

PIECE A.01 :

IDENTIFICATION DU DEMANDEUR ET PRESENTATION DU PROJET, Y COMPRIS LA DESCRIPTION DES SOLUTIONS DE SUBSTITUTION ET LES PRINCIPALES RAISONS DU CHOIX EFFECTUE

Cette partie répond aux exigences de la réglementation en vigueur :
Article R.122-5 du Code de l'Environnement

- ☒ 2° Une description du projet, y compris en particulier :
 - une description de la localisation du projet ;
 - une description des caractéristiques physiques de l'ensemble du projet, y compris, le cas échéant, des travaux de démolition nécessaires, et des exigences en matière d'utilisation des terres lors des phases de construction et de fonctionnement ;
 - une description des principales caractéristiques de la phase opérationnelle du projet, relatives au procédé de fabrication, à la demande et l'utilisation d'énergie, la nature et les quantités des matériaux et des ressources naturelles utilisés ;
 - une estimation des types et des quantités de résidus et d'émissions attendus, tels que la pollution de l'eau, de l'air, du sol et du sous-sol, le bruit, la vibration, la lumière, la chaleur, la radiation, et des types et des quantités de déchets produits durant les phases de construction et de fonctionnement.
- ☒ 7° Une description des solutions de substitution raisonnables qui ont été examinées par le maître d'ouvrage, en fonction du projet proposé et de ses caractéristiques spécifiques, et une indication des principales raisons du choix effectué, notamment une comparaison des incidences sur l'environnement et la santé humaine.

SOMMAIRE

I. PLAN DE SITUATION4

II. IDENTIFICATION DU DEMANDEUR, OBJECTIFS ET JUSTIFICATION DU PROJET5

II.1. Rappel du cadre réglementaire5

II.2. Nom et adresse du demandeur5

II.3. Capacités techniques et financières du demandeur5

II.3.1. Capacités techniques5

II.3.2. Capacités financières6

II.3.3. Constitution des garanties financières6

II.3.4. Engagement sociétal et éco-responsabilité11

II.4. Objectifs de l'opération11

II.4.1. Objectif de l'opération11

II.4.2. Contexte de l'opération11

II.5. Description des principales solutions de substitution examinées et raisons pour lesquelles le projet a été retenu11

II.5.1. Présentation des solutions de substitution envisagées11

II.5.2. Raisons pour lesquelles le projet a été retenu12

III. PRESENTATION GENERALE DU PROJET12

III.1. Description sommaire du projet12

III.1.1. Description générale des activités12

III.1.2. Equipements et bâtiments12

III.1.3. Infrastructures, accès et stationnement12

III.1.4. Parti d'aménagement paysager12

III.1.5. Effectifs et horaires de fonctionnement13

III.2. Justification de la maîtrise foncière17

III.3. Plan masse du projet18

IV. DESCRIPTION DETAILLEE DES CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET OPERATIONNELLES DU PROJET20

IV.1. Activités et installations principales20

IV.1.1. Les matières premières20

IV.1.2. Les produits accessoires20

IV.1.3. Le procédé de fabrication20

IV.1.4. Le stockage des produits finis21

IV.1.5. Synthèse des éléments de dimensionnement21

IV.2. Installations annexes24

IV.2.1. Station de traitement d'eau24

IV.2.2. Système de granulation des roches24

IV.2.3. Installations de combustion24

IV.2.4. Gaz et liquides inflammables24

IV.2.5. Compresseurs d'air24

IV.2.6. Installation de refroidissement, réfrigération25

IV.2.7. Installation de chauffage, climatisation25

IV.2.8. Transformateurs et postes électriques25

IV.2.9. Engins de manutention25

IV.2.10. Atelier d'entretien25

IV.2.11. Alimentation électrique de secours26

IV.2.12. Stockage de matières combustibles26

IV.3. Raccordement aux réseaux et aux systèmes de collecte26

IV.3.1. Gestion des déchets26

IV.3.2. Réseau d'eau potable27

IV.3.3. Gestion des eaux pluviales29

IV.3.4. Gestion des eaux usées31

IV.3.5. Gestion des pollutions accidentelles lors de l'exploitation du site32

IV.3.6. Réseau électrique32

IV.3.7. Réseau gaz32

IV.3.8. Gestion des rejets atmosphériques33

IV.4. Prise en compte de l'environnement35

IV.4.1. Démarche de management environnemental35

IV.4.2. Modalités de contrôle et de suivi des mesures environnementales35

V. SITUATION ADMINISTRATIVE37

V.1. Actes administratifs antérieurs37

V.2. Tableau des Installations Classées37

V.3. Rayon d'affichage41

V.4. Référentiel réglementaire applicable41

V.5. Vérification du non classement SEVESO41

V.5.1. Avertissement41

V.5.2. Synthèse des produits chimiques du projet et analyse de leur FDS42

V.5.3. Analyse du classement SEVESO47

V.6. Classement au titre de la Loi sur l'Eau48

VI. BILAN DE LA CONCERTATION PREALABLE49

VII. PLANS REGLEMENTAIRES ICPE53

VII.1. Plan de situation ICPE53

VII.2. Plan des abords54

VII.3. Plan de repérage des ICPE55

VII.4. Plans d'ensemble56

VIII. PHASAGE PREVISIONNEL DE L'OPERATION56

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : Plan de situation4

Figure 2 : Devis justifiant des coûts de retrait utilisés pour le calcul8

Figure 3 : Engagements de Rockwool dans le cadre des objectifs de développement durable de l'ONU.....11

Figure 4 : Justification de la maîtrise foncière du terrain par le pétitionnaire (attestation assurant à terme cette maîtrise foncière)17

Figure 5 : Plan masse du projet.....18

Figure 6 : Schémas du procédé ROCKWOOL sur le site de Soissons.....23

Figure 7 : Estimation des quantités de déchets produits26

Figure 8 : Schéma simplifié des besoins en eau et des postes de consommation27

Figure 9 : Schéma de distribution de l'eau (les besoins à jour sont ceux du schéma simplifié présenté ci-avant)28

Figure 10 : Localisation des secteurs par type d'écoulements30

Figure 11 : Schéma de gestion des eaux pluviales et de process du projet30

Figure 12 : Schéma de gestion des eaux usées du projet.....32

Figure 13 : Principales émissions atmosphériques et polluants associés33

Figure 14 : Schéma des étapes de fabrication depuis le fibrage jusqu'au refroidissement et indication des dispositifs de traitement des gaz de combustion.....34

