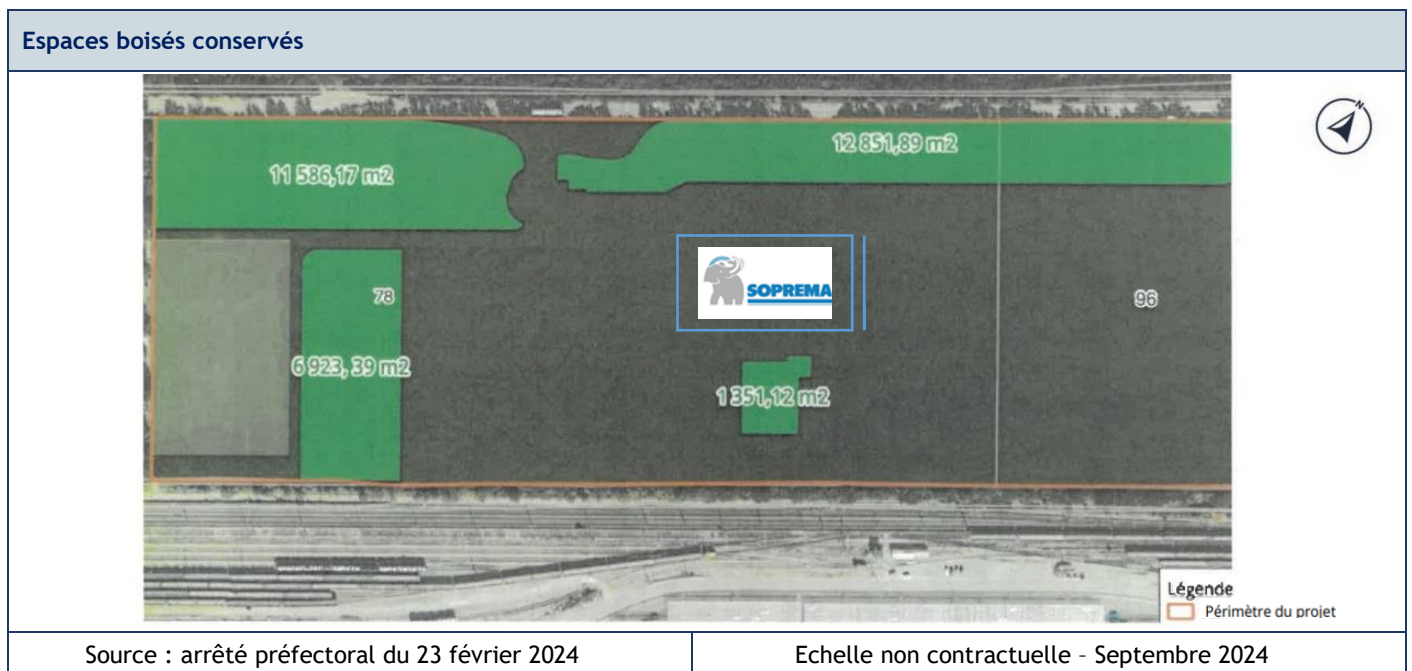
 CERFA 15964*03 - Pièce jointe 48 : Plan d'ensemble

IV.1. ORGANISATION ACTUELLE

Le site d'implantation est composé d'un terrain vierge de toute construction, intégralement rattaché au zonage UF du Plan Local d'Urbanisme (PLU) de Sausheim, approuvé le 30 janvier 2017.



Bien que située en zone d'activités, l'entité foncière accueille des espaces naturels à enjeux écologiques qu'il convient de préserver.



La parcelle est connectée à la zone d'activités, sur sa limite Nord - ouest, via la route de Chalampé (départementale 39).

IV.2. AMENAGEMENTS ET TRAVAUX ENVISAGES

Le projet concerne la construction d'une usine de production de panneaux isolants en mousse de polyuréthane. Celle-ci sera ainsi conçue pour accueillir des activités de stockage et fabrication comprenant :

- La réception et le stockage des matières premières et auxiliaires de production,
- Une halle de production des panneaux,
- Une halle de stockage pour l'entreposage des dits panneaux, dans l'attente de leur expédition.

Les volumes des halles prendront place à plus de 15 et 20 m des limites de propriété, pour la halle de production et les locaux de stockage et respectivement.

La première phase de travaux consistera en la réalisation des terrassements et fondations. La seconde phase verra l'identification des structures et clos couverts : halles, locaux annexes (bureaux, locaux sociaux, locaux techniques), aires de manœuvre des poids lourds et accès au site.

Des aires de stationnement des véhicules seront également créées.

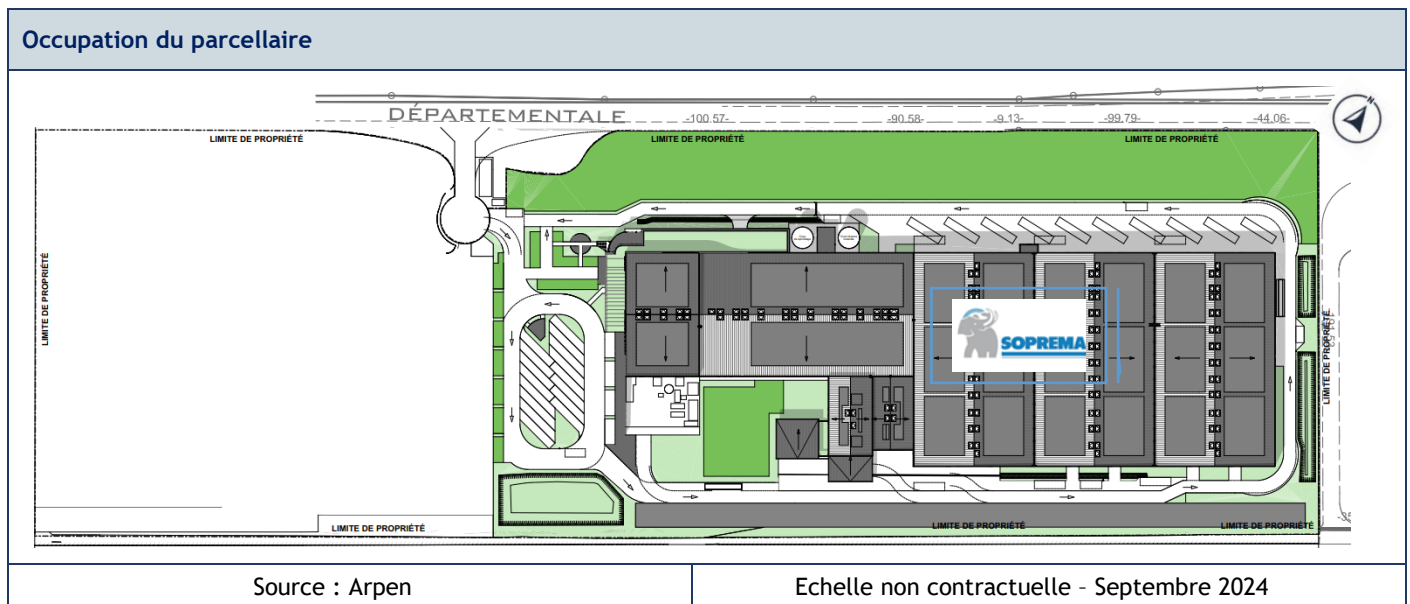
Une voirie périphérique pompiers sera réalisée, accompagnée des éléments de défense incendie.

Les éléments de gestion des eaux de pluies seront constitués d'ouvrages d'infiltration et de bassins de tamponnement pour accepter le flot des eaux pluviales créés par ces nouvelles surfaces imperméabilisées.

