



---

# Dossier administratif et technique

---

**Fabrication de roues acier (jantes et disques)  
spécifiques au secteur automobile**

---

**MW FRANCE**



Siège :

**MW France**

33 Boulevard du 32<sup>ème</sup> RI  
Zone industrielle Les Certels  
02700 TERGNIER

---



Site concerné :

**MW France**

33 Boulevard du 32<sup>ème</sup> RI  
Zone industrielle Les Certels  
02700 TERGNIER

---

# SOMMAIRE

<b>1. - IDENTITE DU DEMANDEUR .....</b>	<b>3</b>
1.1. - DENOMINATIONS .....	3
1.2. - ADRESSE DE L'INSTALLATION ET REFERENCES CADASTRALES .....	4
<b>2. - CADRE LEGISLATIF ET REGLEMENTAIRE .....</b>	<b>5</b>
2.1. - OBJET DE LA DEMANDE .....	5
2.2. - COMMUNES CONCERNEES PAR LE RAYON D'AFFICHAGE .....	13
<b>3. - PRESENTATION DE LA SOCIETE.....</b>	<b>13</b>
3.1. - HISTORIQUE DE LA SOCIETE .....	13
3.1.1. - HISTORIQUE DE LA SOCIETE .....	13
3.1.2. - HISTORIQUE DU SITE .....	13
3.2. - PRESENTATION DE LA SOCIETE .....	14
3.2.1. - MOYENS DE LA SOCIETE.....	14
3.2.2. - RAISONS QUI ONT CONDUIT AU CHOIX DU PROJET .....	14
3.2.3. - HORAIRES DE FONCTIONNEMENT.....	14
3.2.4. - ACCESSIBILITE .....	15
3.2.5. - PARKINGS .....	15
3.2.6. - BATIMENTS.....	15
3.2.7. - EXTERIEURS.....	16
3.3. - PRINCIPE DE FABRICATION .....	17
3.3.1. - RECEPTION DES MATIERES PREMIERES .....	19
3.3.2. - FABRICATION DES JANTES .....	20
3.3.3. - FABRICATION DES DISQUES .....	20
3.3.4. - ASSEMBLAGE DES ROUES .....	21
3.3.5. - TRAITEMENT DE SURFACE .....	22
3.3.6. - CATAPHORESE .....	24
3.3.7. - LAQUAGE DES PIECES.....	25
3.3.8. - EXPEDITION DES PRODUITS FINIS .....	26
3.4. - PRODUITS ET MATERIAUX MIS EN ŒUVRE.....	27
3.4.1. - MATIERES PREMIERES .....	27
3.4.2. - PRODUITS CHIMIQUES.....	27
3.4.3. - PRODUITS DIVERS .....	28
3.5. - RUBRIQUES ICPE :.....	31
3.5.1. - RUBRIQUE 1414 : POSTE DE DISTRIBUTION DE GPL .....	31
3.5.2. - RUBRIQUE 1510 : ENTREPOT.....	31
3.5.3. - RUBRIQUE 1532 : BOIS OU MATERIAUX COMBUSTIBLES .....	31
3.5.4. - RUBRIQUE 1630 : SOUDE .....	31
3.5.5. - RUBRIQUE 2263: PLASTIQUES.....	31
3.5.6. - RUBRIQUE 2560 : TRAVAIL MECANIQUE DES METAUX .....	31
3.5.7. - RUBRIQUES 2565 / 3260 : TRAITEMENT METALLIQUE.....	32
3.5.8. - RUBRIQUE 2575 : EMPLOI DE MATIERES ABRASIVES.....	32
3.5.9. - RUBRIQUE 2910-A : INSTALLATIONS DE COMBUSTION.....	32
3.5.10. - RUBRIQUE 2921 : TOUR AEROREFRIGERANTE .....	32
3.5.11. - RUBRIQUE 2925 : ATELIER DE CHARGE .....	32
3.5.12. - RUBRIQUE 2940 : APPLICATION DE PEINTURE.....	33
3.5.13. - RUBRIQUES 4140-2 : PRODUITS TOXIQUES.....	33
3.5.14. - RUBRIQUE 4330 : LIQUIDES INFLAMMABLES DE CATEGORIE 1 .....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>
3.5.15. - RUBRIQUE 4510 ET 4511 : PRODUITS DANGEREUX POUR L'ENVIRONNEMENT .....	33
3.4.16. - RUBRIQUE 4802-2 : GAZ A EFFET DE SERRE FLUORES .....	34
3.4.17. - AUTRES INSTALLATIONS .....	29
<b>4. - CAPACITE TECHNIQUE ET FINANCIERES.....</b>	<b>37</b>

## 1. - Identité du demandeur

### 1.1. - Dénominations

Nom de la Société	<b>MW France</b>
Forme juridique	<b>Société Anonyme</b>
Capital social	<b>15 191 155 euros</b>
N° SIRET	<b>330 263 948 00011</b>
Code APE	<b>2932Z</b>
Siège Social	<b>MW France 32 Boulevard du 32<sup>ème</sup> RI 02700 TERGNIER tel : 03.23.38.65.00 fax : 03.23.38.65.90</b>
Site concerné	<b>MW France 32 Boulevard du 32<sup>ème</sup> RI 02700 TERGNIER tel : 03.23.38.65.00 fax : 03.23.38.65.90</b>
Parcelles cadastrales	<b>Commune de Tergnier Section AL : parcelles 199 à 206</b>
Coordonnées GPS	<b>Entrée principale du site 3°17'19,9"E – 49°38'45,2"N Altitude : 48 m</b>
Société représentée par	<b>M. Pascal PEGE Directeur Général</b>
Personnes chargées de suivre l'affaire	<b>Mme Caroline TOLLERON Technicienne Environnement 32 Boulevard du 32<sup>ème</sup> RI 02700 TERGNIER tel : 03.23.38.65.93 fax : 03.23.38.65.90 c.tolleron@fr.mw.gruppocln.com</b>

## 1.2. - Adresse de l'installation et références cadastrales

Le site MW France est situé sur la commune de Tergnier dans le département de l'Aisne (02).

L'accès au site se fait par le Boulevard du 32<sup>ème</sup> Régiment d'Infanterie.

L'extrait du plan cadastral de la commune indique que les installations sont situées sur les parcelles suivantes (date d'édition : 23/03/15) :

- ◆ Section AL – parcelles n°199, 200, 201, 202, 203, 204, 205 & 206

Les principaux bâtiments sont situés sur les parcelles n°199, 202 & 204.

**Au Nord du site**, sont présents le boulevard puis les sociétés SIDEREM (recyclage de métaux),

**A l'Est du site**, sont présents le boulevard puis les sociétés ASMP (Association National de Protection santé),

**Au Sud du site**, le canal de Saint-Quentin,

**A l'Ouest du site**, la société EMTCC (Entreprise de Montage Tuyauterie Charpente Chaudronnerie).

**L'habitation la plus proche des bâtiments** est localisée à **20 m au Nord** du site.

**L'Etablissement Recevant du Public le plus proche des bâtiments** (collège Joliot Curie) est localisée à **275 m au Nord** du site (terrain de football).

## 2. - Cadre législatif et réglementaire

### 2.1. - Objet de la demande

La société MW France est soumise à autorisation au titre de la réglementation des installations classées.

Suite à un porté à connaissance de 2014 et une visite d'inspection en avril 2015 constatant l'augmentation de la quantité de peinture pulvérisée, le site ne relève plus du régime de déclaration sous la rubrique 2940-2 mais du régime de l'autorisation.

L'augmentation de la capacité journalière de production (plus de 365 kg/jour) a pour conséquence le changement de régime pour cette rubrique au titre de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement.

D'autre part, un bâtiment complémentaire a été construit afin d'optimiser la capacité de stockage de produits finis.

Un nouveau stockage d'une surface couverte 1800m<sup>2</sup> est prévu pour l'année 2017.

L'objet du présent dossier est de régulariser ses activités au regard de l'augmentation de son volume de production et du développement de ses activités.

**L'évolution des activités du site par rapport aux rubriques I.C.P.E déclarées et reprise dans le dernier arrêté préfectoral de 2012 est mentionnée dans le tableau en pages suivantes :**

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
2565-2	<b>Revêtement métallique ou traitement</b> (Nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563 2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium ni de cyanures, et à l'exclusion de la vibro-abrasion)	le volume total des cuves de traitement de mise en œuvre étant : 1. supérieure à 1500 l <b>A</b> 2. supérieure à 200 l, mais inférieure ou égal à 1 500 l <b>DC</b>	<b>Autorisation</b> (59 m <sup>3</sup> )	Volumes de la ligne de traitement de surface : - Pré-dégraissage : 9 000 l - Dégraissage : 25 000 l - Phosphatation Zn : 25 000 l - Rinçage affineur : 3 000 l - Passivation : 3000 l  <b>Volume des cuves de traitement 65 000 l</b>	<b>Autorisation</b>
2940-1	<b>Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.</b> (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile,...) à l'exclusion : - des activités de traitement ou emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. 1. Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé « au trempé ».	Si la quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation est : a) supérieure à 1000 litres <b>A</b> b) supérieure à 100 litres mais inférieure ou égale à 1000 litres <b>DC</b>	<b>Autorisation</b> (80 m <sup>3</sup> )	Volume de la cuve de la cataphorèse : <b>80 m<sup>3</sup></b>	<b>Autorisation</b>
2940-2	<b>Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.</b> (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile,...) à l'exclusion : - des activités de traitement ou emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. 2. Lorsque l'application est faite par toute autre procédé que le «trempé» (pulvérisation, enduction, etc.)	Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : a) supérieure à 100 kg/j <b>A</b> b) supérieure à 10 kg/j mais inférieure ou égale à 100 kg/j <b>DC</b>	<b>Déclaration</b> (21 kg/j)	Consommation peinture : 82 tonnes/an  1 ligne de peinture laque: <b>365 kg/j</b> (moyenne sur 220 jours travaillés)	<b>Autorisation</b>

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
3260	<b>Traitement de surface de métaux</b> ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel	le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes <b>A</b>	/	Volumes de la ligne de traitement de surface : - Pré-dégraissage : 9 000 l - Dégraissage : 25 000 l - Phosphatation Zn : 25 000 l - Rinçage affineur : 3 000 l - Passivation : 3000 l  <b>Volume des cuves de traitement 65 000 l</b>	<b>Autorisation</b>
2560-B	<b>Métaux et alliages (travail mécanique des)</b>	B. Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW <b>E</b> 2. supérieure à 150 kW mais inférieure à 1000 kW <b>DC</b>	<b>Autorisation</b> (3959 kW)	Puissance Installée dans le secteur jantes : 2 720 kW (existant) Puissance installée dans le secteur disques : 1 200 kW (existant) Puissance installée dans le secteur grenailleuse à turbine: 39,2 Kw (existant) Puissance installée au secteur Refendage : 160 kW (régularisée)  Puissance total installée : <b>4119 kW</b>	<b>Enregistrement</b>
2921	<b>Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle</b> (Installations de)	a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW <b>E</b> b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3000 kW <b>DC</b>	<b>Autorisation</b> (3256 kW)	2 tours aérorefrigérantes évacuant une puissance théorique maximale unitaire de 1628 kW  <b>Puissance maximale : 3256 kW</b>	<b>Enregistrement</b>
1414	<b>Gaz inflammables liquéfiés</b> (Installation de remplissage ou de chargement ou de distribution de)	3. Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes) <b>DC</b>	<b>Déclaration</b>	<b>Poste de distribution de GPL</b> à un débit de 1,2 m3/h. la pression de distribution est de 13 bars	<b>Déclaration</b>
1532	<b>Bois</b> ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public	Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. supérieure à 50 000 m <sup>3</sup> <b>A</b> 2. supérieure ou égale à 20 000 m <sup>3</sup> , mais inférieure à 20 000 m <sup>3</sup> <b>E</b> 3. supérieure ou égale à 1 000 m <sup>3</sup> , mais inférieure à 20 000 m <sup>3</sup> <b>D</b>	<b>Non classé</b> (volume de palette repris sous la rubrique 1530)	Stockage de palettes  Volume maximal de stockage <b>1200 m<sup>3</sup></b>	<b>Déclaration</b>
2575	<b>Abrasives</b> (Emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités versées par la rubrique 2565	La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW <b>D</b>	<b>Déclaration</b> (33,2 kW)	Grenailleuse à turbine  <b>Puissance maximale : 33,2 kW</b>	<b>Déclaration</b>