Figure 15 : Principe de classement en deux étapes47

Figure 16 : Bilan de la concertation préalable volontaire du projet Rockwool.....50

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : Calcul du montant des garanties financières7

Tableau 2 : Référence, désignation et caractéristiques principales des installations14

Tableau 3 : Eléments de dimensionnement du projet.....22

Tableau 4 : Synthèse des produits présents sur site (quantité maximale, localisation et utilisation)22

Tableau 5 : Recensement des installations de combustion du projet24

Tableau 6 : Recensement des gaz et liquides inflammables du projet.....24

Tableau 7 : Recensement des installations de compression d'air du projet24

Tableau 8 : Recensement des installations de refroidissement du projet.....25

Tableau 9 : Recensement des installations de chauffage / climatisation du projet.....25

Tableau 10 : Caractéristiques des bassins de régulation de la ZAC29

Tableau 11 : Caractéristiques des bassins d'infiltration29

Tableau 12 : Caractéristiques des bassins pluviaux prévus sur le site Rockwool31

Tableau 13 : Surveillance, vérification et entretien36

Annexe 1 : Plan d'ensemble du projet (plan VRD)

I. PLAN DE SITUATION

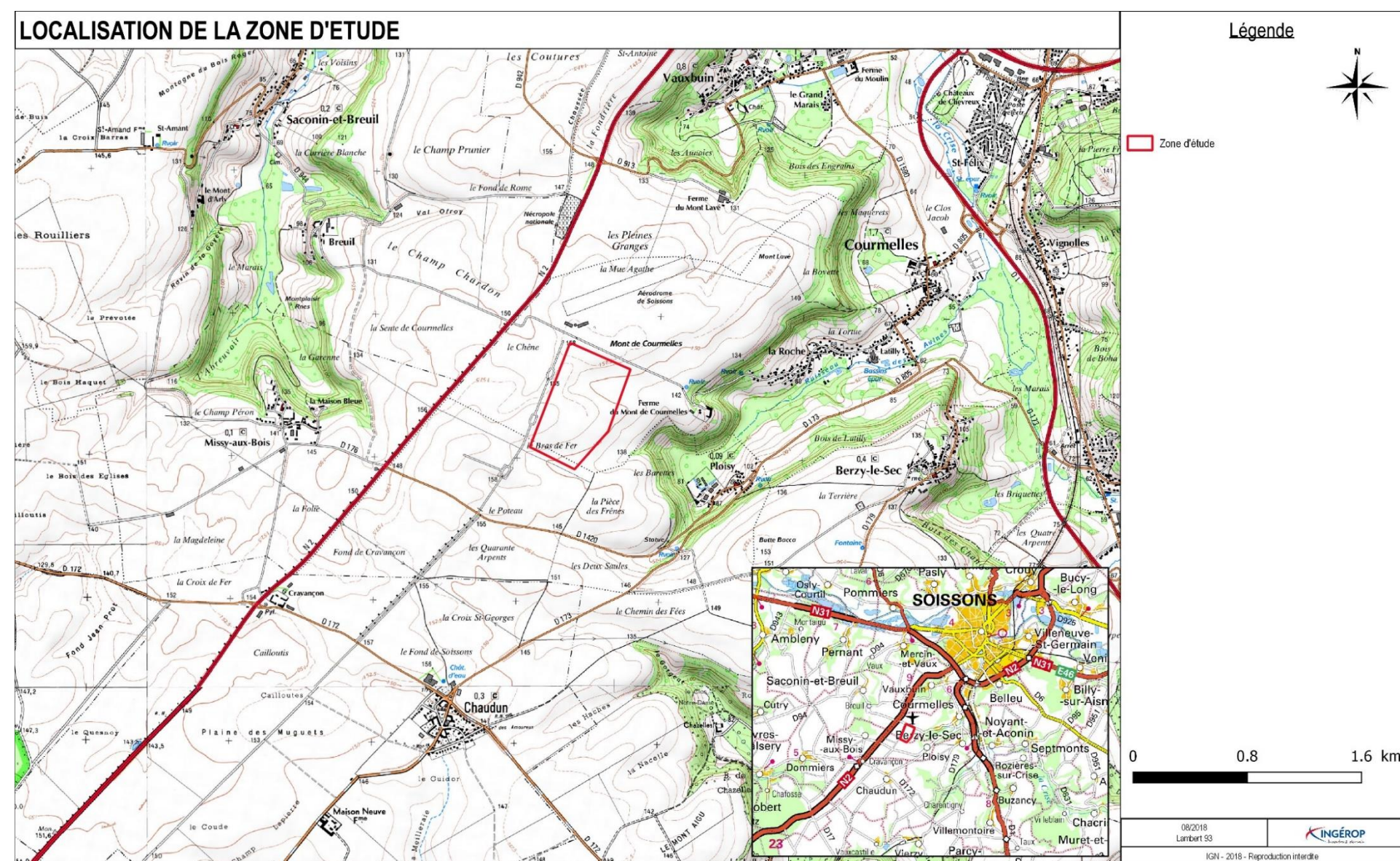
Le terrain du projet se situe sur les communes de Courmelles et de Ploisy, dans le département de l'Aisne (02).

Il s'implante au sein de la ZAC du Plateau, située dans la Plaine du Mont de Courmelles, à 5km au Sud-Ouest de la ville de Soissons, et à plus de 500m de toute habitation. Cette Zone d'Aménagement Concerté est de type industrielle, artisanale ou logistique, et est autorisée par arrêté préfectoral en date du 23 août 2007.

Le terrain du projet est délimité plus particulièrement par :

- La voirie de desserte centrale de la zone à l'Ouest, dite Rue du Terroir,
- Une route communale au Nord, qui dessert également l'aérodrome de Courmelles. Il s'agit du Chemin de la RN2 au Mont de Courmelles,
- Les bassins de gestion des écoulements pluviaux de la ZAC à l'Est, eux-aussi autorisés par l'arrêté du 23/08/2007,
- Un aménagement paysager de la ZAC sous forme d'un fossé arboré intégrant une partie des réseaux d'assainissement de la ZAC au Sud (caniveau béton).