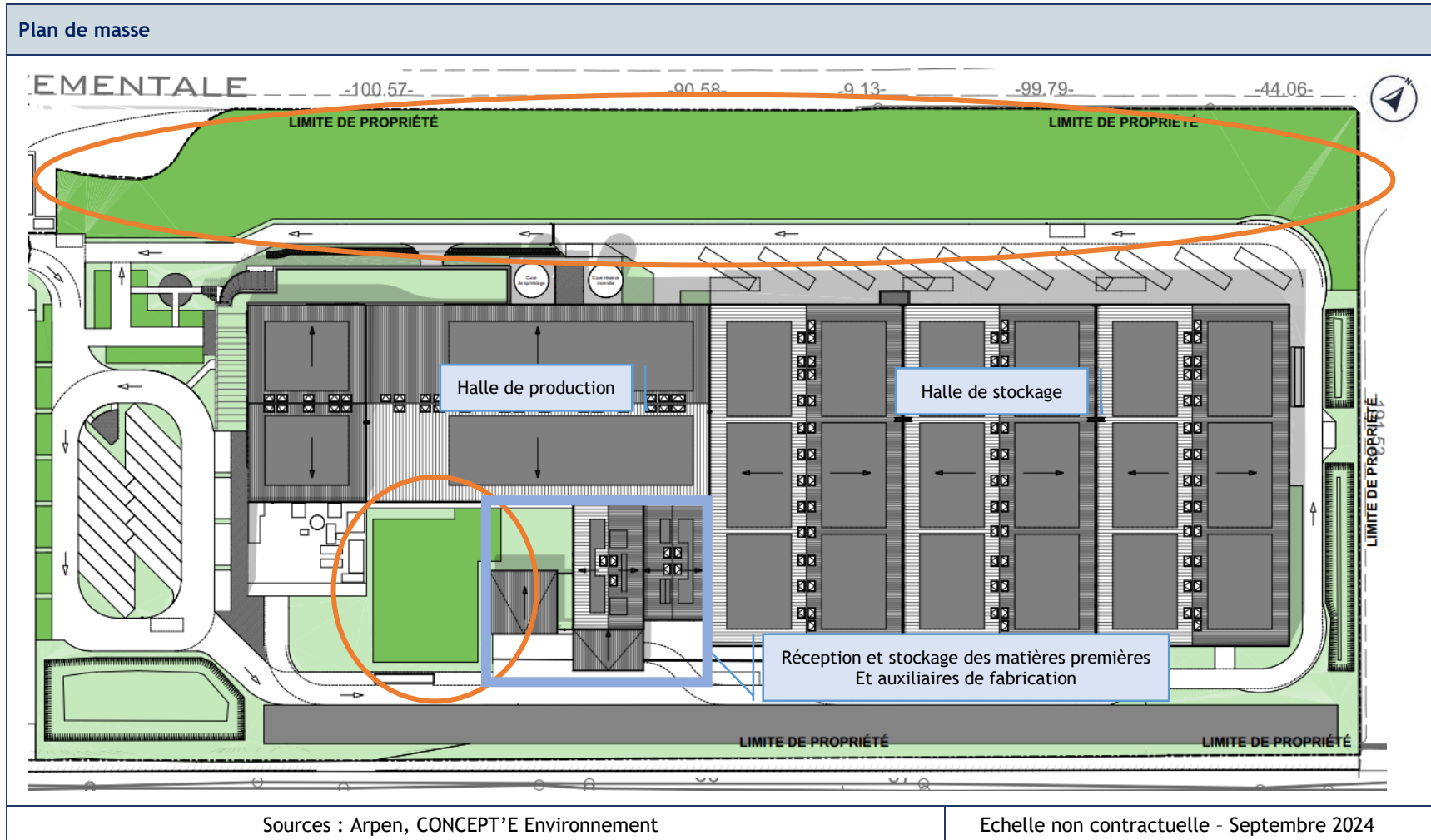
La dernière phase concernera les aménagements intérieurs (bureaux, lots techniques).

IV.3. ORGANISATION DE L'USINE

L'usine se développera côté Est du parcellaire, la superficie restante étant conservée pour un potentiel développement ultérieur, non défini à ce stade du projet.



L'organisation de la future usine, présentée en page suivante, a été pensée pour préserver les enjeux écologiques de la parcelle.



○ Espaces boisés conservés

IV.3.1 ENSEMBLE BATI

L'usine sera organisée en 3 volumes :

- Une halle de production et ses locaux annexes (stockage matières premières et auxiliaires de fabrication, locaux techniques),
- Une halle de stockage des produits finis,
- Un pavillon abritant les locaux sociaux (bureaux, vestiaires...).

Ensemble bâti



Source : Arpen

Echelle non contractuelle - Septembre 2024

Les stockages de matières premières et auxiliaires de fabrication prendront place en façade Est de la halle de production, représentés par :

- Un ensemble de cuves enterrées,
- Une cuverie, pour les cuves aériennes,
- Un local IBC, pour les stockages en contenants individuels (récipients mobiles),
- Un local bobines pour les bobines et parements.

Des aires de dépotage seront associées à ces installations. Ces dernières seront protégées par auvents.

La cuverie et les locaux IBC et bobines seront isolés des halles de production et de stockage par des parois, portes et plafonds coupe-feu (EI 120).

Matières premières et auxiliaires de fabrication



Les locaux techniques accueilleront les installations électriques (TGBT*, câblerie), les compresseurs, les pompes et groupe motopompe associés au sprinklage.
Ces locaux techniques seront isolés de la production par des parois et portes coupe-feu (EI 120).

La halle de stockage sera compartimentée en 3 cellules totalisant 17 961,7 m².
Elles disposeront d'une hauteur au faitage de 12,83 m dégageant une hauteur utile libre d'environ 10 m.
Chaque cellule représentera une surface inférieure à 6 000 m².
La façade Ouest de ce volume constituera la ligne de contact entre la halle de stockage et les véhicules. Cette façade comportera des aires de chargement en accès plain-pied.

Halle de stockage



Le pavillon locaux sociaux, en façade Sud-Ouest, sera isolé de la production par une paroi et des portes coupe-feu (EI 120).
Il renfermera, entre autres, des bureaux et salles de réunion, un laboratoire, des vestiaires, des sanitaires, un réfectoire, une infirmerie, ...

Les toitures des halles seront revêtues de panneaux photovoltaïques permettant de produire de l'énergie solaire. Les onduleurs associés à ces équipements prendront place en rez de chaussée, dans des locaux isolés coupe-feu (REI60).

La toiture du pavillon sera quant à elle végétalisée.

Ces constructions représenteront une surface au sol de 30 334 m².

IV.3.2 AMENAGEMENTS EXTERIEURS

Le projet intégrera l'aménagement de l'ensemble des espaces extérieurs nécessaires à son fonctionnement, soit :

- Les aires de circulation, stationnement et évolution des véhicules lourds,
- Les aires de circulation, stationnement et évolution des véhicules légers du personnel et des visiteurs ainsi que les espaces et équipements dédiés à la circulation sécurisée des piétons,
- Les espaces et équipements créés pour la lutte contre l'incendie, notamment la cuve de sprinklage et la rétention des eaux d'extinction incendie,
- Les espaces permettant la connexion aux réseaux d'adduction, ainsi que les ouvrages de gestions des eaux pluviales.

Ces surfaces extérieures représenteront 26 349 m².

IV.3.3 ACCESSIBILITE

L'accès au terrain s'effectuera côté Nord-Ouest du parcellaire, via une aire de retournement aménagée. L'ensemble du parcellaire exploité sera clôturé.

IV.3.4 REPARTITION DES SURFACES

Les surfaces seront réparties comme suit :

	En m ²		
	Surfaces imperméabilisées	Surfaces artificialisées	Surfaces non imperméabilisées
Toiture	29 068	1 266 Toiture végétalisée	/
Voirie	23 701	/	/
Stationnement	/	450 Parking drainant	/
Bassin	/	2 188 Bassins de régulation	/
Espace vert	/	4 702 Espaces verts étanches	63 127 Dont 2 292 m ² sur la zone aménagée
Total	52 769	8 606	63 127

V. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

V.1. TRANSFORMATION DE POLYMERES

Rubriques 3410.h, 2661.2

L'usine sera spécialisée dans la production de panneaux isolants en mousse de polyuréthane.

Elle accueillera une ligne de fabrication comprenant :

- Le principe de formulation et de mélange de plusieurs matières premières qui conduiront à la fabrication de plaques de mousse rigide de polyuréthane,
- Les opérations de finition : usinage et découpe.

Elle disposera d'une capacité de production de 2 800 m³/j, soit **84 t/jour**.

V.1.1 JUSTIFICATION DES RUBRIQUES DE CLASSEMENT

En référence à la note du 13 janvier 2000 relatif aux rubriques 2660, 2661, 2662 et 2663 ayant pour but d'expliquer les rubriques citées en objet suite aux questions et remarques formulées lors de leur parution :

- La fabrication ou la régénération de solutions ou de préparations de matières plastiques pré polymérisées est visée par la rubrique 2660. **Ces activités ne seront pas réalisées dans l'usine.**
- La rubrique 2661 concerne notamment l'emploi ou le réemploi de solutions, de préparations ou de granulés de matières plastiques. **La fabrication de panneaux isolants en mousse rigide consiste à mélanger deux solutions (MDI et polyols), dont les groupes de molécules vont s'additionner.**

Par ailleurs, la note citée ci-avant, précise :

En règle générale, les activités de fabrication de matériaux composites et plus largement de thermo durs sont visées par les rubriques suivantes :

- *Dans le cas d'application au rouleau, de projection, d'injection - compression, ... le mélange (mettant en œuvre deux à plusieurs composants) étant réalisé sur site :*
 - 2661 pour les quantités traitées, principalement au titre de l'utilisation de résine (polyester, époxy,...),
 - 2662 pour le stock de résines,
 - *Autres rubriques spécifiques pour les additifs (peroxydes organiques, liquides inflammables, toxiques, ...).*

Les panneaux produits sont considérés comme des thermo durs.