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
2910-A	<p><b>Combustion</b> à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771.</p> <p>A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a ou au b (i) ou au b (iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b (v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique nominale de l'installation est :</p>	<p>si la puissance thermique maximale de l'installation est :</p> <p>1. supérieure ou égale à 20 MW <b>A</b></p> <p>2. supérieure à 1 MW, mais inférieure à 20 MW <b>D</b></p>	<b>Déclaration</b> (16,47 kW)	<p>3 chaudières au gaz naturel d'une puissance totale de 1050 kW 6 make-up d'une puissance totale de 4950 kW 8 brûleurs gaz à l'UAP peinture d'une puissance totale de 8200 kW 1 groupe électrogène de 150 kW 16 aérothermes d'une puissance totale de 2352 kW 2 rideaux d'air chaud de 460 kW 3 générateurs d'air chaud d'une puissance totale de 1615 kW</p> <p>Puissance totale installée de <b>18,77 MW</b></p>	<b>Déclaration</b>
4140-2	<p><b>Toxicité aiguë catégorie 3</b> pour la voie d'exposition orale (H301) dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes.</p> <p>2. Substances et mélanges liquides.</p>	<p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>a) supérieure ou égale à 10 t <b>A</b></p> <p>b) supérieure ou égal à 1 t mais inférieure à 10t <b>D</b></p>	/	<p>Produits mis en œuvre au niveau du traitement de surface :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>_ Gardobond H7004</li> <li>_ Gardolene D6800-6</li> <li>_ Gardobond additive H7271</li> <li>_ Gardobond additive H7255</li> </ul> <p><b>Volume maximal stocké : 3,06 tonnes</b></p>	<b>Déclaration</b>
1510	<p><b>Entrepôts couverts</b> (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs 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 frigorifiques.</p>	<p>Le volume des entrepôts étant :</p> <p>1. supérieure à 300 000 m<sup>3</sup> <b>A</b></p> <p>2. supérieure ou égale à 50 000 m<sup>3</sup>, mais inférieure à 300 000 m<sup>3</sup> <b>E</b></p> <p>3. supérieure ou égale à 5 000 m<sup>3</sup>, mais inférieure à 50 000 m<sup>3</sup> <b>D</b></p>	<b>Non classé</b> (stockage de 378 t de combustible)	<p>Stockage de produits finis (palettes filmée contenant du bois, des cartons et films plastiques)</p> <p>La quantité maximale de combustible stocké dans les bâtiments d'expédition est de <b>404 tonnes</b></p>	<b>Non Classé</b>
1530	<p><b>Papiers, cartons</b> ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des établissements recevant du public.</p>	<p>Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>1. supérieure à 50 000 m<sup>3</sup> <b>A</b></p> <p>2. supérieure ou égale à 20 000 m<sup>3</sup>, mais inférieure à 50 000 m<sup>3</sup> <b>E</b></p> <p>3. supérieure ou égale à 1 000 m<sup>3</sup>, mais inférieure à 20 000 m<sup>3</sup> <b>D</b></p>	<b>Déclaration</b> (1200 m <sup>3</sup> de palettes)	<p>Stockage de cartons (intercalaires dans les palettes) représentant au maximum 100 m<sup>3</sup></p> <p>Suite au décret 2010 -367, stockage de palettes repris sous la rubrique 1532</p>	<b>Non classé</b>

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
1630	<b>Soude ou potasse caustique (Emploi ou stockage de lessives de)</b> Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium.	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure à 250 t <b>A</b> 2. supérieure à 100 t, mais inférieure ou égal à 250 t <b>D</b>	<b>Non classé</b>	Emploi de soude eau de javel 47/50 Volume maximal de stockage <b>0,296 t</b>	<b>Non classé</b>
2663-2	<b>Pneumatiques</b> et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (Stockage de) 2. dans les autres cas et pour les pneumatiques	Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieur ou égal à 80 000 m <sup>3</sup> <b>A</b> 2. Supérieure ou égal à 10 000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 80 000 m <sup>3</sup> <b>E</b> 3. Supérieure ou égal à 1000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 10 000 m <sup>3</sup> <b>D</b>	<b>Non Classé</b> (10 m <sup>3</sup> )	Palettes et intercalaires : 85 m <sup>3</sup> Consommables : 9 m <sup>3</sup> Pneus : 23 m <sup>3</sup> Extérieur (palettes) : 450 m <sup>3</sup> Boite plastique outillage : 48 m <sup>3</sup> Petit barnum (cages plastiques) : 254 m <sup>3</sup> <b>Volume maximal stocké de 869 m<sup>3</sup></b>	<b>Non Classé</b>
2920	<b>Installations de compression</b> fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques :	la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW <b>A</b>	<b>Non Classé</b> (522 kW en marche normale et 226 en secours)	Rubrique supprimée	<b>Non Classé</b>
2925	<b>Accumulateurs</b> (ateliers de charge d')	La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW <b>D</b>	/	Poste de charge : 5,4 kW <b>Puissance maximale : 90 kW</b>	<b>Non classé</b>
4331	<b>Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3</b> à l'exclusion de la rubrique 4330	La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : a) supérieure ou égale à 1000 t <b>A</b> b) supérieure ou égal à 100 t mais inférieure à 1000t <b>E</b> c) supérieure ou égal à 50 t mais inférieure à 100t <b>DC</b>	/	Produits mis en œuvre au niveau du traitement de surface : _ Pate cationique CP458A _ Powercron 691 resine <b>Volume maximal stocké : 37 t</b>	<b>Non classé</b>
4441	<b>Liquides comburants catégorie 1,2 ou 3.</b>	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 50 t <b>A</b> b) supérieure ou égal à 2 t mais inférieure à 50 t <b>D</b>	/	Produits mis en œuvre au niveau de la cataphorèse _ Gardobond H7107 <b>Volume maximal stocké : 0,16 t</b>	<b>Non classé</b>

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
4510	<b>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.</b>	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 100 t <b>A</b> b) supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t <b>DC</b>	/	Produits mis en œuvre au niveau du traitement de surface : _ Gardobond R2100 _ Gardobond H7107 _ Gardobond additive H7271 Produits mis en œuvre au niveau de la Tour aéroréfrigérante: _ Ferrocid 8597 Station de traitement _ Javel  <b>Volume maximal stocké : 7,2 t</b>	<b>Non classé</b>
4718	<b>Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2</b> (y compris GPL et 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 y compris dans les cavités souterraines étant : 1. supérieure ou égale à 50 t <b>A</b> 2. supérieure ou égale à 6 t, mais inférieure à 50 t <b>D</b>	/	Réservoir de GPL de 10,4 m <sup>3</sup> soit 5,4 t  Quantité maximale stockée : <b>5,78 t</b>	<b>Non classé</b>
4719	<b>Acétylène</b>	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure ou égale à 1 t <b>A</b> 2. supérieure ou égale à 250 kg, mais inférieure à 1 t <b>D</b>	/	Acétylène (catégorie 1) : 14 bouteilles de 7 m <sup>3</sup>  Quantité maximale stockée : 0,108 t	<b>Non classé</b>
4725	<b>Oxygène</b>	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure ou égale à 200 t <b>A</b> 2. supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t <b>D</b>	/	Oxygène 4 cadres de 18 bouteilles de 10 m <sup>3</sup> 1 cadre de 8 bouteilles de 10 m <sup>3</sup> Soit un total de 800 m <sup>3</sup>  Quantité maximale stockée : 1,1 t	<b>Non classé</b>
4734-1	<b>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul 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.</b> 1. Pour les cavités souterraines, les stockages enterrés ou en double enveloppe avec système de détection de fuite :	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 2500 t <b>A</b> b) supérieure ou égale à 1000 t, mais inférieure à 2500 t <b>E</b> c) supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total <b>DC</b>	/	Gasoil pour la grue et le groupe électrogène  Quantité maximale stockée : 4 t	<b>Non classé</b>

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
1185-2	<b>Gaz à effet de serre fluorés</b> visés par le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage)	2. Emploi dans des équipements clos en exploitation a) Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg <b>DC</b> b) Equipements d'extinction, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 200 kg. <b>D</b>	/	climatiseurs individuels des bureaux et sècheurs des compresseurs contenant au total <b>46 kg de gaz à effet de serre fluorés</b>	<b>Non classé</b>
1131-2	<b>Toxiques</b> (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol : 2. Substances et préparations liquides	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 200 t <b>A</b> b) supérieure ou égale à 10 t, mais inférieure à 200 t <b>E</b> c) supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 100 t <b>DC</b>	<b>Déclaration</b> (3 t)	Rubrique supprimée en 2015	/
1220	<b>Oxygène</b> (stockage ou emploi de l')	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure à 2000 t <b>AS</b> 2. supérieure ou égale à 200 t, mais inférieure à 2000 t <b>A</b> 3. supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t <b>D</b>	<b>Non classé</b> (1,1 t)	Rubrique supprimée en 2015	/
1412	<b>Gaz inflammables liquéfiés</b> (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature : Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température	1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 200 t <b>AS</b> 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure ou égale à 50 t <b>A</b> b) supérieure ou égale à 6 t, mais inférieure à 50 t <b>DC</b>	<b>Déclaration</b> (5,4 t)	Rubrique supprimée en 2015	/
1418	<b>Acétylène</b> (stockage ou emploi de l')	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure à 50 t <b>AS</b> 2. supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 50 t <b>A</b> 3. supérieure ou égale à 600 kg, mais inférieure à 1 t <b>D</b>	<b>Déclaration</b> (109 kg)	Rubrique supprimée en 2015	/

N°	NATURE DE LA SUBSTANCE	SEUILS DE CLASSEMENT	Arrêté préfectoral 15/06/2012	Activité actuelle	Classement actuel
1432	<b>Liquides inflammables</b> (stockage en réservoirs manufacturés de) 2. stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430	2. stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m <sup>3</sup> <b>A</b> b) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m <sup>3</sup> mais inférieure ou égale à 100 m <sup>3</sup> <b>DC</b>	<b>Non Classé</b> (6,3 m3 Eq)	Rubrique supprimée en 2015	/

D = régime de Déclaration - DC = régime de Déclaration, soumis à contrôle périodique - A = régime d'Autorisation – E = régime d'Enregistrement NC = Non Classé

## 2.2. - Communes concernées par le rayon d'affichage

Les communes concernées par le rayon d'affichage de 3 kilomètres sont :

- ◆ Amigny-Rouy,
- ◆ Beautor,
- ◆ Condren,
- ◆ Tergnier
- ◆ Viry-Noureil.

## 3. - Présentation de la société

### 3.1. – Historique de la société

#### 3.1.1. - Historique de la société

L'usine MW France de Tergnier est spécialisée dans la fabrication de roues acier pour les véhicules de tourisme et utilitaires légers.

Anciennement Dunlop Roues, l'usine MW France produit depuis 1971 des roues en acier pour véhicules automobiles sur le site de Tergnier.

En 1983, le site passe dans le groupe SUMITOMO.