Figure 1 : Plan de situation



II. IDENTIFICATION DU DEMANDEUR, OBJECTIFS ET JUSTIFICATION DU PROJET

II.1. Rappel du cadre réglementaire

Installation Classée pour la Protection de l'Environnement	En application des articles L.511- 1 et R.511-9 du code de l'Environnement, le projet est soumis à une procédure au titre de la réglementation ICPE. Le projet est par ailleurs classé IED au titre de cette réglementation.	✓
Loi sur l'eau	Le projet s'implante dans une ZAC déjà autorisée en application de l'article R. 214-1 à 6 du code de l'environnement et se raccorde aux réseaux de la ZAC. Il n'est donc pas soumis à une procédure d'autorisation au titre de la loi sur l'eau.	✗
Autorisation Environnementale	En application de l'article L.181-1 du Code de l'Environnement, le projet est soumis à la réalisation d'une demande d'autorisation environnementale.	✓
Etude d'impact	En application des articles R.122-2 et suivants du code de l'Environnement, le projet est soumis à étude d'impact et avis de l'Autorité Environnementale.	✓
Enquête publique	En application de l'article R.122-9 du code de l'Environnement, le projet étant soumis à étude d'impact, il est également obligatoirement soumis à enquête publique. <i>NB : bien qu'ayant fait l'objet d'une concertation préalable volontaire, le projet fera également l'objet d'une enquête publique, à la demande du Maître d'Ouvrage.</i>	✓
Natura 2000	En application des articles L.414-4 et R.414-19 du code de l'Environnement, le projet est soumis à une évaluation des incidences Natura 2000.	✓
Espèces protégées	En application de l'article L.411-2 du Code de l'Environnement, et compte-tenu des espèces identifiées comme présentes sur le site, le projet n'est pas soumis à la réalisation d'un dossier de dérogation au régime de protection des espèces protégées.	✗
Mise en compatibilité	En application des articles L.153-54 à L.153-59 du Code de l'Urbanisme et du fait d'une implantation en zone autorisée, le projet n'est pas soumis à une procédure de mise en compatibilité des documents d'urbanisme.	✗

II.2. Nom et adresse du demandeur

Maîtrise d'Ouvrage

ROCKWOOL France SAS 111 Rue du Château-des-Rentiers 75013 PARIS
Registre du commerce et des sociétés de Paris n° 305 394 397 00031
Activité Fabrication d'autres produits minéraux non métalliques n.c.a (2399Z)
Représentant : Maurice LABOUE – Directeur logistique Europe du Sud

II.3. Capacités techniques et financières du demandeur

II.3.1. Capacités techniques

ROCKWOOL est le leader mondial de l'isolation en laine de roche. Fondé en 1937 au Danemark, le groupe produit, localement et dans une démarche d'innovation continue, des solutions en laine de roche afin de répondre aux besoins modernes d'isolation, de protection et de confort, tout en respectant les impératifs d'écoresponsabilité. Le groupe emploie aujourd'hui plus de 11 000 salariés et compte 45 usines réparties dans 39 pays.

ROCKWOOL est présent en France depuis 1978.

À Paris, le siège de la filiale française du groupe comprend 80 collaborateurs. L'activité commerciale du groupe en France représente 120 salariés.

À Saint-Éloy-les-Mines, dans le département du Puy-de-Dôme, ROCKWOOL possède depuis 1980 un site de production de laine de roche où travaillent 600 salariés. L'usine est pleinement intégrée dans son territoire et ROCKWOOL est reconnu pour l'accompagnement et la formation des artisans (partenariats CAPEB 63 et FFB 63), la formation des futures générations (contrats d'apprentissage et formations) et le soutien aux associations locales (« Habitat et humanisme » sur les départements Puy-de-Dôme et Allier).

II.3.2. Capacités financières

ROCKWOOL France est une Société Anonyme Simplifiée.

Les principaux résultats financiers de la société sont présentés dans le tableau suivant.

ROCKWOOL France SAS	Exercice 2017	Exercice 2016
Total du bilan (actif / passif)	183 489 200	188 549 800
Dont capitaux propres	91 242 300	91 526 600
Chiffres d'affaires	296 258 400	276 018 200
Résultat net	30 206 200	27 708 700

II.3.3. Constitution des garanties financières

L'exploitation de certaines ICPE est subordonnée à l'obligation de constitution de garanties financières destinées à assurer la dépollution et la remise en état du site en cas de cessation d'activité ou d'accident.

Les garanties financières peuvent notamment résulter, au choix de l'exploitant, de l'engagement écrit d'un établissement de crédit, d'une consignation auprès de la Caisse des dépôts et consignations ou d'un fonds de garantie privé.

Conformément à l'article 3 de l'arrêté du 31 mai 2012 relatif aux modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées et des garanties additionnelles en cas de mise en œuvre de mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines, le présent chapitre constitue la « proposition de montant des garanties financières accompagnée des valeurs et justifications techniques des différents paramètres pertinents ayant permis le calcul forfaitaire prévu dans l'annexe I ou dans l'accord de branche, ou le calcul spécifique proposé par l'exploitant ».

S'agissant d'un site nouveau, on précise que l'attestation de constitution du montant des garanties doit être fournie avant la mise en activité des installations.

A. Installations Classées visées

Le tableau suivant dresse la liste des ICPE du projet soumises à obligation de constituer des garanties financières.

Numéro	Désignation des activités	A, E, D, NC	Volume
3340	Fusion de matières minérales, y compris production de fibres minérales, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour	A	Demande faite pour 400 t/j (346 t/j) et 115 000 t/an
2791	Installation de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2517, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2794, 2795 et 2971. La quantité de déchets traités étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t/j 2. Inférieure à 10 t/j	A	Demande faite pour 40 t/j , en provenance de sites clients (déchets externes)

B. Calcul du montant des garanties financières

Le calcul forfaitaire du montant de référence des garanties financières est effectué selon les formules proposées à l'annexe 1 de l'arrêté du 31/05/2012 « relatif aux modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées et des garanties additionnelles en cas de mise en œuvre de mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines ».

Conformément à la note du 20 novembre 2013 relative aux garanties financières pour la mise en sécurité du site des installations définies au 5° du 516-1 du code de l'environnement, le calcul est établi sur un site pour l'installation soumise à garanties financières ainsi que pour les installations connexes, c'est-à-dire toutes les installations qui sont nécessaires au fonctionnement de l'installation soumise à garanties financières, en intégrant les déchets de toutes natures ou les produits dangereux générés et utilisés par l'installation.

C. Conclusion

La proposition de montant des garanties financières pour le projet est évaluée à 183 039 €TTC.

NOTA : Selon l'article R. 516-1 du Code de l'Environnement, l'obligation de constitutions financières ne s'applique pas aux installations lorsque le montant de ces garanties financières, établi en application de l'arrêté du 31 mai 2012, est inférieur à 100 000 €.