En référence à la note d'interprétation DPPR/SEI/ GV-238 du 17 décembre 2003 sur la précision relative au classement des installations classées relevant des rubriques 2660, 2661, 2662, 2663 de la nomenclature :

- Sont concernées par la rubrique 2660, toutes les activités fabricant ou modifiant chimiquement la matière plastique pour synthétiser un matériau par des procédés autres que ceux décrit dans **la rubrique 2661**,
- A ce titre, sont exclues de cette rubrique et visées par la 2661, les activités de compoundage par des procédés thermomécaniques et de formulation de solutions ou de préparations de matières plastiques pré polymérisées et de mélange d'élastomères. **La fabrication de panneaux isolants en mousse rigide consiste à mélanger des solutions de matières plastiques pré polymérisés.**

V.1.2 RUBRIQUES DE CLASSEMENT VISEES PAR LE PROJET

La ligne de production est donc assujettie aux rubriques :

- 3410.h pour la production de panneaux en mousse de polyuréthane,
- 2661 pour les opérations de finition (mécanique),
- 2663 pour le stockage des panneaux.

La description des procédés est détaillée dans le chapitre suivant.


L'usine sera donc réglementée par :

- L'arrêté ministériel modifié du 2 février 1998, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- L'arrêté ministériel modifié du 04 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- L'arrêté du 4 novembre 2024 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables aux installations du secteur de la chimie relevant du régime de l'autorisation au titre de l'une au moins des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement : 3410 à 3460, ou 3710 lorsque la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de l'une au moins des rubriques 3410 à 3460,
- L'arrêté ministériel modifié du 27 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2661 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

L'analyse de conformité à l'arrêté modifié du 4 octobre 2010 est présentée en annexe.

 **Annexe 3 : Analyse de conformité**

Le document justifiant du respect des prescriptions applicables à l'installation en vertu du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement, en application du I de l'article L. 512-7, est annexé à la présente demande d'autorisation environnementale.

 **CERFA 15964*03 - Pièce jointe 79** : Document justifiant des prescriptions applicables

V.2. STOCKAGE DE POLYMERES

Rubrique 2663

Les panneaux seront entreposés dans la halle de stockage, composée de 3 cellules.

Ces cellules seront constituées de 3 surfaces séparées entre elles par des parois et portes coupe-feu (EI 120) pour une surface maximale de 6 000 m².

Le stockage s'effectuera en masse, par îlots de hauteur maximale de 7,5 m, séparés par des allées de circulation.

Ces zones auront une capacité maximale totale de stockage de **83 790 m³**, libérant 1/3 de la surface en espaces de circulation.

Les cellules présenteront les dispositions constructives ci-après :

Caractéristiques constructives	
Dallage	Béton ou équivalent
Toiture	Support de couverture : A2 s1 d0 Isolants thermiques couverture : A2 s1 d0 Ou Couverture BROOF (t3) et système support de couverture + isolants de classe B s1 d0 et : - De PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg (isolant unique) ou - Isolation thermique composée de plusieurs couches, dont la première (en contact avec le support de couverture), d'une épaisseur d'au moins 30 mm, de masse volumique supérieure à 110 kg/m ³ fixée mécaniquement, de PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg, et couches supérieures constituées d'isolants de 60 mm et de classe D s3 d2, couches supérieures recoupées au droit de chaque écran de cantonnement par un isolant de PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg Bande de protection : A2 s1 d0 ou feuille métallique en surface A2 s1 d0 5 m de part et autre de la traversée de mur séparatif entre cellules
Ensemble structure	R15
<u>Parois</u> Murs périphériques	A2 s1 d0
Murs intérieurs	REI 120 dépassant d'1 m en toiture (au droit du franchissement entre cellules), prolongés latéralement sur 1 m ou en saillie sur 0,5 m des murs extérieurs REI 120 toute hauteur côté locaux annexes et halle de production
Portes intérieures	EI2 120C entre cellules
Portes extérieures	Métalliques, anti paniques
<u>Incendie</u> Détection	Automatique avec transmission de l'alarme
Cantons désenfumage	Inférieurs à 1 600 m ² pour une longueur maximale de 60 m, hauteur minimale 1 m
Désenfumage	2% de la superficie de chaque canton, à plus de 7 m des murs séparatifs entre cellules, surface minimale d'exutoire 0,5 m ² , surface maximale d'exutoire 6 m ² Amenée d'air frais de superficie minimale à la surface utile des exutoires du plus grand canton Déclenchement d'ouverture distincte du système d'extinction automatique Commandes d'ouverture en points opposés de la cellule, non manœuvrables en sens inverse
Extinction	Extinction automatique
<u>Utilités</u> Chauffage	Aucun
Electricité	Eclairage normal par appareil étanche sous verre Eclairage de sécurité par bloc autonome étanche

Les locaux annexes et halle de production seront isolés par une paroi REI120.

Les ouvertures effectuées dans les parois séparatives (baies, passages de gaines, câbles électriques et tuyauteries, portes, etc.) seront munies de dispositifs de fermeture ou de calfeutrement assurant un degré de résistance au feu équivalant à celui de la paroi traversée.

Les onduleurs nécessaires à la production d'énergie solaire prendront place dans des locaux REI60.

La halle de stockage sera réglementée par l'arrêté ministériel modifié du 15 avril 2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2663 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Le document justifiant du respect des prescriptions applicables à l'installation en vertu du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement, en application du I de l'article L. 512-7, est annexé à la présente demande d'autorisation environnementale.

 **CERFA 15964*03 - Pièce jointe 79** : Document justifiant des prescriptions applicables

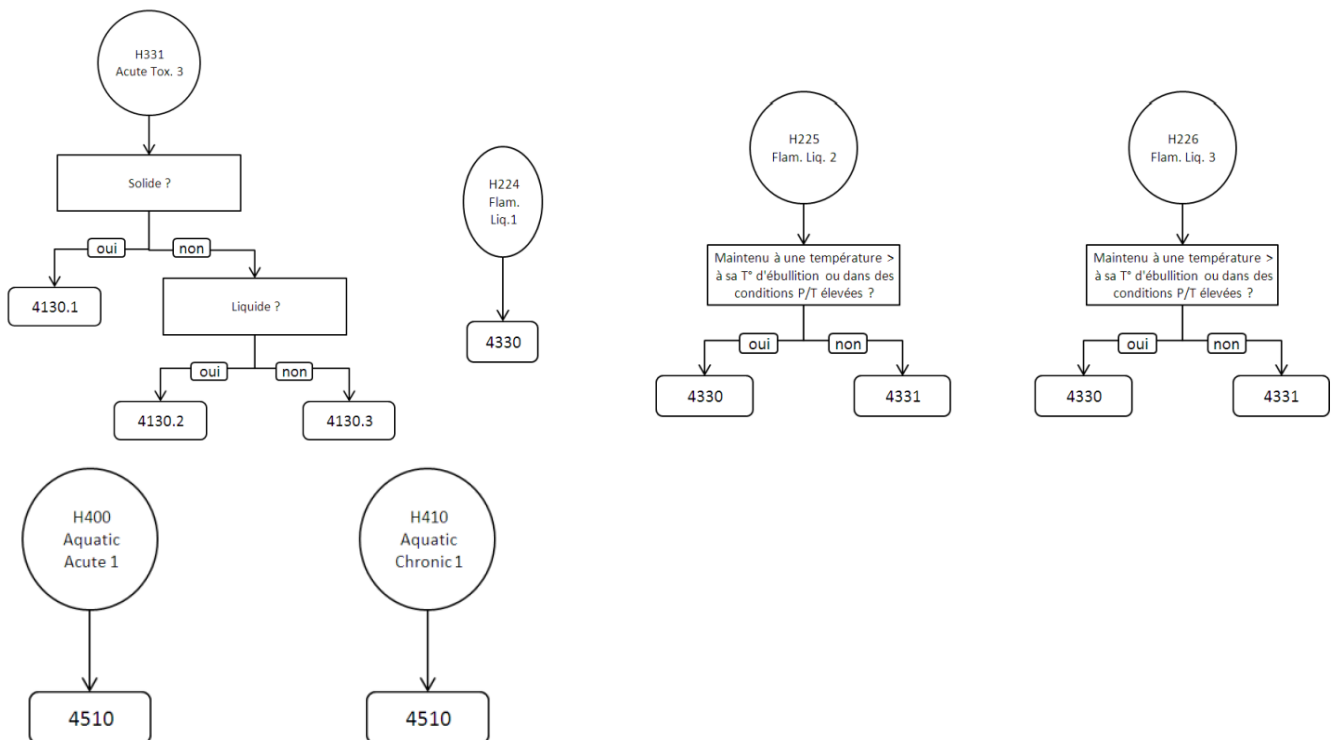
V.3. SUBSTANCES ET MELANGES A MENTION DE DANGERS

Rubriques 4130, 4330, 4331, 4510, 4511, 4718, 4734

Les activités nécessitent l'utilisation de produits présentant des propriétés chimiques particulières. Le classement de ces produits s'appuie sur le guide technique « Application de la classification des substances et mélanges dangereux à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement », version janvier 2020.