L'usine appartient depuis 1997 à la Division Roues du Groupe Magnetto (Turin, Italie). Son changement de dénomination sociale date du 1<sup>er</sup> janvier 2003.



Dans le cadre de l'extension de son activité, un nouveau bâtiment de logistique a été créé en 2015. (permis 002738 15 CT 005 déposé le 2/03/2015 et modifié le 16/04/2015)

#### 3.1.2. - Historique du site

Avant 1971, des cultures agricoles été réalisées au niveau du site.

Depuis sa création, le site produit des roues pour les véhicules automobiles. Les bâtiments ont peu évolués depuis sa création.

Le dernier bâtiment, destiné au stockage des produits finis date de 2015.

Courant 2017 une activité de fabrication de pièces légères de structure pour automobile démarre (travail des métaux) dans les bâtiments existants. Un nouveau stockage de pièces métalliques est également prévu (1800 m<sup>2</sup> de surface couverte).

Le propriétaire du terrain est MW France.

## 3.2. – Présentation de la société

L'établissement MW France est spécialisé dans la fabrication de roues en tôle d'acier montées pour véhicules légers et utilitaires.

La production en 2016 est de l'ordre de 4,9 millions de roues vendues. Ces principaux clients correspondent aux grands fabricants automobiles (Fiat, Renault, Mercedes, Volkswagen, Honda, General Motors, Peugeot...)

### 3.2.1. - Moyens de la société

#### Moyens humains

La société compte 244 salariés sur le site de Tergnier.

#### Moyens techniques

La société MW France est propriétaire du site.

Le site dispose de machines-outils telles laminoirs à froid, presses d'emboutissage, robots de soudure, bains de traitements de surface, cataphorèse, ligne de peinture qui ont été automatisés. Des investissements réguliers sont réalisés afin de maintenir la compétitivité des installations.

#### Reconnaissance

Le site est habilité ISO 14001, ISO/TS 16949 et OHSAS 18001.

### 3.2.2. – raisons qui ont conduit au choix du projet

La société MW France évolue dans un contexte automobile difficile.

Afin de mieux répondre aux demandes de ces clients, l'activité de laquage s'est développée ce qui a conduit au changement de régime des installations classées sous la rubrique 2940-2.

MWF actualise les activités qui ont été portées à connaissance et le nouveau projet. La société a pour ambition de régulariser sa situation administrative afin de pérenniser l'installation en place.

Par ailleurs, le site présente une surface de développement importante ce qui a conduit à la création d'un nouveau bâtiment de logistique pour les produits finis en 2015.

L'année 2017 verra la mise en production de différentes pièces légères de structure, destinées exclusivement au secteur automobile.

### 3.2.3. - Horaires de fonctionnement

La production fonctionne uniquement en 3 x 8, du lundi au vendredi et au besoin le samedi.

Le nombre de jours travaillés s'élève à 220 jours en moyenne par an.

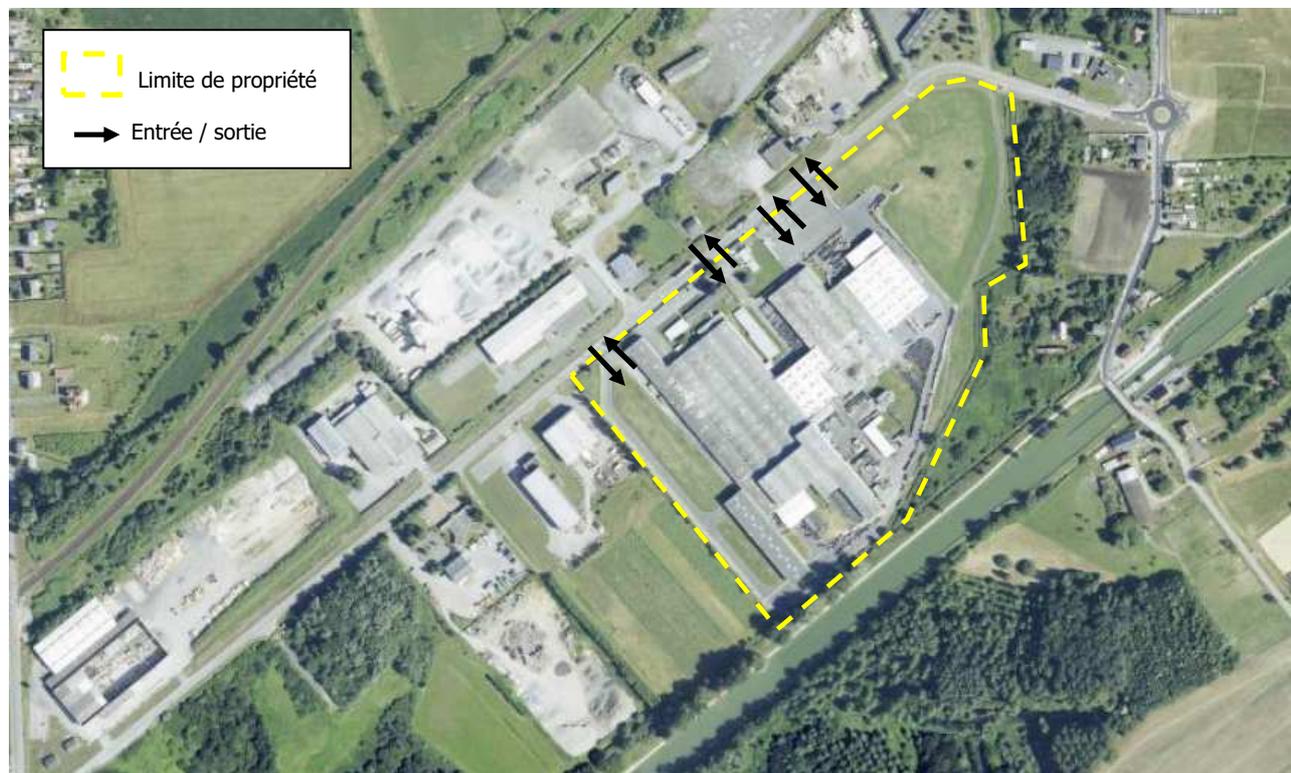
Les horaires s'établissent de la façon suivante :

Activités	Horaires de travail
Production	du lundi au vendredi : non-stop si besoin samedi
Bureaux	du lundi au vendredi : 8 h à 19 h
Réception de matières premières	du lundi au vendredi : 5 h à 13 h
Enlèvement de produits finis	du lundi au vendredi : 5 h à 21 h samedi matin : 5 h à 12 h

### 3.2.4. - Accessibilité

La Zone Industrielle est implantée sur la commune de Tergnier, dans le département de l'Aisne.

Les installations sont accessibles par 4 accès depuis le boulevard du 32<sup>ème</sup> RI.



### 3.2.5. – Parkings

Le site dispose d'un parking pour le personnel (portail et voiries dédiés pour 123 véhicules légers) et un pour les visiteurs qui est situé devant les bureaux et séparé des zones de chargement et déchargement utilisées par les poids lourds. Les règles du code de la route sont applicables sur le site.

Le sens de circulation est mise en place pour éviter la circulation sur les zones de manœuvre et les croisements entre véhicules.

### 3.2.6. – Bâtiments

Le site est implanté sur une parcelle de 100000 m<sup>2</sup> (voir plan au 1/2500<sup>ème</sup>).  
Le site est composé de plusieurs bâtiments.

#### Bâtiment 1

Ce bâtiment comprend

- ◆ Réception des matières premières / refendage,
- ◆ stockage des matières premières (feuilards et coils),
- ◆ atelier de découpe,
- ◆ laminage à froid (profilage des jantes),
- ◆ emboutissage des disques,
- ◆ assemblage des roues
- ◆ une zone dédiée à l'entretien et l'outillage des machines.

## **Bâtiment 2**

- ◆ traitement de surface
- ◆ cataphorèse,
- ◆ laquage,
- ◆ stockage des peintures,
- ◆ local groupe électrogène (extérieur),
- ◆ station de traitement des effluents.

## **Bâtiment PF1 (produits finis)**

- ◆ produits finis palettisés,
- ◆ expéditions.

## **Bâtiment PF2**

- ◆ produits finis palettisés,
- ◆ expéditions.

### **3.2.7. – Extérieurs**

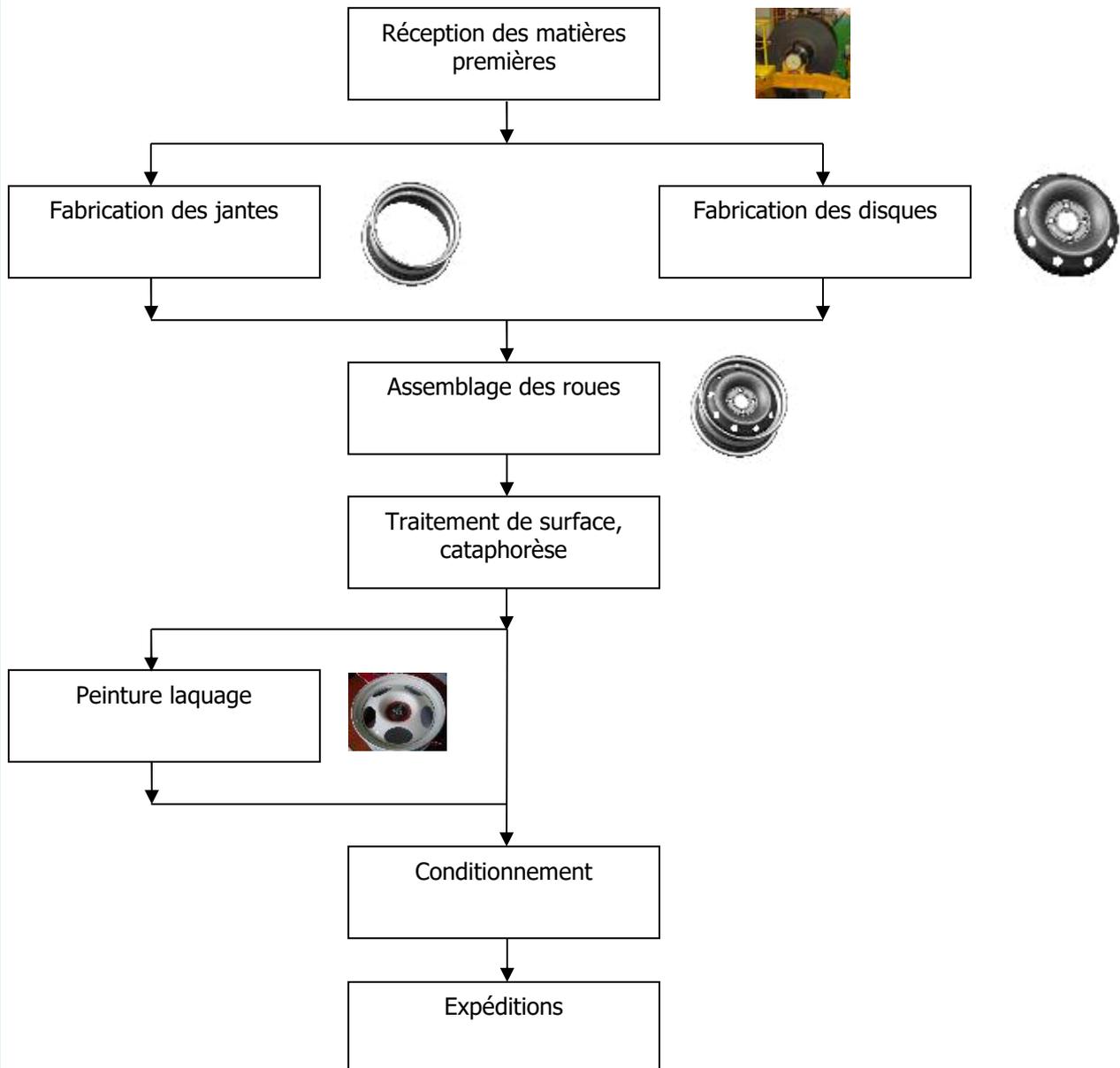
On retrouve également à l'extérieur, les installations suivantes :