Tableau 1 : Calcul du montant des garanties financières

Formule de calcul du montant des garanties financières :

$$M = S_c [M_e + \alpha (M_i + M_c + M_s + M_g)]$$

Résultat du Calcul = 183 039 €

CARACTERE	SC
Définition :	Coefficient pondérateur de prise en compte des coûts liés à la gestion du chantier.
valeur =	1,10

CARACTERE	α	FORMULE DE CALCUL
Définition :	Coefficient d'actualisation des coûts	$\alpha = \frac{Index}{index_0} \times \frac{(1 + TVA_R)}{(1 + TVA_0)}$
	valeur	
	Index	111,3 TP01 mars 2019
	Index ₀	102,2 667,7 TP01 janv 2011
	TVA _R	20
	TVA ₀	19,6 TVA applicable janv 2011
Résultat du Calcul =	1,110396859	

CARACTERE	Me	FORMULE DE CALCUL
Définition :	Montant relatif à la gestion des déchets présents sur le site de l'installation	$M_e = Me1 + Me2 + Me3$ $M_e = Q_1(C_{TR} \cdot d_1 + C_1) + Q_2(C_{TR} \cdot d_2 + C_2) + Q_3(C_{TR} \cdot d_3 + C_3)$
Produits dangereux ou déchets (Quantité annuelle)		
Cendre volantes (Déchets)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 50 tonnes Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 300,0 Euros TTC / tonne C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 15 000 euros TTC	Deviz SITA. 3 camions de 25 T Euros TTC / tonne
Déchets de cave (Déchets)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 50,0 tonnes Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 0 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 0 rachet par entreprise de récupération de ferraille	
Déchets Indus Dangereux (DID)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 0 Variable Coût de transport C _{TR} (incluant d) : valeur max lors du vidage complet du local DID C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 24000 euros TTC	Inchération. Coût au forfait
Eaux de process (déchets)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 60 m3 (ou tonnes) Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 360,0 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 21600 euros TTC	
Déchets de laine cuite (Déchets)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 35 tonnes Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 2400 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 2400 euros TTC	Envoi sur site Rockwool de Saint-Eloy les Mines
Déchets de laine non cuite (Déchets)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 25 tonnes Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 300 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 7 500 euros TTC	mise en décharge de classe 1 (laine non cuite)
Carton (Déchets)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 120 Euros /tonne (source Copacel) → arrondi à 150 Euros Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 0 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 0 euros	
Batterie (Déchet Dangereux)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 250 Euros /tonne (source Ademe) → arrondi à 300 Euros Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 0 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 0 euros	
Huile usagée (Déchet Dangereux)	Quantité Q (en tonne ou litre) : 200 Euros /tonne - Source Ademe 2012 → Arrondi à 250 Euros Coût de transport C _{TR} (incluant d) : 0 C coûts des opérations de gestion (jusqu'à l'élimination) : 0 euros	
Résultat du Calcul =	70 500,00 € TTC	

CARACTERE	M _i	FORMULE DE CALCUL
Définition :	Montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange.	$M_i = \sum_{\text{nombre de cuves}} C_N + P_B \times V$
valeur		
C _N Coût fixe relatif à la neutralisation des cuves enterrées	2200 €	
P _B Prix du m³ du remblai liquide inerte (béton)	130 €/m³	
Volume invariable de la cuve	0 m³	
Nombre de cuve	0 ABSENCE DE CUVE ENTERREE	
Résultat du Calcul =	0 €	volume invariable

CARACTERE	MC	FORMULE DE CALCUL
Définition :	Montant relatif à la limitation des accès au site. Coût de la pose de la clôture autour du site et de panneaux d'interdiction à chaque entrée du site et sur la clôture tous les 50 mètres.	$M_c = P \times C_c + n_p \times P_p$
Périmètre de la parcelle occupée par l'IC et ses équipements connexes.	P (en m) : 2450	
Coût du linéaire de clôture	C _c (€/m) : 50	
Nombre de panneaux de restriction d'accès au lieu.	n _p : 51,0	
nP = Nombre d'entrées du site + périmètre/50		
Prix d'un panneau soit 15 euro / panneau.	P _p : 15 €/ panneau	
Résultat du Calcul =	765 €	coût panneaux seuls

CARACTERE	Ms	FORMULE DE CALCUL
Définition :	Montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'Environnement. Ce montant couvre la réalisation de piézomètres et de contrôles (si il y a lieu) et les coûts d'analyse de la qualité des eaux de la nappe au droit du site, ainsi qu'un diagnostic de la pollution des sols.	$M_s = N_p \times (C_p \times h + C) + C_D$
Nombre de piézomètres à installer.	N _p : 4	
Coût unitaire de réalisation d'un piézomètre (coût / mètre)	C _p : 300	Pas de piézomètre à installer. 4 piézomètres déjà mis en place au 4 coins du terrain
Profondeur des piézomètres	h : 6	Altitude TN : 155 NGF
Coût du contrôle et de l'interprétation des résultats de la qualité des eaux de la nappe sur la base de deux campagnes soit 2 000 euros / piézomètre.	C : 2000	Profondeur nappe : jamais atteinte sur site. Estimée par la bibliographie à ~10m
Superficie du terrain (ha)	2	La superficie à prendre en compte est celle occupée par les ICPE soumises à constitution des garanties financières
C _D : coût d'un diagnostic de pollution des sols déterminé de la manière suivante :	C _D : 20000	
1. Pour les sites dont la superficie est < ou égale à 10 hectares : 10 000€ + 5000 TTC/hectare.		
2. Pour les sites dont la superficie est > à 10 hectares : 60 000€ + 2 000€ TTC/hectare au-delà de 10 hectares.		
Résultat du Calcul =	28 000 €	sans pose de piézomètre(s) (seulement analyse et diag)

CARACTERE	Mg	FORMULE DE CALCUL
Définition :	Montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent. (sur une période de 6 mois)	$M_g = C_g \times H_g \times N_g \times 6$
Coût horaire moyen d'un gardien (soit 40 € TTC/h)	C _g : 40 €TTC/h	
Nombre d'heures de gardiennage nécessaires par mois	H _g : 120	
Nombre de gardiens nécessaires.	N _g : 2	
Résultat du Calcul =	57 600 €	


Remarques :

- Concernant le calcul du caractère Mi : le site ne dispose pas de cuve enterrée. Le calcul n'a donc pas lieu d'être
- Concernant le calcul du caractère Mc : la formule n'est pas prise en compte car le site dans son intégralité est clôturé avec contrôle d'accès. Les ICPE sont dans des bâtiments fermés et sous contrôle d'accès avec un accès réservé aux seuls employés autorisés. Le site est non accessible au public. Le seul montant pris en compte est celui de la mise en place des panneaux d'interdiction d'accès au site.
- Concernant le calcul du caractère Ms : bien que les dispositions soient prises pour assurer la non pollution des sols et des nappes, le site étant classé IED, le coût associé au diagnostic de pollution doit être calculé. Les piézomètres (4 au total) sont déjà implantés et leur coût de mise en place n'est donc pas intégré au calcul.
- Les devis fournis ci-après sont ceux ayant été utilisés pour le site de Saint-Eloy. En attendant leur actualisation, il a été vérifié par les services de Rockwool que les ordres de grandeur restent les mêmes.