L'analyse des fiches de données de sécurité et des mentions de danger permet de classer chaque substance ou mélange dans la rubrique 4000 dédiée.

Extrait guide technique



Les quantités de produits concernés par le classement et par la nomenclature seront limitées comme suit :

Rubrique	Type de produits		Stockage maximal susceptible d'être présent (en t)
	Utilisation	Caractéristique justifiant le classement	
4130	Catalyseur	H331, Acute Tox3	20
4330	Agent gonflant Isopentane	Etiquetés H224 FL1	46,5
4331	Agent gonflant Cyclopentane Produits divers	Etiquetés H225 FL2 ou H226 FL3	55,8
4510	Additif	H400, H410	10
4511	Tensio actifs	H411	15
4718	GPL ⁴	H220	0,6
4734	GNR ⁵	H226 FL3	1,5

L'usine disposera d'un stockage d'agents gonflants de 2 types :

- Liquides inflammables de 1^{ère} catégorie : Rubrique 4330,
- Liquides inflammables de 2^{ème} catégorie : Rubrique 4331, produits non maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition (58°C), ni en conditions de température ou pression élevée (température de stockage 10°C, température d'utilisation 23 à 25°C, pression 1 à 1,2 bar, soit à pression atmosphérique).

Les agents gonflants seront stockés en cuves enterrées, double peau, équipées d'un détecteur de fuite et en fosse bétonnée, conformément aux prescriptions fixées dans l'arrêté ministériel modifié du 18 avril 2008 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables ou combustibles et à leurs équipements annexes exploités au sein d'une installation classée soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration au titre de l'une ou plusieurs des rubriques 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut au titre de l'une ou plusieurs des rubriques 4510 ou 4511 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Les liquides inflammables entreposés dans le local IBC respecteront l'arrêté ministériel modifié du 22 décembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut sous l'une ou plusieurs des rubriques nos 4510 ou 4511

Les autres produits (catalyseur, additifs) seront stockés dans le local IBC, sur rétention.
Le GNR prend place sur rétention, dans le local pompes du sprinklage.

Les procédés de stockage et d'utilisation de ces produits sont détaillés dans le chapitre "Procédé de fabrication".

-  **Annexe 2** : Synthèse des Fiches de Données de Sécurité (FDS)
-  **Annexe 3** : Analyse de conformité

V.4. STOCKAGE DE MATIERES COMBUSTIBLES EN ENTREPOT COUVERT

Rubrique 1510

V.4.1 DEFINITIONS

Installation Pourvue d'une toiture Dédicée au stockage (IPD)

Stockage, sous toiture, d'une quantité quelconque de matières ou de produits combustibles
Une IPD peut être dépourvue de parois extérieures ou de façades.

Cellule

Partie d'une IPD, compartimentée et séparée des cellules voisines par un dispositif au moins REI 120
Plusieurs cellules peuvent appartenir à une même installation, pourvue d'une toiture, dédiée au stockage.

⁴ Gaz Propane Liquéfié

⁵ Gasoil Non Routier

Bâtiment

Ouvrage fixe et pérenne, couvert et clos, comportant ou non des fondations et générant un espace utilisable par l'Homme en sous-sol ou en surface

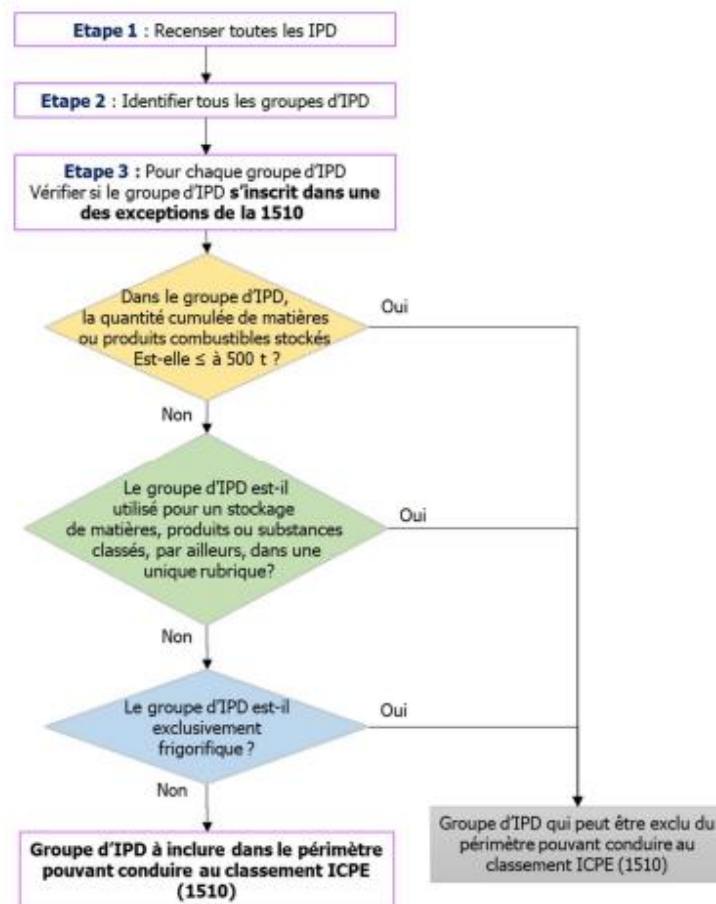
En l'espèce, un même bâtiment peut, à la fois, être dédié au stockage et abriter une activité industrielle type process.

V.4.2 METHODOLOGIE DE CLASSEMENT

Elle s'effectue en 3 étapes successives :

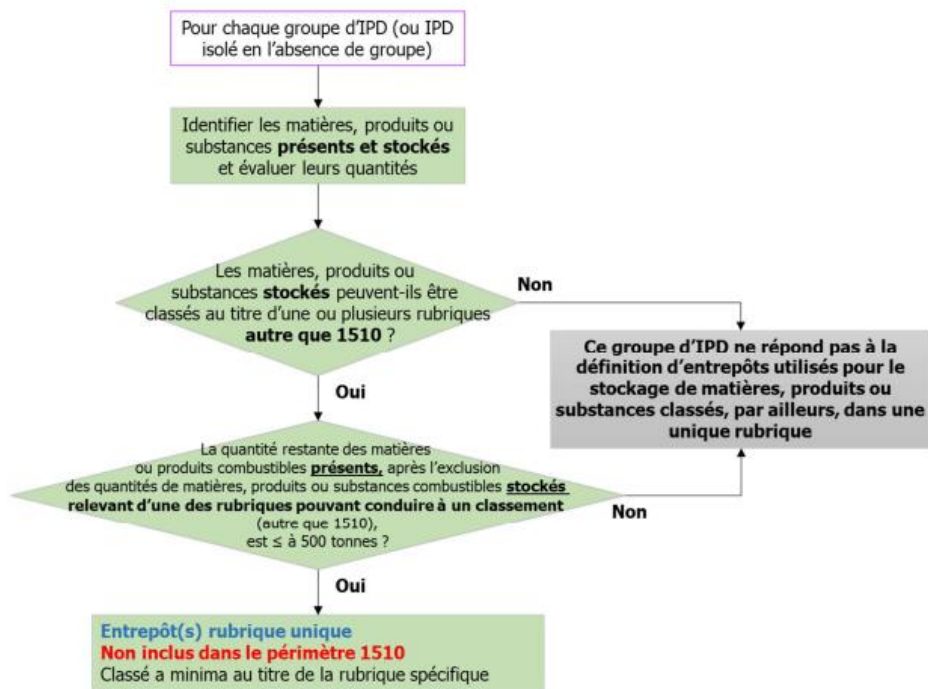
- 1/ Recenser les IPD,
- 2/ Identifier les différents groupes d'IPD,
- 3/ Exclure les groupes d'IPD qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510 de la nomenclature des installations classées.