- ◆ Le stockage de palettes,
- ◆ Les stockages de gaz en casier (argon, oxygène, acétylène),
- ◆ Le stockage et le poste de distribution de GPL,
- ◆ compresseurs et sécheur,
- ◆ transformateurs,
- ◆ Les cuves de stockage des huiles usagées et neuves sous un auvent,
- ◆ tours aéroréfrigérantes,
- ◆ plateforme des déchets,
- ◆ plateforme de dépotages (liants et acides),

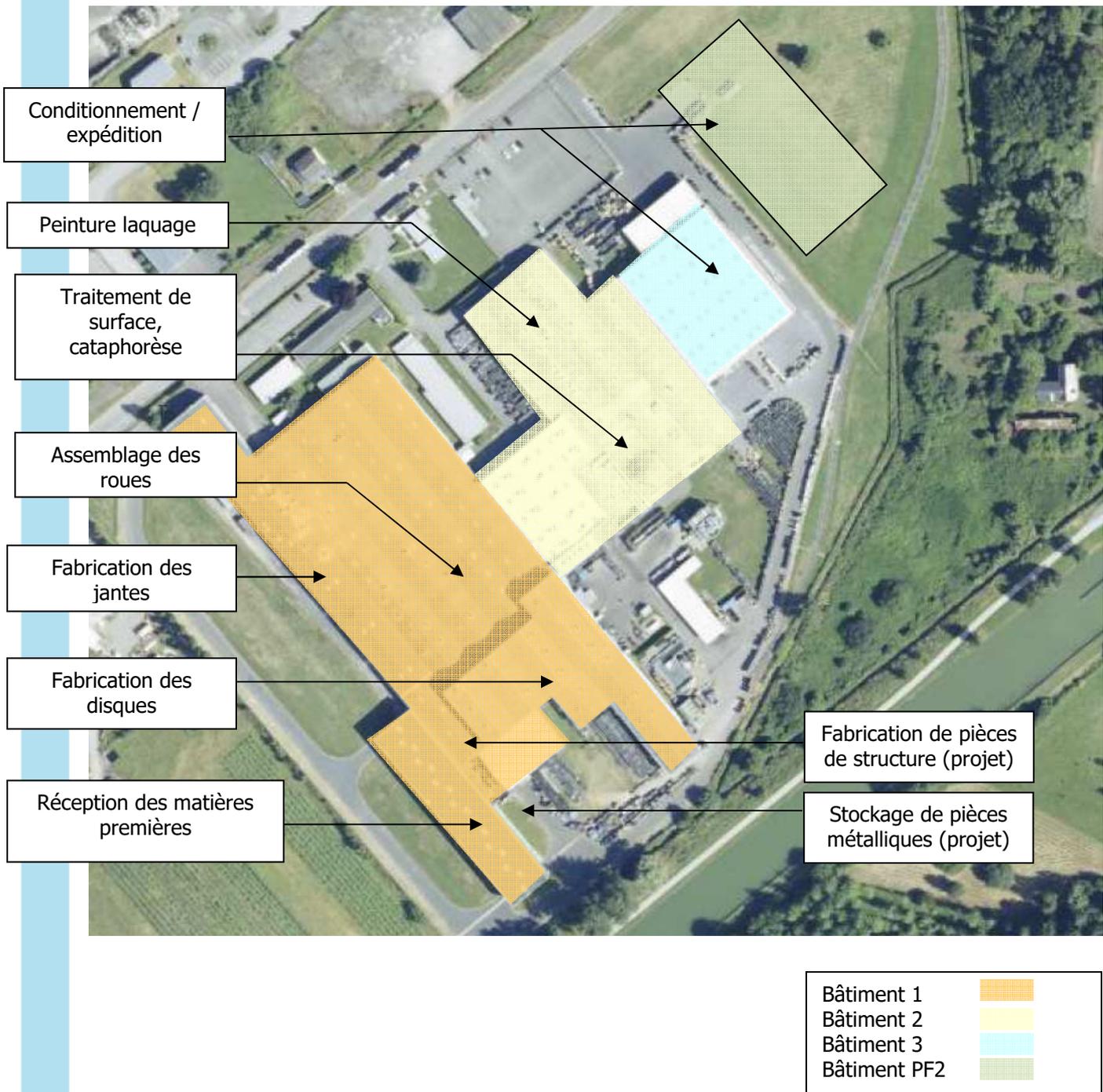
### 3.3. - Principe de fabrication

L'établissement MW France est spécialisé dans la fabrication de roues en tôle d'acier montées pour véhicules de tourisme et utilitaires légers.

Le circuit de fabrication est le suivant :



Le plan ci-dessous reprend la localisation des différentes activités du site



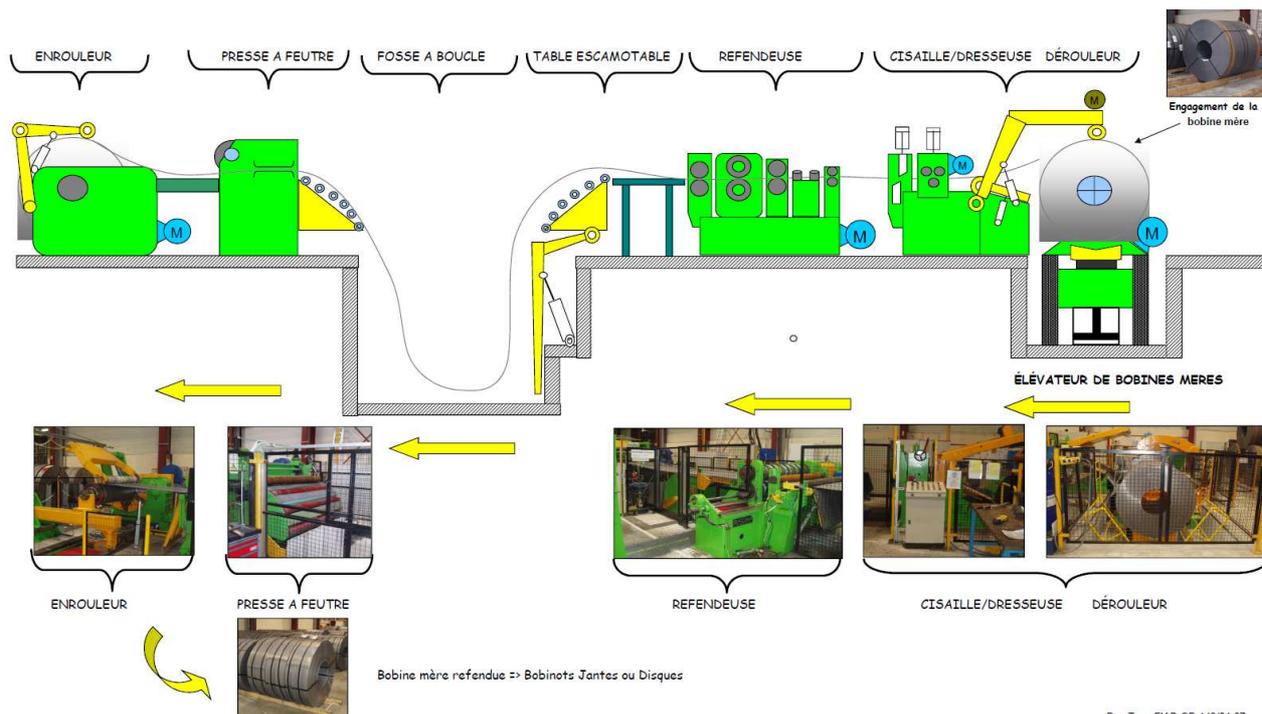
### 3.3.1. – Réception des matières premières

Les matières premières sont acheminées par camion sur le site. (la voie de desserte SNCF n'est plus exploitée).

Les bobines et coils (bobines de tôles issues du laminage à chaud) sont déchargées et stockés dans le bâtiment 1.

Le déchargement se fait principalement par l'aide de ponts roulants.

Les bobines ne sont pas directement utilisables. Elles sont ainsi refendues à longueur (feuillard) pour la fabrication des jantes ou disques.



Doc.Type FIAB-GD 143/04-07

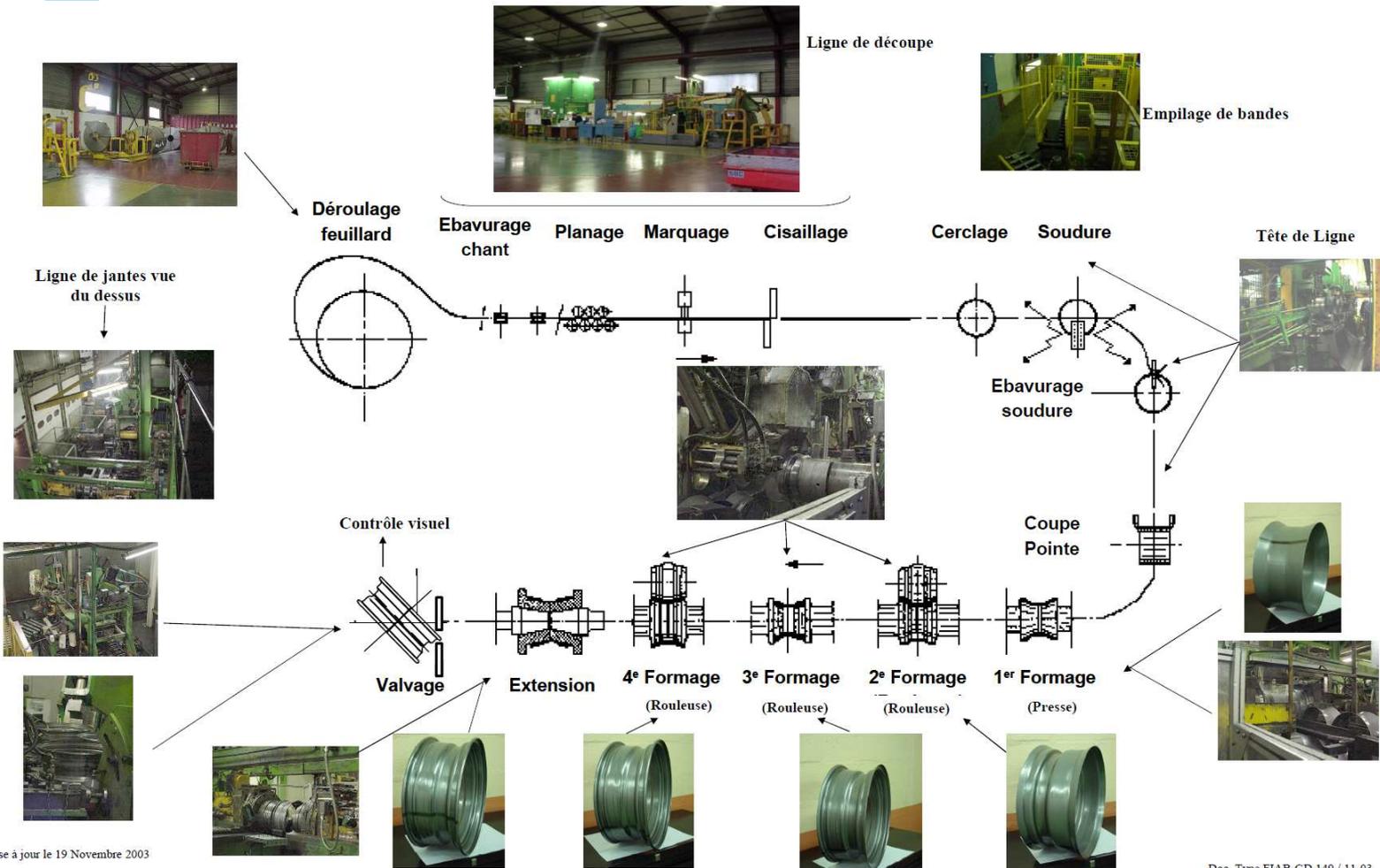
Les autres matières premières sont également acheminées par camion sur site et sont stockées de la façon suivante :

- ◆ Huile : stockage huile extérieur,
- ◆ Produits chimiques pour le traitement de surface : stockage dans le bâtiment de peinture,
- ◆ Peinture : local stockage de peinture,
- ◆ Cartons et plastiques d'emballage : stockage au niveau du bâtiment de conditionnement,
- ◆ Palette bois : stockage extérieur

### 3.3.2. – fabrication des jantes

Les feuillards sont déroulés, ébavurés, mis à plat, puis cisailés pour aboutir au cerclage. La pièce ainsi obtenue est ensuite soudée avant de passer dans une ligne de profilage.