Figure 2 : Devis justifiant des coûts de retrait utilisés pour le calcul

SITA FD

Contact commercial : Aurélia LOFARO
Parc TECHNOLAND - ZI CHAMP DOLIN
69800 ST PRIEST
FRANCE
Tél : 04.72.93.26.10
Fax : 04 72 93 26 14



ROCKWOOL

A l'attention de Monsieur TOURNAIRE
ZI PUIITS DU MANOIR
BP N° 3

63700 SAINT ELOI LES MINES

Fax : 04.73.85.93.65

ST PRIEST, le 27/12/2013

Objet : **Devis N° 2000010095**


Monsieur,

Suite à votre demande et sur la base des informations transmises, nous vous prions de bien vouloir trouver notre devis relatif à la prise en charge de vos déchets.

<u>Client Facturé :</u>	ROCKWOOL	ZI PUIITS DU MANOIR BP N° 3 - 63700 SAINT ELOI LES MINES
	SIRET : 30539439700031	
<u>Producteur / Détenteur :</u>	ROCKWOOL	ZI PUIITS DU MANOIR BP N° 3 63700 SAINT ELOI LES MINES
	SIRET : 30539439700031	
<u>Site d'intervention :</u>	ROCKWOOL FRANCE SAS	ZI DU PUIITS DU MANOIR 63700 ST ELOY LES MINES
	SIRET : 30539439700031	

SITA FD - SAS AU CAPITAL DE 7 210 420€ - RCS NANTERRE 433313483 - NACE : 3822Z
N° TVA Intra-communautaire : FR 05 433313483

Devis N° 2000010095 du 27/12/2013



SITA FD

DEVIS N° 2000010095 du 27 décembre 2013



Site de traitement : **SITA FD BELLEGARDE K1**
30127 BELLEGARDE

ROUTE DE ST GILLES
SIRET : 43331348300060

Identification du Déchet : **CENDRES DE DESULFURATION** **No CA :** **571208-BLG1**
CED : 060602* - 1 200,00 tonnes - Livraison : ANNUELLE

Nature des services associés	Conditionnement		Px Unitaire € HT
STABILISATION	Citerne à pulvérulent	Tonne	183,00
TGAP	Citerne à pulvérulent	Tonne	21,42
FORFAIT MINI DE PRISE EN CHARGE		Unité	300,00
Commentaire : Ex Minimum de facturation			
TRANSPORT / COLLECTE		Tonne	43,00
Commentaire : Prestation transport pour de la citerne sur la base de 25 T transportées. vente			

Facturation : mensuelle, le bon de pesée du site SITA FD faisant foi.

Forfait de prise en charge : applicable par déchet et par filière.

Validité du devis : 2 mois à compter de la date d'émission.

Tarif applicable : du 01/01/2014 au 31/12/2014

Conditions de règlement : Chèque, 30 jours fin de mois

Taxes : Toutes les taxes afférentes y compris la Taxe Générale des Activités Polluantes (T.G.A.P.), seront répercutées en sus.

La majoration taxe poids lourds sera applicable en 2014.
Les montants retenus seront ceux applicables au moment du fait générateur.

La délivrance du certificat d'acceptation est subordonnée à l'envoi des documents suivants :

* **Le présent devis validé par vos soins**

* **Une Fiche d'Identification Déchet dûment complétée et signée, si celle-ci n'a pas déjà été fournie.**

Aurélia LOFARO
Assistante Commerciale

Annie BERNARD
Ingénieur d'Affaires



☎ : 04 73 84 38 06

📠 : 04 73 84 56 01

Brioude: 06 27 82 79 90

Macon: 03 85 23 87 00

Beaujolais: 04 74 66 84 46

Ain : 03 85 30 42 32

Montchanin : 03 85 78 55 73

Jura : 03 84 25 86 95

Chalon : 03 85 96 51 46

Loire : 04 77 83 58 28

A l'attention de Monsieur ROBERT

Clermont Ferrand, le 15 Janvier 2014

Objet : Evacuation d'eaux de process

Devis : Clt/LW/1312112

Monsieur,

Suite à notre entretien et votre demande, dont nous vous remercions, notre entreprise indépendante locale vous propose de trouver ci-dessous notre proposition de prix pour les travaux suivants :

« Constitution de Garanties Financières »
Pompage, Transfert et destruction d'eaux de process
St Eloy Les mines (63)

Contexte :

Dans le cadre de votre classement « Seveso seuil haut », vous êtes dans l'obligation de la constitution de Garanties Financières par mesure de prévention.

Ces Garanties Financières ont pour but de prévoir les fond nécessaires, afin de :

- Assurer la remise en état après fermeture,
- Réaliser les interventions,
- Assurer la mise en sécurité du site en fin d'exploitation,

Dans ce but nous vous proposons des tarifs concernant l'élimination des eaux de process stockées sur votre site :

Produit	Volume estimatif	Contenant
Eaux de process	360 m³	Bassins extérieurs

ASTREINTE 24h/24h - Débouchage, Pollution, ... ☎ : 04 73 84 38 06

ZAC du Petit Clos – Rue du Petit Clos – 63100 CLERMONT FERRAND Siret 489 194 514 00019 APE 3700 Z

Vidanges

Toutes fosses ,
Puits, décanteurs

Curage

égouts ,
Drains , ...