À l'issue de la 3^{ème} étape, le périmètre pouvant conduire à un classement ICPE (1510) se détermine pour l'ensemble des IPD ou groupes d'IPD.



Logigramme de classement 1

Guide de l'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017, version révisée de juin 2024



Logigramme de classement 2

Guide de l'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017, version révisée de juin 2024

1. Recenser les IPD

Il convient de recenser toutes les Installations, Pourvue d'une toiture, Dédiée au stockage (IPD) présentes.

2. Identifier les différents groupes d'IPD

Lorsque toutes les IPD ont été recensées, il convient d'identifier les groupes d'Installations, Pourvus d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD).

Un groupe d'IPD est un ensemble constitué des IPD pouvant être reliées par une distance de moins de 40 mètres.

Par définition, un groupe d'IPD est un ensemble isolé, distant d'au moins de 40 mètres de tout autre IPD.

3. Exclure les groupes d'IPD qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510

Le libellé de la rubrique 1510 identifie 3 catégories d'IPD de matières ou produits combustibles qui ne relèvent pas d'un classement ICPE (1510) :

- Les groupes d'IPD de moins de 500 tonnes de matières ou produits combustibles,
- Les entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature,
- Les entrepôts exclusivement frigorifiques.

Cas particulier d'un bâtiment abritant plusieurs cellules de stockage et des chaînes ou ateliers de production

(Extrait du guide d'application de l'arrêté ministériel modifié du 11 avril 2017)

Dans le cas général, un bâtiment (ou un stockage couvert) dédié au stockage ou comportant plusieurs cellules de stockage constitue une unique IPD, qui se limite aux cellules de stockage. Dans des cas spécifiques, un bâtiment ou un ensemble de bâtiments attenants, lorsqu'ils ne sont pas exclusivement dédiés au stockage, peut constituer plusieurs IPD distinctes. Il convient dans ce cas de se référer aux 4 principes ci-dessous :

- 1/ Les zones dédiées au stockage : Les Installations, Pourvues d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD) se limitent aux cellules de stockage (par définition compartimentées par un dispositif REI 120).
- 2/ Les systèmes de couverture cohérents : Toutes les cellules de stockage situées sous un système de couverture cohérent sont à inclure au sein d'une même IPD. S'entend par « système de couverture cohérent », toutes les couvertures et supports de couvertures directement connectés entre eux.
- 3/ Les cellules contiguës les unes aux autres : Toutes les cellules de stockage contiguës les unes aux autres sont également à inclure au sein d'une même IPD, même si elles sont situées sous différents systèmes de couverture cohérent.
- 4/ Les parties attenantes : Les cellules de stockage disposant de leur propre système de couverture cohérent peuvent être considérées comme appartenant à des IPD distinctes, si et seulement si leurs parties attenantes remplissent l'ensemble des conditions suivantes :
 - Les parties attenantes sont séparées par un dispositif REI120, dont la hauteur est à minima celle de la plus haute paroi,

- Les parties attenantes sont séparées par un dispositif REI120 avec un dépassement en toiture visant à prévenir toute propagation d'un incendie par la toiture ou les systèmes de couverture des parties attenantes ne sont pas situés au même niveau, avec un décrochage d'au minimum de 1 mètre,
- Les parties attenantes ne sont pas communicantes, entre elles par l'intérieur, même si ces accès sont équipés de dispositifs coupe-feu à fermeture automatique.

Dans le cas contraire, il n'existe qu'une IPD qui se limite à toutes les cellules de stockage des parties attenantes. Ainsi, une IPD n'est pas nécessairement constituée de la totalité d'un bâtiment. Elle peut se limiter aux parties, dédiées au stockage et compartimentées par un dispositif REI120, d'un bâtiment.

Dans le cas particulier des unités de production associées à des cellules de stockage, les matières combustibles présentes à proximité d'une chaîne ou d'un atelier de production peuvent être assimilées à des encours de production si et seulement si :

- Elles sont directement liés à un processus de production,
- Elles sont situées à proximité de la chaîne ou de l'atelier de production,
- Elles correspondent à une quantité inférieure ou égale à 2 jours de production.

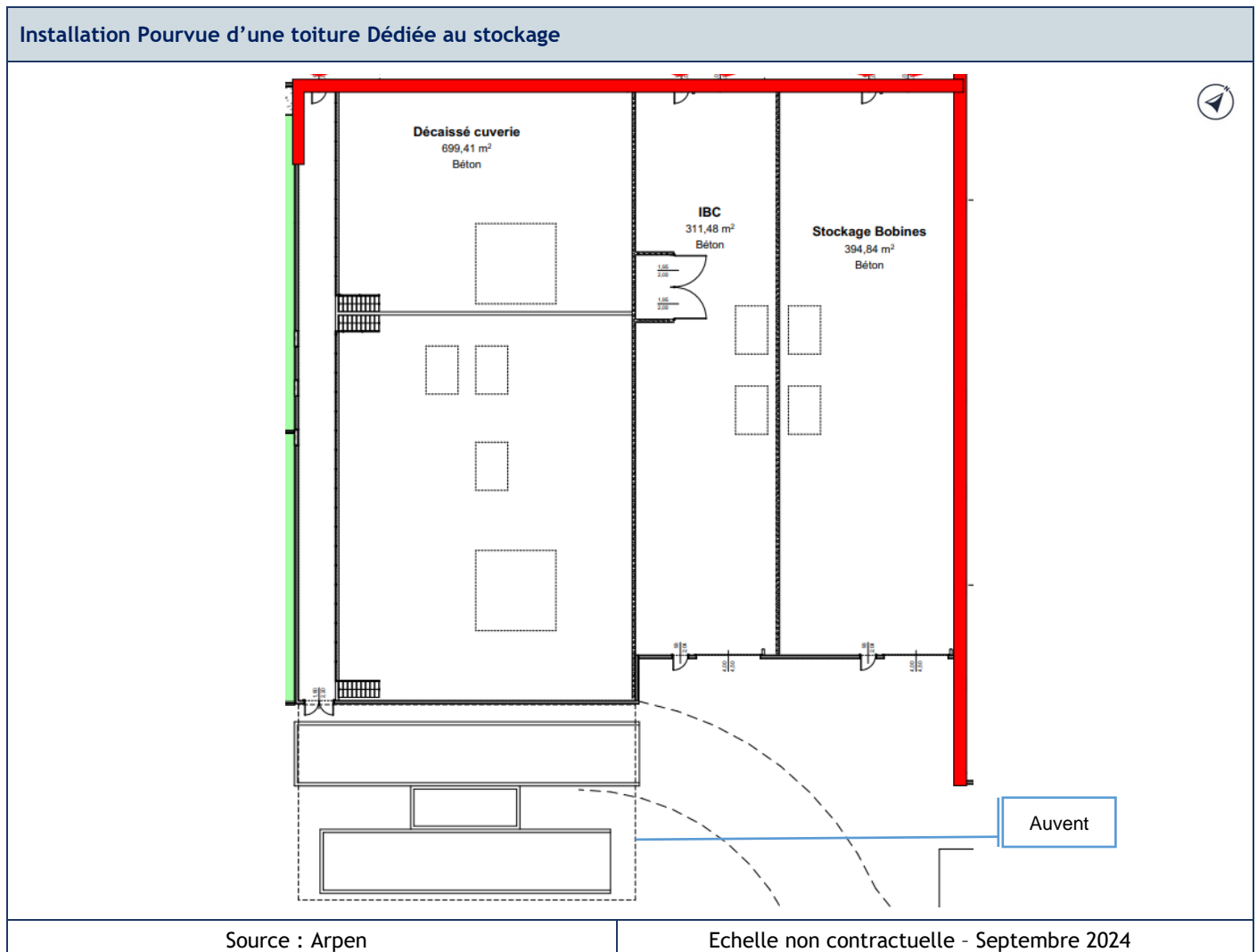
V.4.3 APPLICATION AU PROJET

Recensement et identification des IPD

Dans le cadre du projet, les quantités matières combustibles présentes dans la halle de production seront limitées à moins de 2 jours de production. A ce titre, elle n'est pas considérée comme IPD.

Ainsi, les installations dédiées au stockage sont :

- La cuverie,
- Le local IBC,
- Le local bobines.



Identifier les groupes d'IPD

L'installation comprendra deux groupes d'IPD :

- Le groupe 1 : cuverie, local IBC et local bobines,
- Le groupe 2 : Halle de stockage, non communiquant et système de couverture non connecté.

Exclusion constituant une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510

Ces groupes seront utilisés pour le stockage de matières combustibles. Le groupe 2 renfermera des produits classés dans une unique rubrique (2663). Il est ainsi exclu du volume 1510.