Le détail des différentes opérations est repris ci-dessous :



mise à jour le 19 Novembre 2003

Doc. Type FIAB-GD 149 / 11-03

Ces différentes phases de fabrication nécessitent l'emploi d'huile soluble pulvérisée sur l'outillage, récupérée puis recyclée.

Les fumées produites lors des opérations de soudage sont extraites en toiture (extracteurs mécaniques reliés à des gaines).

Ces opérations sont réalisées dans le bâtiment en cabine insonorisée.

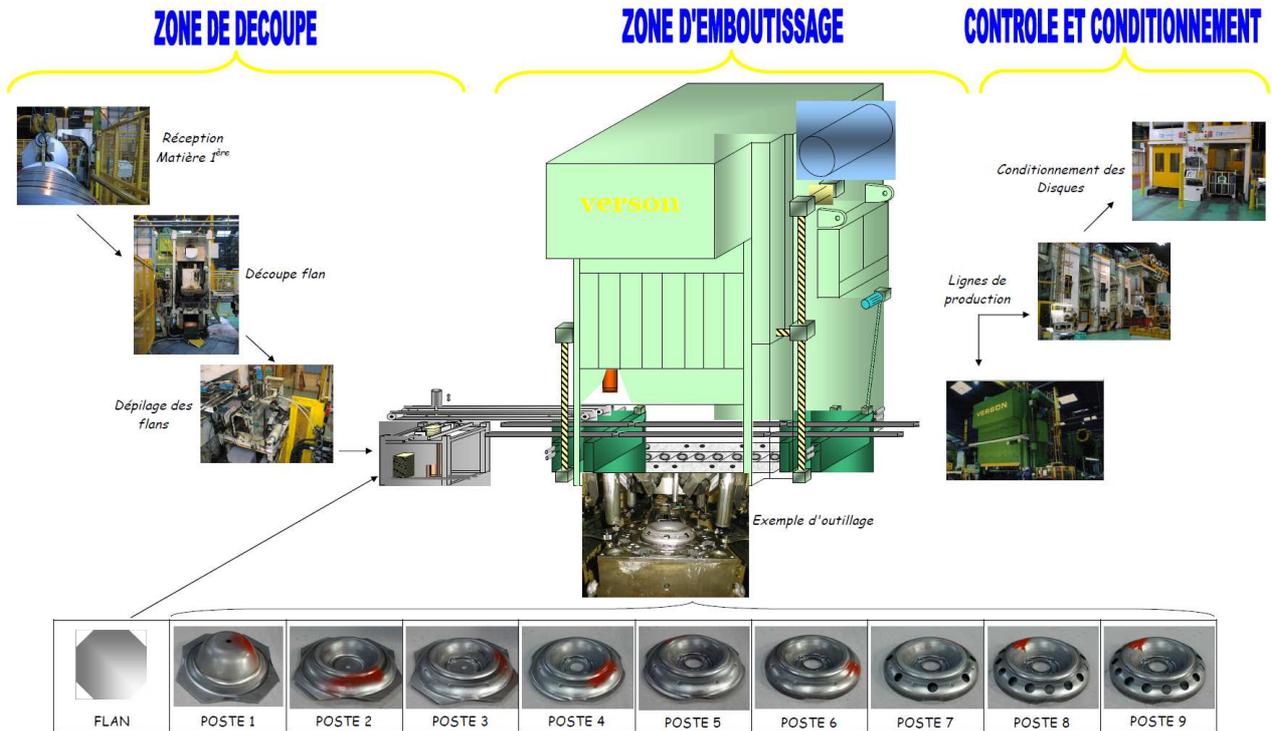
### 3.3.3. – fabrication des disques

Les coils sont découpés avant subir différentes opérations de mise en forme (emboutissage, conformation, alvéolage, poinçonnage,..)

Le profil des disques est repris ci-dessous pour comprendre le procédé :



Le site dispose de lignes de presses d'emboutissage.



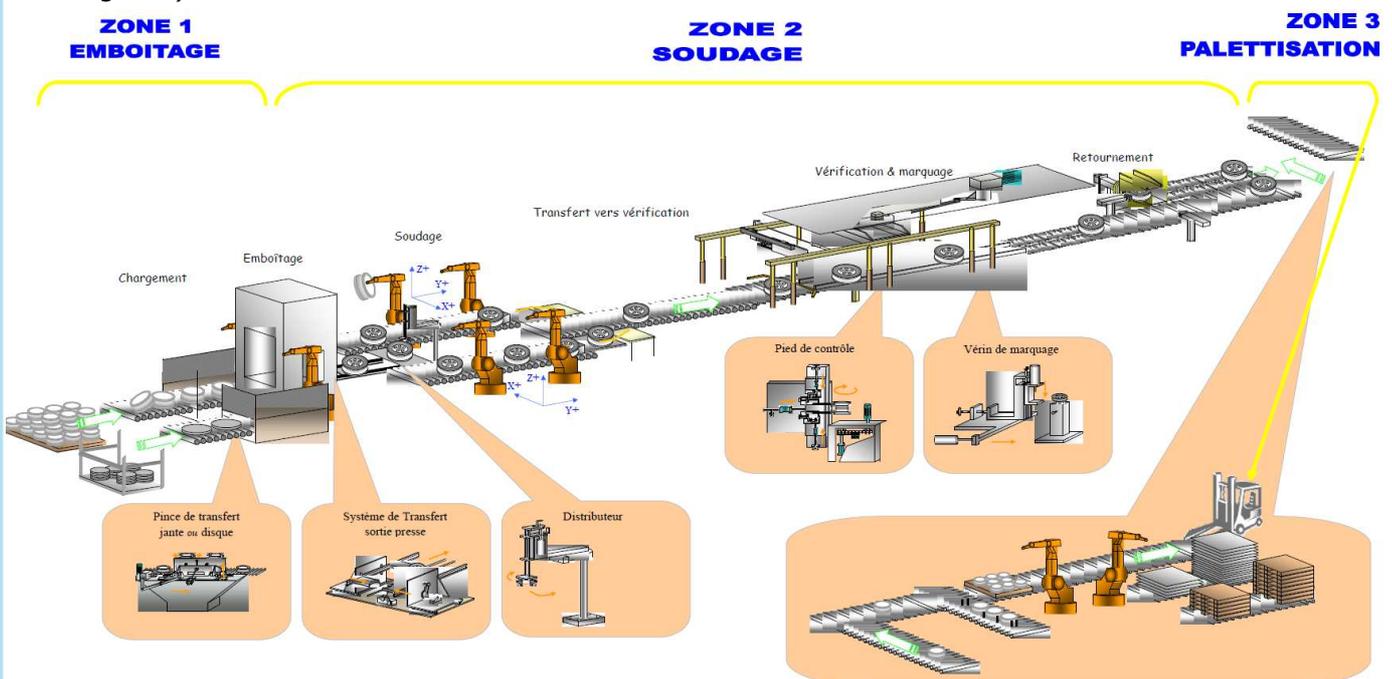
### 3.3.4. – Assemblage des roues

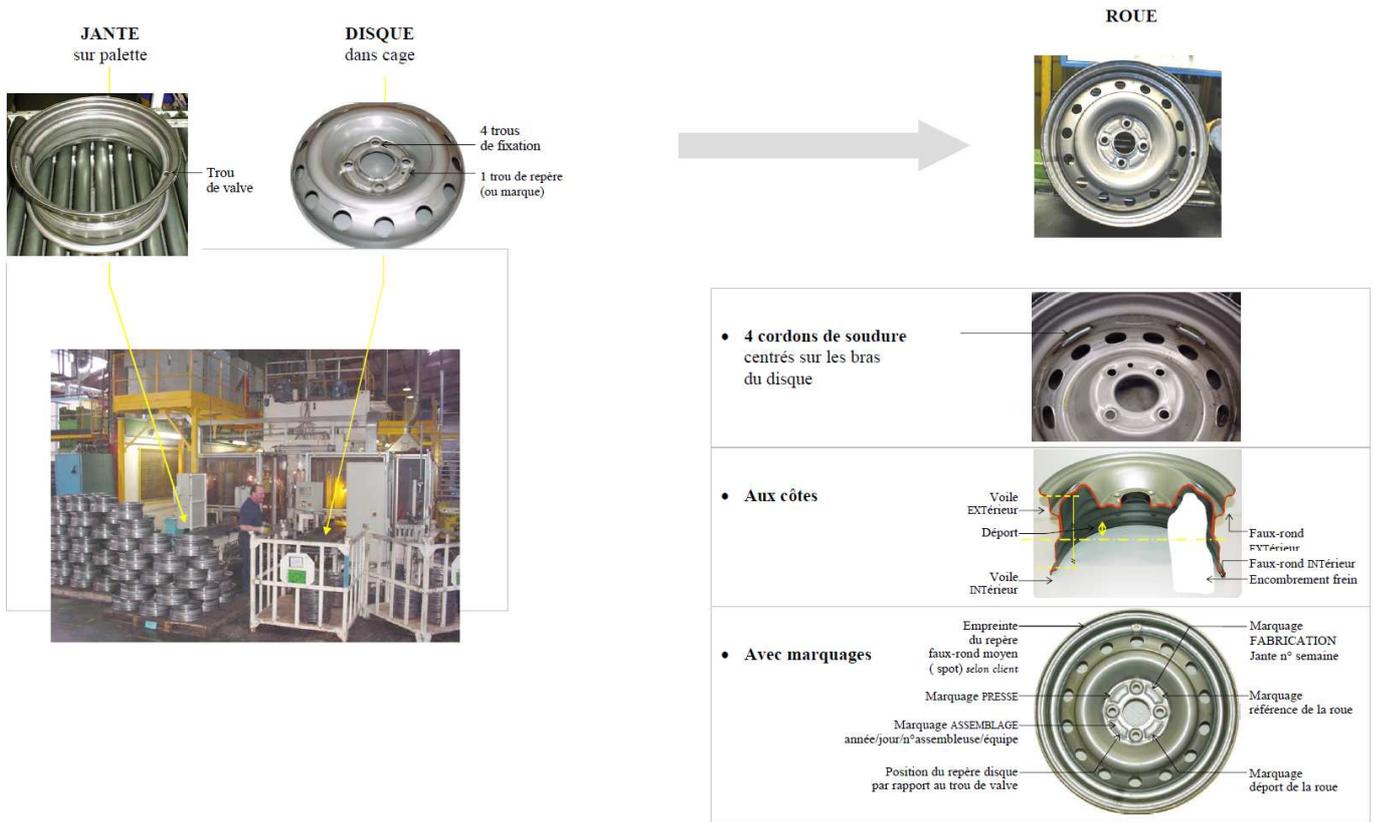
L'assemblage des roues constitue d'abord par l'emboitage de la jante et du disque. La pièce ainsi formée est ensuite soudée.