Nettoyage

bacs, citernes,
Cuves à mazout

Détartrage

chutes eaux usées
chutes eaux Vannes

Inspection

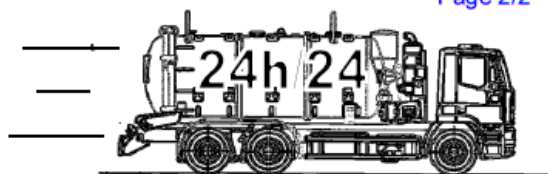
Télévisée des
Canalisations

Collecteur

de déchets
industriels

Désinfection 3D

désinsectisation
dératissage, désinfection

**1) Intervention :**

Mise à disposition d'un technicien qualifiés et habilités, d'une semi sous vide agréé et du matériel de sécurité adéquate au chantier pour :

- Déplacement,
- Mise en application du plan de prévention,
- Mise en place du balisage,
- Port des EPI adéquates (Gants, Baudrier, combinaison et tous matériels spécifiques nécessaire et correspondant à chaque type de produits, ...)
- La zone devra être dégagée par vos soins avant notre intervention,
- Pompage des déchets,
- Contrôle des travaux par une personne habilitée de vos services,
- Repli du matériel,
- Transfert des déchets en centre de traitement agréé,
- Fournitures des Bordereaux de Suivi de Déchets,
- Retour à notre agence,

2) Proposition de tarif :

Produit	Volume	Tonnage	Transport	traitement
Eaux de process	360 m³	360	27 900,00 €	64 880,00 €

Fourniture des BSD et TGAP inclus.

3) Particularités :

Libre accès aux installations,
Tarif donné pour 1h30 de pompage sur place et 1h30 de dépotage en centre les Heures supplémentaires et d'attentes seraient facturées en sus (125,00 € H.T/heure),
Ce chiffrage est une base suivant les éléments que vous nous avez fournis et les tarifs seront revus suivant la réalité du terrain,

Ces tarifs seront confirmés suite à l'analyse d'un échantillon de chaque produit fournis par vos soins et suite à obtention des CAP de chaque résidu si les déchets ne correspondaient pas lors de la livraison en centre nous vous contacterions afin de définir de nouvelles conditions commerciales.

Lieu d'exécution du chantier : **St Eloy Les Mines (63).**
Nos prix s'entendent Hors Taxes : **T.V.A 20,00 % en sus.**
Règlement : **A définir avec vos services.**
Validité : **Décembre 2014.**
Délai : **Nous Consulter.**

Vous souhaitant bonne réception de la présente, nous restons à votre disposition pour plus de renseignements et vous prions d'agréer, Monsieur, nos sincères salutations.

Le Client

Acceptation devis : Veuillez nous retourner une copie avec la mention « Bon Pour Accord », nom, signature, et cachet commercial. **FAX : 04 73 84 56 01**

Laurent WOJTASZAK
06 21 20 34 40

ASTREINTE 24h/24h - Débouchage, Pollution, ... ☎ : 04 73 84 38 06

ZAC du Petit Clos – Rue du Petit Clos – 63100 CLERMONT FERRAND Siret 489 194 514 00019 APE 3700 Z

Vidanges Toutes fosses, Puits, décanteurs	Curage égouts, Drains,	Nettoyage bacs, citernes, Cuves à mazout	Détartrage chutes eaux usées chutes eaux Vannes	Inspection Télévisée des Canalisations	Collecteur de déchets industriels	Désinfection 3D désinsectisation dératisation, désinfection
--	--	---	--	---	--	--



PROPRETE
Onyx Auvergne Rhône Alpes
216 Avenue Jean Mermoz
63039 CLERMONT FERRAND Cedex 2
Tel : 04-73-98-33-42
Fax : 04-73-98-33-37

ROCKWOOL
ZI du Puits du Manoir
63 700 SAINT ELOY LES MINES

Clermont Ferrand,
Le Mercredi 17 Avril 2013.

Nos réf : LE / N° 0413-309

BON DE COMMANDE

Madame, Monsieur,

Pour faire suite à notre entretien commun avec notre filiale SARPI, et après étude par nos responsables nous vous remettons notre offre de service corrigée pour la prise en charge de vos filtres souillés dont l'essai réalisé en 2012 avait été concluant.

NATURE DES DECHETS	PANNEAUX LAINE DE ROCHE SOUILLES	FIBERTEX SOUILLE	DECHETS FIBRAGE EGOUTTES
TYPE DE CONTENANT	Benne30 m3	Benne15 m3	Benne 30 m3
LOCATION MENSUELLE BENNE ETANCHE	100.00 € H.T	75.00 € H.T	100.00 € H.T
POSE	126.00 € H.T / Benne	126.00 € H.T / Benne	126.00 € H.T / Benne
ECHANGE OU RETRAIT	650.00 € H.T / Camion remorque		
COUT DE TRAITEMENT AVEC TGAP	330.00 € H.T / Tonne avec TGAP		

Si ces conditions vous donnent satisfaction, merci de nous retourner ce bon de commande, signé et précédé de la mention « Bon pour accord » par fax au N° 04-73-98-33-37.

Je reste à votre entière disposition pour toute question complémentaire, en espérant avoir répondu à vos attentes, je vous prie de croire, Madame, Monsieur, en l'expression de mes sincères salutations.

Pour le Client

Fait à _____ le _____

NOM du signataire

Fonction

(signature +cachet commercial+N° siret)
(précédés de la Mention « Bon pour accord »)

Pour le Prestataire

Fait à Clermont Ferrand, 17 Avril 2013.

Laëtitia ELIE
Chargée d'affaires
Mobile 06 21 20 34 40
VEOLIA
PROPRETE
ONYX AUVERGNE RHONE-ALPES
Direction Opérationnelle d'Agence Auvergne
216 Avenue Jean Mermoz
63039 CLERMONT-FERRAND Cedex 2
Tel : 04-73-98-33-42 - Fax : 04-73-98-33-37
Siret : 302 590 898 00326 - APE 3811Z