Volume de l'IPD

Le volume de l'IPD sera de :

	Surface (en m ²)	Hauteur au faitage (en m)	Volume (en m ³)
Cuverie	699,41	12,5	8 742,6
Local IBC	311,48	9,80	3 052,5
Local bobines	394,84		3 869,43
Auvent	268	6,40	1 715,2
Total	1 673,73		17 379,7

L'IPD sera isolée par des murs REI120 des halles mitoyennes.

La hauteur au faitage prise en compte correspond à la hauteur maximale de l'IPD.

Le volume de l'IPD représentera ~ 17 400 m³.

V.4.4 DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Caractéristiques constructives de la cellule	
Dallage	Béton ou équivalent
Toiture	Support de couverture : A2 s1 d0 Isolants thermiques couverture : A2 s1 d0 Ou Couverture BROOF (t3) et système support de couverture + isolants de classe B s1 d0 et : - De PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg (isolant unique) ou - Isolation thermique composée de plusieurs couches, dont la première (en contact avec le support de couverture), d'une épaisseur d'au moins 30 mm, de masse volumique supérieure à 110 kg/m ³ fixée mécaniquement, de PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg, et couches supérieures constituées d'isolants de 60 mm et de classe D s3 d2, couches supérieures recoupées au droit de chaque écran de cantonnement par un isolant de PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg
Ensemble structure	R15
<u>Parois</u> Murs mitoyens Portes intérieures Portes extérieures	REI120 dépassant d'1 m en toiture (au droit du franchissement entre cellule et halles), prolongés latéralement sur 1 m ou en saillie sur 0,5 m des murs extérieurs EI2 120C entre cellule et halle de production Métalliques, anti paniques
<u>Incendie</u> Détection Cantons désenfumage Désenfumage Extinction	Automatique avec transmission de l'alarme Inférieurs à 1 650 m ² pour une longueur maximale de 60 m, hauteur minimale 1 m 2% de la superficie de chaque canton, surface minimale d'exutoire 0,5 m ² , surface maximale d'exutoire 6 m ² Amenée d'air frais de superficie minimale à la surface utile des exutoires du plus grand canton Déclenchement d'ouverture distincte du système d'extinction automatique Commandes d'ouverture en points opposés de la cellule, non manœuvrables en sens inverse Extinction automatique

Caractéristiques constructives de la cellule

<u>Utilités</u> Chauffage Electricité	Aucun Eclairage normal par appareil étanche sous verre Eclairage de sécurité par bloc autonome étanche
---	--

V.4.5 MODALITES DE STOCKAGE

Exceptées pour les capacités de stockage en vrac (cuve), les produits seront stockés :

- En masse,
- En racks.

La cellule sera organisée en zones de stockage dédiées. Les quantités stockées seront les suivantes :

Dénomination commerciale (non contractuelle, liste non exhaustive)	Composant	Type de stockage	Quantité maximale en stock (en t ou m ³)
Lupranat, Ongronat, Suprasec, Desmodur, Voronate Wannate	MDI - Diisocyanate de diphenylméthane	Cuve	553,5 t
Tegostab B 84501, Daltolac, Baymer	Polyols (Polyéther) - Diéthylène glycol / Glycérol	Cuve	254,5 t
Stepanpol, Elapol 81190, Polios PA 2495	Polyol (Polyester)	Cuve	270 t
Soprapol 240-35	Polyol (Recyclé Polyester - Base PET)	Cuve	165 t
DMCHA, PMDETA, PM20	Catalyseurs de démarrage - N,N-diméthylcyclohexylamine	Unitaire	20 t
NIAX K-ZERO 3000, EVONIK KOSMOS 75, EVONIK KOSMOS 33	Catalyseur (de durcissement)	Unitaire	20 t
FA 188	Additifs - Trans-4(trifluorométhyl)perfluoro-2-pentène	Unitaire	10 t
SilGuard YK-2102	Tensio-actif	Unitaire	15 t
Levagard PP	Ignifugeant	Cuve	64,5 t
HCFO	Agent gonflant	Cuve	76,2 t
Gorapur	Démoulant	Unitaire	Inclus dans additifs
Encre noire	Encres	Unitaire	0,5 t
AQSOL 92 COMPOSIT	Solvants de nettoyage	Unitaire	0,4 t
NOVEXPANS	Nettoyage tête de coulée sur ligne (solvant rinçage)	Unitaire	1 t
SCP-620C Nettoyant	Solvant de nettoyage tête d'impression jet d'encre	Unitaire	0,2 t
	Bobines		450 (m ³)

Soit une quantité totale d'environ **2 000 t** (1 882,8 t)

La cellule sera réglementée par l'arrêté ministériel modifié du 11 avril 2017 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510.

Annexe 3 : Analyse de conformité

V.5. EMPLOI DANS DES EQUIPEMENTS CLOS FRIGORIFIQUES OU CLIMATIQUES DE GAZ A EFFET DE SERRE

Rubrique 1185

Pour les besoins de climatisation et de froid pour le process, deux groupes frigorifiques air/eau seront implantés en toiture. Ils seront équipés chacun de circuits fonctionnant avec du fluide R454B.

Ces installations contiendront chacune 54 et 32 kg de fluide, soit une quantité totale de **86 kg**.

V.6. CHARGE DES ENGINES DE MANUTENTION

Rubrique 2925

Pour la manutention des panneaux et matières, l'usine disposera d'un parc de chariots élévateurs fonctionnant à l'électricité.

Ces engins, équipés de batteries lithium, seront stationnés dans la halle de stockage, à distance des marchandises entreposées.

La puissance des postes de charge n'excèdera pas **600 kW**.

V.7. APPLICATION, CUISSON, SECHAGE

Rubrique 2940

Le procédé de fabrication nécessite l'utilisation d'encres de marquage, à raison d'une consommation de 2 t/an.

Le régime de classement est déterminé par rapport à la quantité de produits mise en œuvre dans l'installation en tenant compte des coefficients ci-après.

Les quantités de produits à base de liquides inflammables à mention de danger H224, H225 ou H226 ou de liquides halogénés, dénommées A, sont affectées d'un coefficient 1.

Les quantités de produits à base de liquides de point éclair compris entre 60 et 93 °C ou contenant moins de 10% de solvants organiques au moment de l'emploi, dénommées B, sont affectées d'un coefficient 1/2.

Si plusieurs produits de catégories différentes sont utilisés, la quantité Q retenue pour le classement sera égale à : $Q = A + B/2$.

La quantité maximale équivalente de produits utilisés atteindra **8 kg/j** ($Q = (2 / 250)$ pour 250 jours travaillés).

V.8. LOCALISATION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Le plan en pièce jointe localise l'ensemble des installations classées.

Il est accompagné des éléments graphiques nécessaires à la compréhension du projet (plan de détail, dispositions constructives...).

 CERFA 15964*03 - Pièce jointe 2 : Eléments graphiques

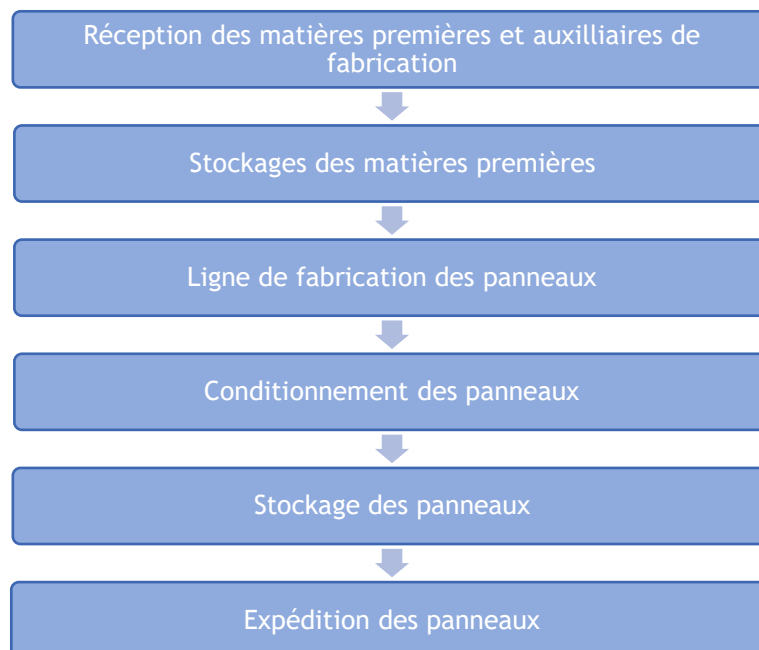
VI. PROCEDE DE FABRICATION

VI.1. PROCEDE GENERAL

L'usine sera spécialisée dans la production de panneaux isolants en mousse de polyuréthane.