Des soudures par cordons sont réalisées par des robots.

Les roues produites sont ensuite palettisées.

Les fumées produites lors des opérations de soudage sont extraites en toiture (extracteurs mécaniques reliés à des gaines).





### 3.3.5. – Traitement de surface

Les roues sont ensuite préparées avant la mise en peinture. Un traitement de surface des pièces est ainsi réalisé. Les opérations réalisées sont les suivantes :

- ◆ Un dégraissage alcalin. Il a pour fonction principale d'éliminer les huiles, les graisses, les poussières et de créer la mouillabilité des supports permettant la continuité et l'homogénéité des traitements ultérieurs
- ◆ Une phosphatation. Elle a pour fonction de déposer une couche de phosphate de zinc assurant une meilleure tenue à la corrosion et facilitant l'accroche de la peinture lors de la cataphorèse.

Le traitement de surface se fait dans un tunnel d'aspersion équipé d'un convoyeur sur lequel sont accrochées des balancelles avec les roues.

Zone de déchargement sur convoyeur des roues "brutes"



Zone d'accrochage des roues "brutes" sur support vertical (Balances sur convoyeur aérien)



Tunnel de traitement de surface des roues (Par aspersion)



Les différents stades du traitement de surface

- ❶ Pré dégraissage { alcalin
- ❷ Dégraissage { tensio actif
- ❸ Rinçage eau Industrielle
- ❹ Rinçage eau Industrielle
- ❺ Affinage

- ❻ Phosphatation Zn
- ❼ Rinçages eau osmosée
- ❽ Passivation
- ❾ Rinçages eau osmosée

Le traitement de surface est composé de traitements successifs dont le détail est repris ci-dessous :

Traitement	Condition de fonctionnement	Produits chimiques employés	Volume du bac de traitement
Pré-dégraissage	55°C	Gardoclean S5171 Gardobond additive 7438	9 m <sup>3</sup>
Dégraissage	55°C	Gardoclean S5171 Gardobond additive 7438	25 m <sup>3</sup>
Rinçage	T° ambiante	Eau	3 m <sup>3</sup>
Rinçage	T° ambiante	Eau	3 m <sup>3</sup>
Rinçage affineur	T° ambiante	Gardolene V6513 Gardobond H7141	3 m <sup>3</sup>
Phosphatation	45 à 50°C	Gardobond R2100 Gardobond additive H7004 Gardobond H7141 Gardobond additive H7255 Gardobond additive H7030	25 m <sup>3</sup>
Rinçage	T° ambiante	Eau déminéralisée	3 m <sup>3</sup>
Passivation	T° ambiante	Gardobond additive H7271 Gardolene D6800-6	3 m <sup>3</sup>
Rinçage final	T° ambiante	Eau déminéralisée	3 m <sup>3</sup>

Chaque étape du traitement est composée de rampes d'aspersion orientables (clarinettes) garnies de buses de pulvérisation. Une pompe par traitement permet d'alimenter les clarinettes.

Les bacs contenant des solutions chauffées sont équipés de brûleurs gaz asservis à une régulation automatique.

L'air du tunnel est extrait au travers deux extracteurs en toiture :

- ◆ extracteur pré-dégraissage et dégraissage
- ◆ extracteur affineur et phosphatation

### 3.3.6. – Cataphorèse

La cataphorèse correspond à la mise en peinture de roues.

La cataphorèse est une technique de peinture qui consiste à immerger la pièce dans un bain de peinture hydrosoluble, en mettant la pièce en cathode et en faisant migrer les particules de peintures en suspension dans le bain au moyen d'un courant électrique, de l'anode vers la cathode. Les particules de peinture se déposent alors uniformément et sur pratiquement toute la surface de la pièce immergée.

Cette technique permet les avantages suivants :

Le film de peinture formé sur les roues est insoluble dans l'eau, ce qui permet par arrosage à l'eau d'éliminer l'excédent de peinture qui est récupéré et recyclé.

L'eau est expulsée par électro-osmose lors de la formation du film, ce qui nécessite très peu de solvant à évaporer lors de l'étuvage.

L'installation est composée d'un bain de trempage de 80 m<sup>3</sup>, suivi de bains de rinçage successifs avant de passer dans un tunnel de séchage (soufflage à air chaud puis à température ambiante)

Sortie étuve cuisson  
cataphorèse des roues



Décrochage des roues des  
supports par robots



Mise en place sur  
convoyeur

Trempe cataphorèse des roues



Entrée trempe cataphorèse  
(Peinture Hydrosoluble)



Palettisation des roues et  
conditionnement des palettes



La ligne de cataphorèse est équipée d'un oxydeur.

Une partie des roues est expédiée après cette étape.

### 3.3.7. – laquage des pièces

Selon les demandes des clients, certaines roues sont laquées. Le site dispose d'une unité de laquage par pulvérisation couplée à une étuve.

Les peintures sont stockées dans des locaux dédiés isolé de la production par des murs et portes coupe-feu. Les peintures mise en œuvre sont des peintures à l'eau, leur composition varie selon les teintes demandée et le client.

La pulvérisation est assurée par des robots alimentés automatiquement en peinture depuis le local de stockage des peintures.

Les roues peintes sont ensuite mises en palettes filmées.

Le site dispose par ailleurs, d'une grenailleuse permettant de reprendre les roues ayant des défauts de peinture. (La grenaille employée est composée de billes d'acier)

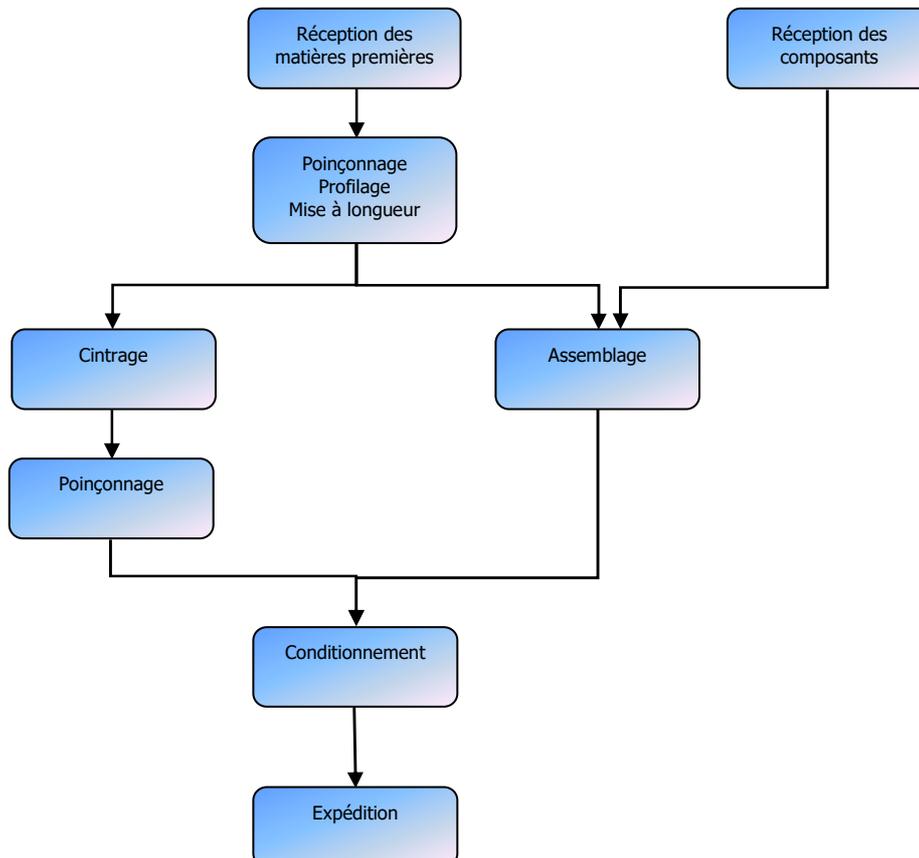
### 3.3.9. – Fabrication des pièces de structures

La bobine de tôle est déroulée sur la ligne, des opérations de découpe sont réalisées par poinçonnage avant que la bande s'engage dans le train de profilage. Cette opération de mise en forme est obtenue par le passage du feuillard au travers d'une succession de galets conduisant la matière à prendre le profil recherché.

Avant de quitter la ligne, la bande est coupée à longueur afin de respecter les spécifications propres à chaque référence.

Ces différentes phases de fabrication nécessitent l'emploi d'huile soluble pulvérisée sur l'outillage, récupérée puis recyclée.

Les pièces sont ensuite acheminées, soit vers des stations d'assemblage où divers composants peuvent être positionnés puis soudés, soit vers des stations de cintrage et de poinçonnage. Elles sont enfin conditionnées dans des cages acier dédiés avant d'être expédiées.



### **3.3.10. – Expédition des produits finis**

Les roues sous forme de palettes sont stockées dans le bâtiment de peinture disposant de quais d'expédition.

L'ancien bâtiment d'expédition dispose de quatre quais de chargement.

La création d'un nouveau bâtiment de stockage des produits finis permet d'améliorer les conditions de stockages (allées de circulation plus dégagées, circulation des camions d'expédition plus simple,...)

Il s'agit d'un bâtiment de structure légère (structure métallique recouverte d'une bâche PVC)

## 3.4. - Produits et matériaux mis en œuvre

### 3.4.1. - Matières premières

Désignation	conditionnement	Quantité maximale stockée	Lieu de stockage	Phrases de risques/ caractéristiques
Bobines et coils	Bobines		bâtiment 1	/
Palettes bois	Vrac	1200 m <sup>3</sup>	extérieur	combustible
Cartons	intercalaires et cartons d'emballage stockés sur palettes	20 m <sup>3</sup>	bâtiment 3 (PF1)	combustible
Films PE pour emballages	rouleaux	4 m <sup>3</sup>	bâtiment 2 (sortie conditionnement cataphorèse)	combustible

### 3.4.2. - Produits chimiques

Les produits chimiques sont employés pour le traitement de surface, la cataphorèse, la peinture laque ainsi qu'en maintenance. La liste détaillée de l'ensemble des produits mis en œuvre sur le site est repris en annexe. Les quantités maximales présentées intègre les volumes de déchets susceptibles d'être stockés.

#### Traitement de surface

Désignation	Quantité maximale stockée	Phrases de risques/ caractéristiques
Gardoclean S5171	7 tonnes	H290, H314
Gardobond R2100	7 tonnes	H271, H290, H302, H314, H400, H411
Gardobond additive H7030	0,1 tonne	H302, H318
Gardobond additive 7438	2,9 tonnes	H302, H318
Gardobond H7004	2 tonnes	H272, H301, H400
Gardolene V6513	1,4 tonnes	H315, H319, H335
Gardobond H7141	0,3 tonne	H290, H314,
Gardacid P4369	0,2 tonne	H314
Gardobond H7107	0,2 tonne	H272, H302, H315, H319, H335, H400
Gardolene D6800-6	0,1 tonne	H290, H301, H302, H311, H312, H314, H332, H335
Gardobond additive H7271	0,2 tonne	H301, H314, H315, H319, H400
Gardobond additive H7255	0,6 tonne	H301, H302, H314, H331

Ces produits sont stockés sur rétention sur à l'extrémité de la ligne de traitement de surface.