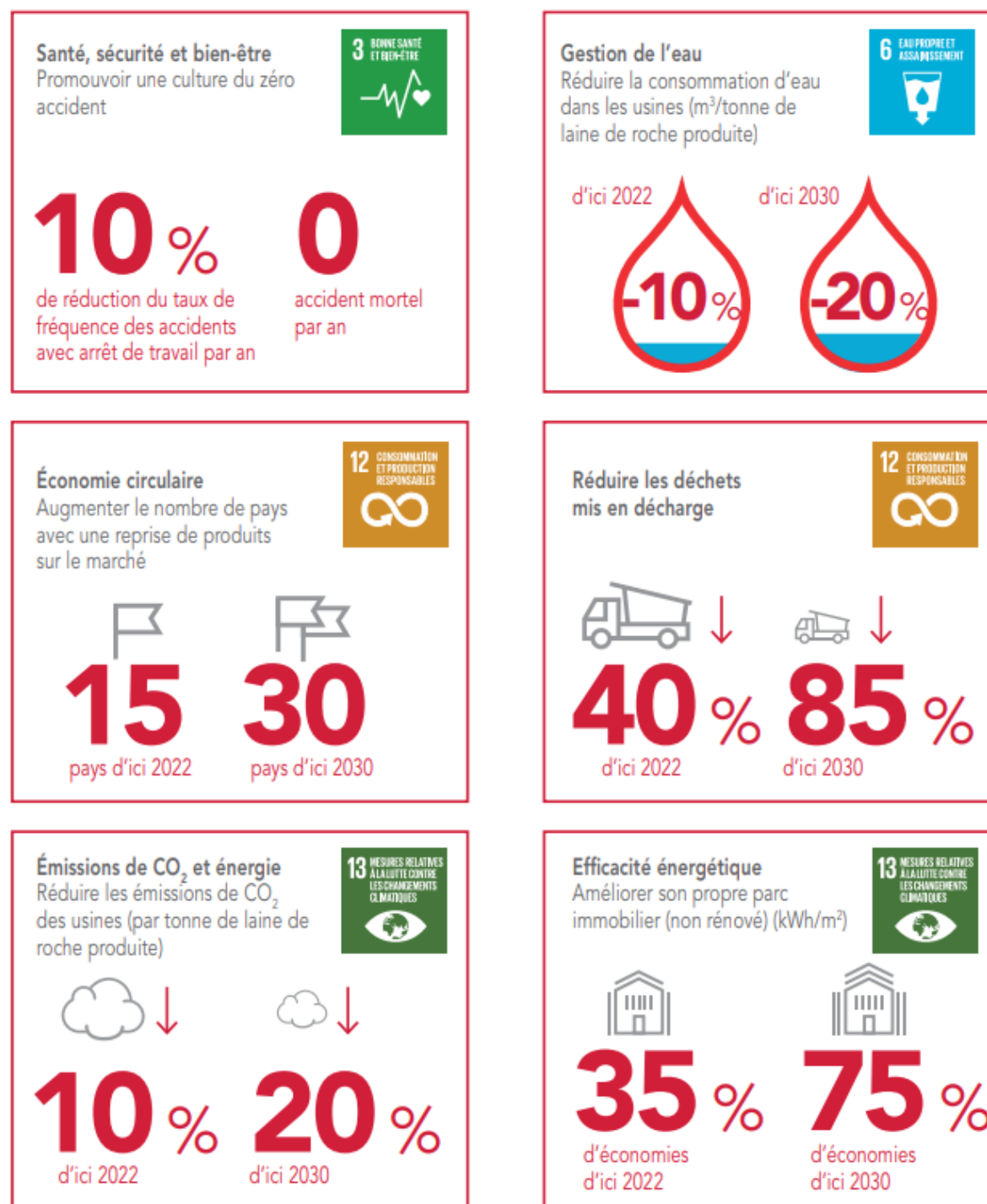
Agence Véolia Propreté CLERMONT FERRAND1/1

II.3.4. Engagement sociétal et éco-responsabilité

En France, ROCKWOOL est évalué tous les ans pour sa politique de Responsabilité Sociétale de l'Entreprise (RSE) par une société tierce, ECOVADIS, sur les aspects suivants : protection de l'environnement, positionnement social et éthique, loyauté dans les affaires, achats responsables. L'entreprise a obtenu le meilleur classement possible en 2018 (certification « GOLD »).

ROCKWOOL s'est aussi fixé 6 objectifs de développement durable définis par les Nations Unies avec comme base de référence 2015 et années cibles pour atteindre ces objectifs 2022 et 2030. Par ailleurs, 23% des bénéfices annuels du Groupe ROCKWOOL sont reversés à la Fondation ROCKWOOL, un organisme indépendant spécialisé dans la recherche et engagé dans la durabilité sociale et économique des écoles, des hôpitaux et des logements sociaux.

Figure 3 : Engagements de Rockwool dans le cadre des objectifs de développement durable de l'ONU



II.4. Objectifs de l'opération

II.4.1. Objectif de l'opération

Les objectifs de l'opération sont de :

- Créer une usine innovante et respectueuse de l'environnement ;
- Limitier le transport des produits finis en ayant un site proche du bassin parisien et du Nord de la France ;
- Soulager le site de Saint-Eloy les Mines aujourd'hui en limite de capacité ;

II.4.2. Contexte de l'opération

Près de 44% de l'énergie consommée en France l'est par les bâtiments résidentiels et tertiaires.

Le chauffage représente à lui seul près des 2/3 de cette consommation.

L'efficacité énergétique des bâtiments neufs et anciens est ainsi une priorité en France, notamment depuis le Grenelle de l'environnement en 2008 et la création de la norme RT2012, qui vise à limiter la consommation d'énergie primaire pour les logements neufs.

Depuis, le Plan Climat a fixé comme objectif de rénover 500 000 logements par an, soit environ 20 millions d'ici 2050. La demande en laine de roche est ainsi croissante.

ROCKWOOL envisage donc d'investir dans un nouveau site de production de laine de roche en France pour répondre aux besoins du marché.

II.5. Description des principales solutions de substitution examinées et raisons pour lesquelles le projet a été retenu

II.5.1. Présentation des solutions de substitution envisagées

ROCKWOOL a recherché en France un site répondant à deux principaux critères : une desserte routière de qualité et un terrain prédisposé à recevoir un équipement industriel. Les Hauts-de-France, le Grand-Est et le Centre-Val-de-Loire - proches du bassin parisien - ont constitué les principales régions de recherche.

Après avoir étudié plus de 20 emplacements dans ces 3 régions, ROCKWOOL a affiné sa recherche autour de deux sites, l'un à proximité de Soissons, l'autre en Champagne.

A. Critère géographique

- Les sites envisagés facilitaient tous les deux l'ouverture pour les expéditions depuis le Nord de la France,
- Parfaitement adapté au marché français, le site Champenois était cependant moins bien positionné pour répondre aux demandes d'autres marchés européens,
- L'éloignement géographique par rapport aux sites d'approvisionnement en matières premières se trouvait, dans tous les cas, largement compensé par la proximité aux sites destinataires des produits finis, permettant in fine une économie de trafic non négligeable.

B. Critères relatifs aux objectifs d'urbanisme et de Développement Durable

- Les zones envisagées étaient toutes caractérisées par l'absence d'habitation à proximité,
- Le secteur en Champagne disposait d'un historique économique plus agricole qu'industriel, ce qui rendait l'implantation plus contraignante que dans l'environnement soissonnais.

II.5.2. Raisons pour lesquelles le projet a été retenu

Outre l'accueil favorable réservé au projet par les collectivités, les raisons ayant poussé à retenir le site de Courmelles-Ploisy sont les suivantes.