VI.1.1 SYNOPTIQUE

Le processus de fabrication général est le suivant :



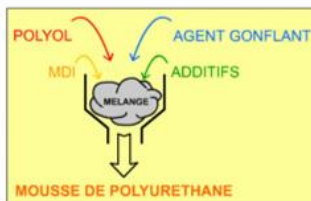
Synoptique général

VI.1.2 GENERALITE

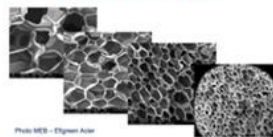
La formation de ces polymères fut mise au point par Bayer en 1937. Elle est basée sur la propriété des isocyanates (MDI) à réagir avec tous les composés présentant un atome d'hydrogène mobile ou actif. Cette réaction faiblement exothermique (environ 160°C au cœur de la plaque de polyuréthane selon l'épaisseur de celle-ci) nécessite généralement pour l'initier une addition d'eau dans le mélange.

Les mousses de polyuréthane sont ainsi des matériaux cellulaires, de faible densité, obtenus par une réaction d'addition entre le groupe "isocyanate" ($-N=C=O$) et les groupes hydroxyles alcooliques ($-OH$).

L'expansion de la mousse polyuréthane est assurée par le dégagement gazeux du produit porophore⁶ qui absorbe la chaleur engendrée par la réaction. Cet agent d'expansion ou agent gonflant se vaporise sous l'effet de la chaleur induite par la réaction et intervient donc au niveau du procédé, uniquement par simple changement d'état physique. La vitesse de réaction est contrôlée par l'introduction d'un catalyseur (amine) dans le pré-mélange constitué de polyol, d'agent gonflant et d'eau.



Principe de base



La mousse de polyuréthane est obtenue par le mélange de 14 composants : Polyol, Isocyanate, Agent gonflant, Eau, Ignifugeant, Silicone, Azote, catalyseurs des réactions de polymérisation...

La mousse de polyuréthane est obtenue grâce au concours de deux phénomènes simultanés :

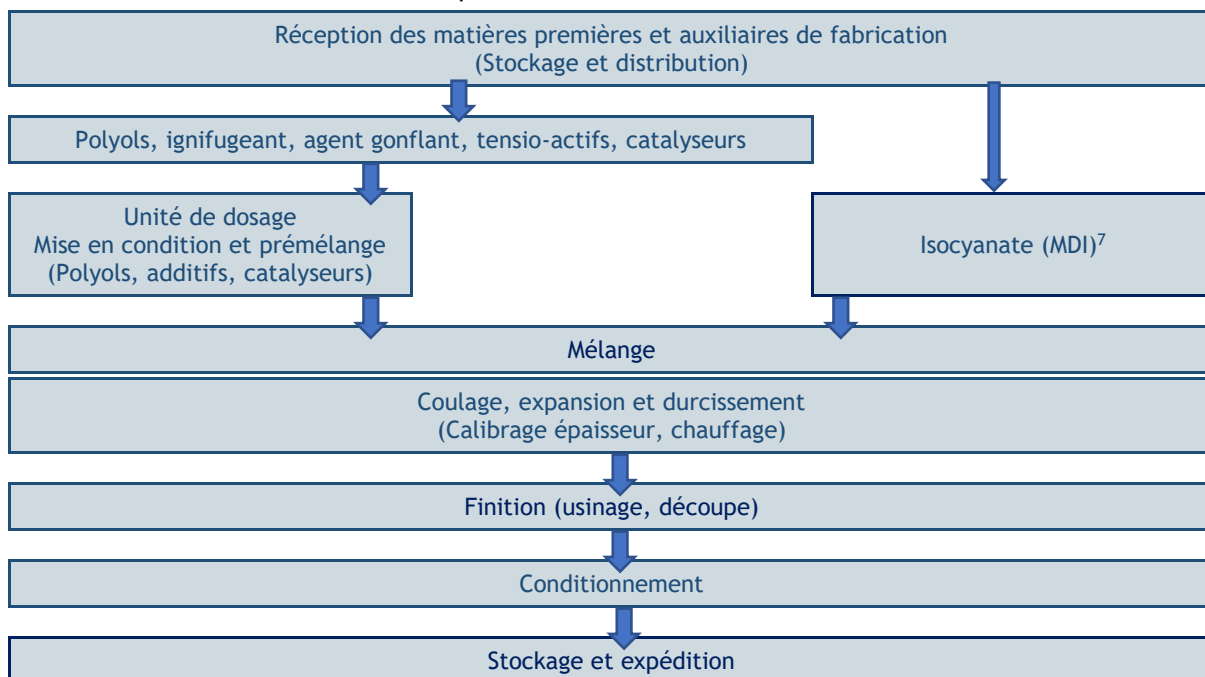
- La formation d'une matrice plastique par polymérisation
- La vaporisation de fines gouttes d'agent gonflant dispersées au sein de la matrice

Process de fabrication simplifié

VI.2. PROCEDE DETAILLE

VI.2.1 SYNOPTIQUE

Le processus de fabrication est détaillé ci-après :



Process de fabrication détaillé

⁶ Substance qui, incorporée à une matière plastique, y produit des bulles gazeuses qui la transforment en masse spongieuse ou alvéolaire

⁷ Diisocyanate de diphenylméthane

VI.2.2 RECEPTION DES MATIERES PREMIERES

VI.2.2.1 Livraison des matières premières et auxiliaires de fabrication

Les matières premières seront acheminées par route et par rail via des camions ou wagons et déchargés :

- Par transport pneumatique ou pompe de transfert pour les produits stockés en vrac,
- Par chariots pour les autres conditionnements (conteneurs, fûts, palettes).

Après contrôle, ces produits seront stockés :

- En cuves enterrées pour les agents gonflants,
- En cuverie (cuves aériennes) pour les polyols, l'isocyanate et l'ignifugeant,
- En local IBC (conteneurs) pour les tensio-actifs, les catalyseurs et additifs,
- En local bobines pour les parements et bobines.

VI.2.2.2 Circuits agents gonflants

Pentane, cyclopentane, HCFO

Ces circuits seront équipés de façon identique :

- Pompe doseuse,
- Pressostat,
- Régulateur pour l'ajustement de la pression et du débit,
- Vanne manuelle au niveau de la chambre de pré-mélange,
- Vanne manuelle en amont de la pompe doseuse.

VI.2.2.3 Circuits polyols

Ces circuits seront équipés :

- D'un pressostat avec régulation automatique par action sur la vanne pilotée située sur le circuit de retour vers la cuve de stockage,
- D'une vanne manuelle au niveau de la chambre de pré-mélange.

A noter que ce circuit ne possède pas de pompe doseuse, le débit de polyol étant dosé par différence de débits avec ceux des autres composants.

VI.2.2.4 Circuit isocyanate

Ce circuit sera équipé :

- D'une vanne manuelle en aval de la pompe de gavage,
- D'un pressostat sur le circuit commun,
- D'un débitmètre,
- D'un indicateur de température sur le circuit commun,
- D'une pompe doseuse sur chaque circuit alimentant une tête d'injection (contrôlée par régulateur),
- D'un pressostat sur chaque circuit alimentant une tête d'injection.

VI.2.3 LIGNE DE FABRICATION

L'usine accueillera une ligne de fabrication.

Cette ligne comprendra le principe de formulation et de mélange de plusieurs matières premières qui conduiront à la fabrication de plaques de mousse rigide de polyuréthane.

Elle permettra, après un usinage préalable (tronçonnage, délignage en fin de ligne), la fabrication de plaques de mousse de différentes dimensions. Ces plaques seront ensuite emballées, stockées et expédiées.

Le principe de fabrication consistera à doser dans des têtes de coulée, d'un côté le pré-mélange (polyol, ignifugeant, agent gonflant, tensio-actifs et catalyseurs) et de l'autre côté l'isocyanate.

Les produits seront envoyés dans un rapport stœchiométrique. Ils seront dosés par des pompes de précision reliées à des débitmètres assurant la continuité de la précision des débits. Les têtes de coulée de la machine répandront le mélange (pré-mélange et isocyanate) qui coulera entre les deux parements défilant en continu.

La couche de liquide sera répartie d'une façon uniforme entre les deux parements. A titre indicatif, la couche de liquide est d'environ 1 mm pour réaliser un panneau d'épaisseur 30 mm, l'expansion étant de 30 fois son volume.

Ensuite sous l'effet de la légère exothermie de la réaction et par le chauffage du tunnel, l'expansion commencera (la fin de celle-ci sera obtenue au bout d'une minute environ). La mousse se développera et durcira à l'intérieur du tunnel de chauffage pour la machine plaque, l'expansion étant due à la vaporisation de l'agent gonflant.