#### Cataphorèse

Désignation	Quantité maximale stockée	Phrases de risques/ caractéristiques
n-Hexylglycol	0,4 tonne	H302, H311, H314
Pate cationique CP458A	5,3 tonnes	H226, H319, H373, H412
Additif CA 682 EQ5	0,2 tonne	H312, H314, H315, H318, H319, H332
Powercron 691 resine	32,1 tonnes	H226
Additif CB 352	0,1 tonne	H314, H317, H412
Additif CB 362	0,1 tonne	H312, H317, H318, H400, H410
Additif NA101E	0,35 tonne	H302, H312, H332, H315, H319

Ces produits sont stockés sur rétention sur à l'extrémité de la ligne de traitement de surface.

## Peinture laquage

Désignation	Quantité maximale stockée	Phrases de risques/ caractéristiques
Gris Renault	1,4 tonnes	/
TOP COAT Gris Mercedes GW 40-9225-4002	1,4 tonnes	H222
MERCEDES Noire 9234-3001	0,1 tonne	H411
Gloss noire 65605	0,3 tonne	H411
Noir mat VV845	0,3 tonne	H319
Gris FIAT	1,4 tonnes	/
1K WB metallic topcoat gris étincelle	1,5 tonnes	H315, H318, H412

Ces produits sont stockés sur rétention dans le local peinture.

## Station de traitement des eaux

Désignation	Quantité maximale stockée	Phrases de risques/ caractéristiques
Ferrolin 8664	2,1 tonnes	H314
Ferrocryl 8723	0,1 tonne	/
Chaux liquide	2,8 tonnes	
Soude Eau de javel 47/50	0,3 tonne	H290, H314, H335, H400
Acide chlorhydrique	2,1 tonnes	H290, H314, H335

Ces produits sont stockés sur rétention au niveau de la station de traitement.

### 3.4.3. – Produits divers

Désignation	conditionnement	Quantité maximale stockée et lieu	Phrases de risques/ caractéristiques
Oxygène	bouteille 14,4 kg	Extérieur : 1,1 t	O Comburant H270
Acétylène	bouteille de 7 kg	Extérieur : 108 kg	F+ R12 / R5 / R6 H220 / H230 / H280
Argon	Bouteilles	extérieur	néant
Azote	Bouteilles	extérieur	
Huiles	Cuves	Cuves sous auvent	
GPL	Cuve extérieure	Citerne de 12 m <sup>3</sup> , extérieur	Xn, N R10 R40 R65 R66 R51/53 Cancérogène catégorie 3 H226 / H304 / H332 / H315 / H351 / H373/ H411
Gasoil / FOD	Cuves du groupe électrogène et karcher	Bâtiment E, local sprinkler : 4000 litres	Xn, N R10 R40 R65 R66 R51/53 Cancérogène catégorie 3 H226 / H304 / H332 / H315 / H351 / H373/ H411

Phrases de risques :

H220 : Gaz inflammables catégorie de danger 1 - Gaz extrêmement inflammable

H224 : Liquides inflammables catégorie de danger 1 - Liquide et vapeurs extrêmement inflammables

H226 : Liquides inflammables catégorie de danger 3 - Liquide et vapeurs inflammables

H230 : Peut exploser même en l'absence d'air  
H270 : Gaz comburants catégorie de danger 1 - Peut provoquer ou aggraver un incendie ; comburant  
H280 : Contient un gaz sous pression ; peut exploser sous l'effet de la chaleur.  
H304 : Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires  
H315 : Provoque une irritation cutanée.  
H318 : Provoque des lésions oculaires graves  
H319 : Provoque une sévère irritation des yeux  
H332 : Nocif par inhalation  
H351 : Susceptible de provoquer le cancer  
H373 : Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée  
H411 : Dangereux pour le milieu aquatique - Danger chronique catégorie 2 - Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme  
H412 Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.  
Xn : Nocif  
N : Dangereux pour l'environnement  
F+ : extrêmement inflammable

### **3.5. – Installations connexes**

#### **Electricité**

L'électricité est fournie par EDF, plusieurs transformateurs assurent l'alimentation du site (voir plan en annexe) Il s'agit de transformateurs avec diélectrique (huile exempt de PCB) sur rétention, équipé d'un dispositif de sécurité de type DGPT2 (contrôle de l'échauffement et du niveau de diélectrique).

#### **Air comprimé**

Le site utilise de compresseurs à air à vitesse variable d'une puissance absorbée totale de 43 kW. Les compresseurs sont équipés de systèmes de récupération des condensats et séparation des hydrocarbures.

#### **Eau**

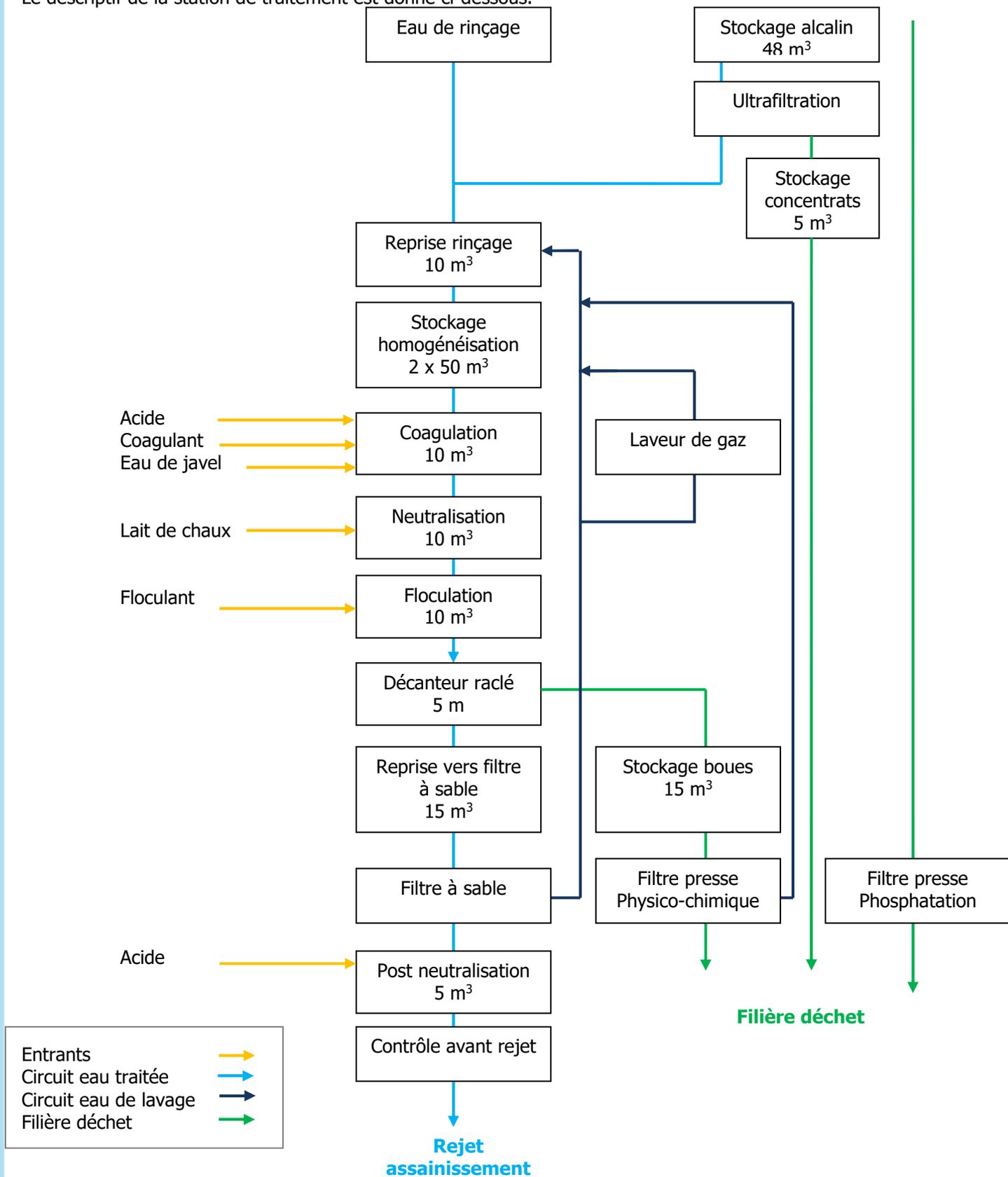
L'eau sanitaire utilisée sur le site provient du réseau d'alimentation publique de la ville de Tergnier

Un forage dans la nappe est utilisé pour alimenter les tours de refroidissement et les besoins en eau de l'atelier peinture. Ce forage alimente deux bassins d'un volume total de 360 m<sup>3</sup> et est équipé de surverse empêchant tout retour dans la nappe.

#### **Station de traitement des eaux de process**

Le site dispose d'une installation de traitement des eaux physico-chimiques avant rejet dans le réseau d'eau usées de la commune.

Le descriptif de la station de traitement est donné ci-dessous.



**Synoptique de la station de traitement des eaux d'épuration**

## 3.6. – Rubriques ICPE :

### 3.6.1. – Rubrique 1414 : poste de distribution de GPL

Le site dispose d'une cuve de GPL à laquelle est associé un poste de distribution pour les chariots élévateur du site.

Au regard des quantités mises en œuvre le site relève du régime **de déclaration**.

### 3.6.2. – Rubrique 1510 : entrepôt

Seul le stockage des produits finis occupant le bâtiment d'expédition existant et le nouveau bâtiment correspond à ces stockages. Le volume de la totalité des deux bâtiments représente

- ◆ Bâtiment 3 : 2282 m<sup>2</sup> x 8 m de hauteur soit 18256 m<sup>3</sup> comprenant 265 tonnes de produits combustibles
- ◆ Bâtiment PF2 : 3000 m<sup>2</sup> x 8 m de hauteur soit 24000 m<sup>3</sup> comprenant 139 tonnes de produits combustibles

Soit un total d'environ 42250 m<sup>3</sup>

La quantité de matière combustible mise en œuvre est de 404 tonnes (inférieur au seuil de 500 tonnes).

### 3.6.3. – Rubrique 1532 : Bois ou matériaux combustibles

Le bois présent sur le site correspond majoritairement aux palettes. Le volume maximum de palettes est de 1200 m<sup>3</sup>.

Le site comporte également 653 m<sup>3</sup> de bois.

Le volume maximal de bois stocké sur le site est de 1853 m<sup>3</sup>.

Au regard des quantités stockées le site relève du régime **de déclaration**.

### 3.5.4. – Rubrique 1630 : soude

La soude est mise en œuvre au niveau de la station de traitement des eaux. La quantité maximale stockée est de 0,35 tonnes.

### 3.6.5. – Rubrique 2663: plastiques

Différents plastiques sont employés sur le site :

- ◆ Palettes plastiques et intercalaires : 85 m<sup>3</sup>
- ◆ Consommables : 9 m<sup>3</sup>
- ◆ Pneus : 23 m<sup>3</sup>
- ◆ Extérieur (palettes) : 450 m<sup>3</sup>
- ◆ Boite plastique outillage : 48 m<sup>3</sup>
- ◆ Petit barnum (cages plastiques) : 254 m<sup>3</sup>

### 3.6.6. – Rubrique 2560 : travail mécanique des métaux

Différentes machines sont mises en œuvre pour la fabrication des roues. La puissance installée des machines est reprise par secteur :

- ◆ Fabrication des jantes : 2770 kW
- ◆ Fabrication des disques : 1200 kW
- ◆ Peinture (Grenailleuse à turbine) : 39,2 kW
- ◆ Refendage 160 kW

La puissance totale installée est de 4 119 kW ce qui correspond à un régime **d'enregistrement**.

### **3.6.7. – Rubriques 2565 / 3260 : traitement métallique**

L'usine dispose de traitement de surface composée :

- ◆ Bains de pré-dégraissage de 9 m<sup>3</sup>
- ◆ Bains de dégraissage : 25 m<sup>3</sup>
- ◆ Bains de phosphatation : 25 m<sup>3</sup>
- ◆ Rinçage affineur : 3 m<sup>3</sup>
- ◆ Bain de Passivation : 3 m<sup>3</sup>

Le volume des bains de traitement sur site est de 65 m<sup>3</sup>.

Au regard des quantités stockée le site relève du régime **d'autorisation sous les rubriques 2565 et 3260.**

### **3.6.8. – Rubrique 2575 : emploi de matières abrasives**

Une grenailleuse est employée au niveau de la peinture laquage afin de reprendre les roues ayant des défauts. La puissance de la grenailleuse est de 33,2 kW.

Au regard de la puissance, l'installation relève du régime **de déclaration.**

### **3.6.9. – Rubrique 2910-A : installations de combustion**

#### **Chauffage**

Le chauffage de l'usine est assuré de la façon suivante :

Bâtiments 1 & 2 : 6 make-up d'une puissance totale de 4950 kW

Bâtiment 1 : 16 aérothermes d'une puissance totale de 2352 kW

Bâtiment 2 : 8 bruleurs pour le process (étuves et oxydeur) d'une puissance totale de 8200 kW

Bâtiment 2 : 2 rideaux d'air chaud de 460 kW

Bâtiments 1, 2 & 3 : 3 générateurs d'air chaud d'une puissance totale de 1615 kW

Bâtiment 2: 3 chaudières au gaz naturel d'une puissance totale de 1050 kW (chauffage et étuves)

#### **Secours**

Par ailleurs, le site dispose d'un groupe électrogène de 150 kW fonctionnant au gasoil pour alimenter en le bain de la cataphorèse (brassage).

Le groupe est situé dans un local dédié et isolé du bâtiment 2.

#### **Process**

Pour les installations de traitement de surface, cataphorèse et peinture, des bruleurs à gaz sont employés. L'installation est composée de 8 bruleurs gaz à l'UAP peinture d'une puissance totale de 8200 kW

Le détail des équipements est repris en annexe.

### **3.6.10. – Rubrique 2921 : tour aérorefrigérante**

Le site dispose de 2 tours aérorefrigérantes évacuant une puissance théorique maximale unitaire de 1628 kW.

Elles permettent le refroidissement des soudeuses des lignes de jantes, des presses et des soudeuses des lignes d'assemblage.

Ces installations relève du régime **d'enregistrement**

### **3.6.11. – Rubrique 2925 : atelier de charge**

La plupart des chariots élévateurs du site fonctionne au GPL. Le site dispose toutefois d'un poste de charge de 5,4 kW.

### 3.6.12. – Rubrique 2940 : application de peinture

Le site dispose de deux applications de peinture :

- ◆ La cataphorèse dont la cuve de traitement représente un volume de 80 m<sup>3</sup>.
- ◆ La ligne de laquage dont la consommation en 2014 s'est élevée à 82 tonnes soit environ 365 kg/j.

Ces installations relèvent du régime **d'autorisation**.

### 3.6.13. – Rubriques 4140-2 : produits toxiques

Les produits mis en œuvre au niveau de l'installation de traitement de surface (GARDOBOND H7004, additive H7255 & 7271 ainsi que GARDOLÉNE D6800-6) sont classés toxiques aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale.

Le détail des produits inflammables sous forme liquide est repris ci-dessous :

Désignation	Conditionnement Quantité stockée	Lieu de stockage	Phrases de risques/ caractéristiques	Catégorie
GARDOBOND H7004	Container 1000 L/ 2 tonnes	Atelier traitement de surface	H272, H301, H400	3
GARDOBOND additive H7255	Bidons de 25 kg / 0,6 tonne	Atelier traitement de surface	H301, H302, H314, H331	3
GARDOBOND additive H7271	Bidons de 25 kg / 0,16 tonne	Atelier traitement de surface	H301, H314, H315, H319, H400	3
GARDOLÉNE D6800-6	Bidons de 25 kg / 0,1 tonne	Atelier traitement de surface	H290, H301, H302, H311, H312, H314, H332, H335	3

Au regard des quantités mises en œuvre (3,06 tonnes) le site relève du régime **de déclaration**.

### 3.6.14. – Rubrique 4331 : liquides inflammables de catégorie 2

Des peintures et solvants sont employés au niveau de la laque. La quantité maximale stockée de produits inflammable de catégorie 2 est de 37 tonnes.

Le détail des produits inflammables sous forme liquide est repris ci-dessous :

Désignation	Conditionnement Quantité stockée	Lieu de stockage	Phrases de risques/ caractéristiques	Catégorie
Pate cationique CP458A	1000 l / 5,4 tonnes	Stockage peinture	H226	2
Powercron 691 résine	1000 l / 32,1 tonne	Stockage peinture	H226	2

Au regard des quantités mises en œuvre le site, le seuil de déclaration n'est pas atteint.

### 3.6.15. - Rubrique 4510 et 4511 : produits dangereux pour l'environnement

Des peintures et solvants sont employés au niveau de la laque. La quantité maximale stockée de produits dangereux pour l'environnement de catégorie aiguë et chronique 1 est de 9,4 tonnes et de catégorie chronique 2 est de 9,1 tonnes.

Le détail des produits est repris ci-dessous :

Désignation	Conditionnement Quantité stockée	Lieu de stockage	Phrases de risques/ caractéristiques	Catégorie
GAZOIL	Cuve de 2000 l	extérieur	H226, H332, H315, H304, H351, H304, H351, H373, H411	2

Désignation	Conditionnement Quantité stockée	Lieu de stockage	Phrases de risques/ caractéristiques	Catégorie
Gardobond R2100	Container 1000 L	Traitement de surface	H290, H400, H411	1
Gardobond H7004	Container 1000 L	Traitement de surface	H301, H400	1
Gardobond H7107	Bidons de 25 L	Traitement de surface	H272, H302, H315, H319, H335, H400, H411	1
Soude Eau de javel 47/50	Bidon de 220 L	Station de traitement	H290, H314, H335, H400	1

Au regard des quantités mises en œuvre le site, les seuils de déclaration ne sont pas atteints.

### 3.6.16. – Rubrique 4802-2 : Gaz à effet de serre fluorés

Le site dispose de climatiseurs des bureaux et de sècheurs pour les compresseurs dans lesquels des gaz à effet de serre fluorés sont mis en œuvre. Le détail est repris ci-dessous :

Localisation	Type	Gaz	kg
Bureau service technique	Clim ZénithAir XUSR24A	R410A	2,6
Bureau service technique	Clim ZénithAir XUSR24A	R410A	2,6
Bureau service informatique	Clim Airwell GC30F n°61698415	R22	2,133
Sale 3D	Clim Atlantic ACAOYA30LFTL n°T005868	R410A	2,1
Salle Mario Magnetto	Clim DAIKIN RZQ140B8-IB n°1601691	R410A	4,3
Bureau secteur Jeantes	Clim DAIKIN RZQS71D2-IB n°J019826	R410A	2,75
Bureau secteur Jeantes	Clim DAIKIN RZQS71D2-IB n°J019824	R410A	2,75
Monoblocs Local SPC		R410A	2
Sécheur 1 Compresseur 7b	F1100HA0123E	R407C	12,3
Sécheur 1 Compresseur 7b	F1100HA0123E	R407C	12,3

La quantité totale mise en œuvre est de 46 kg.

### 3.6.17. – Autres rubriques 4xxx

L'ensemble des substances mises en œuvre sur le site sont reprises en annexe 2 avec pour chaque substance, la rubrique concernée.

### 3.6.18. – Classement SEVESO

L'ensemble des substances mises en œuvre sur le site sont reprises en annexe 2 avec pour chaque substance, la rubrique concernée.

Produit	Utilisation	Rubrique ICPE choisie	Quantité (t)	Rubrique pour la règle de cumul a	Rubrique pour la règle de cumul b	Rubrique pour la règle de cumul c
argon			0,92566			
azote			0,05136			
co2			0,00749			
acétylène		4719	0,11556		4310	
oxygène		4725	1,177			
GPL		4718	5,778		4718	
Dioxyde de carbone			0,214			
TOP COAT Gris Mercedes GW 40-9225-4002	LAQUE	4320	1,54		4320	
MERCEDES Noire 9234-3001 (25kg)	LAQUE		0,1			
Gloss noire 65605(25kg)	LAQUE		0,32			
Noir mat VV845 (25 kg)	LAQUE		0,13			
1K WB metallic topcoat gris etincelle	LAQUE		2,89			
GAZOIL	GAZO	4734	2,14			4511
Gardoclean S5171	TTS		6,955			
Gardobond R2100	TTS	4510	6,955			4510
Gardobond additive H7030	TTS		0,107			
Gardobond additive 7438	TTS		2,889			
Gardobond H7004	TTS	4140,2	2,14	4140,2	4441	4510
Gardolene V6513	TTS		1,391			
Gardobond H7141	TTS		0,321			
Gardacid P4369	TTS		0,24075			
Gardobond H7107	TTS	4441	0,1605		4441	4510
Gardolene D6800-6	TTS	4140,2	0,107	4140,2		
Gardobond additive H7271	TTS	4140,2	0,1712	4140,2		4510
Gardobond additive H7255	TTS	4140,2	0,642	4140,2		
n-Hexylglycol	CATA		0,3959			
Pate cationique CP458A	CATA	4331	5,35		4331	
Pate cationique CP504A	CATA	4331	0		4331	
Additif CA 6107 EC4	CATA		0,214			
Additif CA 141 EF5	CATA	4330	0,214		4330	
Additif CA 682 EQ5	CATA		0,214			
Powercron 691 resine	CATA	4331	32,1		4331	
Ferrolin 8664	STEP		2,14			
Ferrocryl 8723	STEP		0,107			
Ferrofos 5260	TAR		0,0428			
Ferrocid 8597	TAR	4510	0,0856			4510
Ferrofos 8441	TAR		0,1498			
Ferrocid 8583	TAR		0,107			
Chaux liquide	STEP		2,782			
Bonderite	TTS		1,391			
Soude Eau de javel 47/50	STEP	1630	0,31672			4510
Acide chlorhydrique	STEP		2,14			
Gris Renault 65602 (180kg)	LAQUE		1,926			
CB352	CATA		0,107			
CB362	CATA	4510	0,107			4510
NA101E	CATA		0,3745			

### Application de la règle de cumul :

Classement direct		Règle d'additivité					
Rapport Q/seuil bas	Rapport Q/seuil haut	Règle seuil bas A	Règle seuil bas B	Règle seuil bas C	Règle seuil haut A	Règle seuil haut B	Règle seuil haut C
0,1156	0,0357	0,061	0,229	0,131	0,015	0,054	0,062

Aucun seuil de classement n'est dépassé, le site n'est pas soumis à la réglementation SEVESO.

## 4. - CAPACITE TECHNIQUE ET FINANCIERES

La société MW France est une SA au capital de 14 047 194 €.

L'ensemble des 244 employés permanent, est qualifié et formé pour ce type d'activité. La société dispose par ailleurs des matériels nécessaires à l'exercice de son activité dans les meilleures conditions. Elle s'investit pour mettre en conformité ses installations et pérenniser ses installations.

L'organisation sécurité et environnement est reconnu par l'obtention des certifications ISO 14001 et OHSAS 18001.

Sont repris ci-dessous les éléments financiers des 3 dernières années :

	2014 (K€)	2015 (K€)	2016 (K€)
<b>CA Net</b>	64 837	70 192	64 570
<b>Résultat Net Après Impôt</b>	-1 915	-3 546	-3 086
<b>Bénéfices</b>	0	0	0

La société MW France dispose des capacités techniques et financières nécessaires à son fonctionnement, dans des conditions satisfaisantes de sécurité et de protection de l'environnement.