La plaque formée continuera son durcissement et refroidira à l'air. Elle sera tronçonnée en longueur variable selon l'utilisation, puis usinée en largeur, empilée et emballée.

VI.2.3.1 Unité de dosage

Cette phase correspond à la fabrication de la résine par simple opération de mélange sans réaction chimique après dosage de chaque composant.

Les produits entrants et les quantités associées pour un bon dosage du prémélange seront traduites au niveau de la formulation par une indication des débits à respecter, du fait de la fabrication en continu des plaques de mousse. Les matières premières entrant dans la composition seront toutes stockées à proximité directe du process. Chaque contenant est relié à la chambre de prémélange au moyen de canalisations souples ou rigides, munies de vannes manuelles situées au niveau de cette chambre.

La chambre de prémélange assure l'homogénéité du prémélange par l'intermédiaire d'un axe tournant équipé d'ailettes. Il est ensuite acheminé vers les têtes d'injection.

VI.2.3.2 Mélange

Cette phase correspond au début de la synthèse de la résine obtenue par prémélange.

Chaque tête d'injection ou de coulage sera constituée d'une chambre de mélange, qui permettra d'assurer l'homogénéité du prémélange et de l'isocyanate par l'intermédiaire d'un axe tournant équipé d'ailettes.

Chaque tête de coulage comportera donc deux arrivées matières, correspondant aux :

- Circuit de distribution du prémélange,
- Circuit de distribution de l'isocyanate.

Sur chacun de ces circuits, au niveau même de la tête de coulée, il existera un système à tiroir permettant :

- La position coulée : alimentation de la chambre de mélange et coulée pour la production,
- La position recyclage : circulation en circuit fermé de chaque constituant, sans alimenter la chambre de mélange et par conséquent, sans permettre la coulée.

VI.2.3.3 Coulée et expansion

La cabine de coulée comportera plusieurs têtes de mélange qui permettront de répandre le mélange entre les deux faces de parement. Chaque tête sera alimentée par un circuit de distribution du prémélange réalisé dans l'unité de dosage et par un circuit de distribution de l'isocyanate.

Au cours de la coulée et de l'étalement du mélange sur le parement, la réaction de synthèse de la résine se poursuivra et sous l'effet de la légère exothermie de cette réaction, le début d'expansion s'opèrera.

Les bobines de parements seront mises en place en tout début de ligne. Les deux faces des parements, inférieures et supérieures, seront acheminées en continu jusqu'à la cabine de coulée.

La réaction de synthèse pour obtenir le polyuréthane est faiblement exothermique, 160°C, et varie selon l'épaisseur de la plaque.

Ces températures seront obtenues au cœur même de la plaque et une grande partie de la chaleur sera absorbée par le changement d'état physique de l'agent gonflant assurant l'expansion.

Les températures obtenues au niveau de la réaction ne permettant qu'un durcissement au cœur de la plaque, il sera nécessaire pour obtenir un durcissement de la mousse, de maintenir la plaque dans le tunnel de chauffage (conformateur chauffé par air chaud pulsé). Compte tenu des vitesses du convoyeur de la machine, la longueur du tunnel permettra de maintenir la mousse expansée pendant 1 à 2 minutes à la température nécessaire.

Cette particularité est liée également à la propriété principale du produit fabriqué, c'est-à-dire son caractère d'isolation thermique. Par ailleurs, ce passage dans le tunnel assurera également une meilleure adhérence des parements sur la mousse.



Conformation (photo non contractuelle)

En sortie du tunnel, les panneaux mères seront découpés une première fois avant acheminement dans un rack automatisé en vue de leur refroidissement.

VI.2.3.4 Finition

Lorsque les panneaux seront totalement refroidis et stables, ils seront acheminés jusqu'aux cabines de découpe qui permettront de réaliser des coupes droites dans la longueur ou la largeur, des profilages longitudinaux ou transversaux et du délignage.

VI.2.3.5 Conditionnement

Les panneaux, ainsi découpés, seront ensuite empilés, filmés et palettisés avant d'être entreposés dans la halle de stockage.



Palettisation (photo non contractuelle)

VI.2.4 STOCKAGE ET EXPEDITION

L'entreposage des produits finis sera effectué au moyen de chariots élévateurs électriques.

La distribution regroupera l'identification des palettes de produits finis (code barre), la validation des lots bons à expédier, le reconditionnement éventuel suite à des opérations de triage interne ainsi que les opérations de chargement des camions.

Les palettes seront ensuite expédiées par route ou fer, en chargement latéral.

VI.2.5 CONDITIONNEMENT, SURVEILLANCE ET CONTROLE

VI.2.5.1 Conditions opératoires

En terme de qualité des mousses fabriquées, les paramètres influençant la réaction sont :

- La quantité de polyol introduite dans le prémélange,
- La température de chacun des constituants,
- La température des parements,
- La température ambiante.

Les paramètres fonctionnels assurant les conditions opératoires nécessaires pour le bon fonctionnement de l'installation sans dérive au niveau du procédé sont :

- Les débits et températures de chaque constituant,
- Les pressions sur les circuits de chacun des constituants,
- La vitesse du tunnel de chauffage.

Le circuit d'alimentation en prémélange des têtes de coulée sera équipé d'un pressostat, d'un débitmètre et d'une pompe doseuse (contrôlée par régulateur).

Les informations du débitmètre et du pressostat seront renvoyées sur l'armoire de commande située au niveau de la tête de la machine, entre celle-ci et la dosimétrie.

Les indications de température seront, elles aussi, renvoyées sur l'armoire de commande. Depuis celle-ci, il sera possible de régler les pressions et débits du circuit en agissant sur les régulateurs pilotés par automate.

L'ensemble des paramètres de fonctionnement sera géré par automate et enregistré sur micro-ordinateur. En cas d'écart entre les paramètres réglés et ceux affichés, il y aura arrêt automatique des pompes et du convoyeur. Il y aura également arrêt automatique dans le cas d'une rupture de parement.

VI.2.5.2 Surveillance et contrôle

Lors d'une fabrication, il y aura en permanence un opérateur affecté à la machine qui sera garant des phases de réglage et des contrôles systématiques en cours de fabrication (renouvelés périodiquement au cours d'une même fabrication).

VI.3. ACTIVITES ANNEXES

VI.3.1 INSTALLATIONS DE DEPOUSSIÉRAGE

La ligne de fabrication disposera d'une installation de dépoussiérage assurant la filtration de l'air capté aux points d'aspiration de la ligne et la collecte des poussières avant rejet.

Cette installation comprendra des filtres à manches et une unité de collecte des poussières.

Ces dernières seront compactées sous forme de briquettes et stockées en benne avant expédition vers une installation de valorisation.

Cette installation de dépoussiérage sera implantée sur dalle béton en extérieur, côté façade Sud - est.

VI.3.2 PRODUCTION D'AIR COMPRIME

L'air comprimé sera nécessaire pour assurer la réception et la distribution des différentes matières premières et auxiliaires de fabrication, pour actionner les différentes vannes équipant l'installation, pour décolmater les manches des installations de dépoussiérage...

Les compresseurs seront installés dans un local dédié, isolé par des parois REI120 et portes EI120.

VI.3.3 PANNEAUX PHOTOVOLTAIQUES

Le projet intégrera l'installation de panneaux solaires sur la totalité des toitures des halles.

Les onduleurs seront placés en local REI60 équipés de portes de résistance au feu équivalente.

L'électricité produite sera utilisée pour la fabrication des panneaux.

VI.3.4 LOCAL D'EXTINCTION AUTOMATIQUE ET RESERVE INCENDIE

Un réseau de sprinklage protégera l'usine, hors pavillon abritant les locaux sociaux et bureaux.

Il disposera d'une réserve de capacité 800 m³, d'un groupe motopompe secouru par groupe électrogène et sa cuve de carburant (gasoil non routier), installés dans le local pompes.

Ce local prendra place côté Sud - ouest, en mitoyenneté de la halle de production.

Une réserve incendie de 960 m³ sera installée à proximité de la cuve de sprinklage.

Elle assurera l'alimentation du réseau de poteaux incendie interne.

VI.3.5 TRANSFORMATEURS

Un local entièrement REI120, côté ouest de la halle de production renfermera les transformateurs.

VII. AUTRES STOCKAGES

Ne sont mentionnés dans ce paragraphe que les stockages non visés par la nomenclature des installations classées.

Ces stockages concernent les produits de laboratoire, de maintenance et d'entretien.

Des quantités limitées aux encours seront rangées à côté des postes de travail, sur rétention et en armoire sécurisée si nécessaire.



Annexe 2 : Synthèse des Fiches de Données de Sécurité (FDS)