A. Critère géographique

- Un emplacement disponible aux portes de Paris, afin de répondre à la demande croissante de matériaux isolants, dans le bassin parisien à court terme, et en Europe centrale et au-delà à moyen terme (Belgique, Pays-Bas, Royaume-Uni),
- Une répartition logique de production au sein du territoire national, en compléments de l'usine existante à Saint-Eloy les Mines, arrivée à saturation de sa capacité de production,
- Un grand espace disponible : parcelle de 39 ha permettant d'envisager de futurs développements

B. Critères relatifs aux objectifs d'urbanisme et de Développement Durable

- ZAC du Plateau prévue pour l'accueil d'industries, et notamment d'ICPE soumises à autorisation, et dont les fouilles archéologiques ont déjà été faites,
- ZAC déjà autorisée et viabilisée et qui permet l'implantation dans un secteur disposant d'une meilleure connaissance du milieu industriel,
- Existence d'une main d'œuvre locale qualifiée,
- Pas d'habitation à moins de 500m du terrain, ce qui limite le risque de nuisances liées à l'activité (bruit, circulation, atteinte à la santé, impact visuel, ...)
- Une desserte routière de qualité, via la RN2, qui permet une desserte rapide du bassin parisien et dans une moindre mesure des pays voisins,
- Evolution des technologies de production retenues afin de réduire l'emploi de produits dangereux, et rendre le procédé toujours plus respectueux de l'environnement,

C. Critères ayant conduit au choix d'équipements techniques

- La Politique Environnementale de Rockwool pousse à privilégier l'utilisation de produits de moins en moins polluants et de moins en moins dangereux (substitution à la source),
- Développement du procédé et des activités réalisés en tenant compte des préoccupations environnementales : recyclage des déchets, abandon de l'utilisation du four à coke au profit du four électrique,
- Le secteur de Soissons, déjà industrialisé, permet de bénéficier plus facilement d'une main d'œuvre qualifiée et de haute technicité,
- Efficacité des équipements retenus tout en permettant d'attendre le niveau d'émission ou de performance retenue par les Meilleures Techniques Disponibles
- Le four électrique (électrodes en graphite) présente l'avantage de générer des émissions atmosphériques moins polluantes (rejets de CO2 limités) et de limiter la consommation d'énergie fossile (absence de coke des cubilots classiques de l'activité).

III. PRESENTATION GENERALE DU PROJET

III.1. Description sommaire du projet

Les éléments décrits ci-dessous sont repris sur le plan de masse du projet présenté au § III.3. et repris en annexe du dossier.

III.1.1. Description générale des activités

Le projet consiste en la création d'une usine de fabrication de laine de roche sur la commune de Courmelles, dans l'Aisne.

La laine de roche sera produite à raison de **115 000 tonnes/an**, avec un fonctionnement à feu continu, et à raison de **8 400 h/an max**.

La laine de roche est obtenue par un procédé de fusion de matières minérales, de fibrage et de mise en cohésion par l'intermédiaire de résine. Les matières et les procédés utilisés sont présentées en détail dans le chapitre IV.

III.1.2. Equipements et bâtiments

Le site accueillera l'ensemble des installations nécessaires à la fabrication de la laine de roche depuis la réception des matières premières et des additifs, leur transformation par fusion, filage, polymérisation, refroidissement, puis leur conditionnement, stockage et enfin expédition par camions.

Les grands ensembles du site sont présentés dans le tableau ci-après.

III.1.3. Infrastructures, accès et stationnement

Le site est accessible depuis la RN2 à l'Ouest puis via la Rue du Terroir, allée centrale de la ZAC du Plateau.

Le site lui-même disposera de 2 entrées, l'une pour les expéditions, l'autre pour la réception des matières premières et les véhicules légers, de parkings pour son personnel ainsi que de places de stationnement poids-lourds pour les camions livrant les matières premières et expédiant les produits finis.

Les voiries internes au site permettent ainsi, depuis le poste de garde de l'entrée principale, de desservir les divers bâtiments, tous circulables sur leur demi périmètre au moins, le site lui-même ne faisant l'objet d'aucun cul-de-sac.

III.1.4. Parti d'aménagement paysager

Dans l'optique de renforcer l'intégration de l'emprise du projet et de limiter au maximum son impact visuel, la conception puis la réalisation des aménagements paysagers font l'objet d'une attention particulière.

A ce stade de la conception, les enjeux importants suivants ont été relevés :

- Traiter l'élévation des cheminées associées au process, afin de les inclure au mieux dans le paysage proche tout autant que lointain
- Traiter les éventuels effets de blocs que pourraient générer les futurs bâtiments en optimisant les hauteurs
- Maintenir les espaces arborés déjà présents en bordure de site et correspondant au traitement paysagé de la ZAC
- Assurer au sein même du site des espaces verts conçus en lien avec les espaces extérieurs existants
- Assurer la conformité du projet aux prescriptions imposées sur la ZAC par son Cahier des Clauses Architecturales et Paysagères.

III.1.5. Effectifs et horaires de fonctionnement

Le site fonctionnera 8 400 h/an maximum ; 7j/7 ; 24h/24 ; 52 semaines/an.

En dehors des arrêts techniques, 3 jours d'arrêt sont prévus : le 1^{er} janvier, Noël et le 1^{er} mai.

En termes d'effectifs, il est attendu :

- 120 à 150 personnes au total (dont administratifs et personnel technique mais hors entreprises extérieures),
- Entreprises extérieures : environ 20 personnes supplémentaires,
- Fonctionnement par équipe, à raison de 15 pers/équipe,
- En journée : environ 40 personnes en simultané,
- De nuit : 15 à 20 personnes en simultané,
- Le week-end : 15 à 20 personnes en simultané.



Répartition des postes selon hypothèse d'un effectif total de 130 personnes

En termes de trafics, il est attendu :

- 100 PL/j en pleine activité, répartis en 80 PL/j en expédition + 20 PL/j en réception,
- Chargement et réception seront organisés en journée,
- Absence de circulation de poids lourds la nuit et les week-ends,
- 40 VL/j en simultané sur le site, en rotation en fonction des équipes.

Tableau 2 : Référence, désignation et caractéristiques principales des installations

CODE BA	NOM / Franç	DIMENSION / m	Ht / m	NOTE
30	Bassin n°1 de récupération des eaux pluviales de la zone Process Amont			5000 m3
31	Zone Decantation bassin° 1			inclut dans 30
132	Pompe de réutilisation de l'eau pluviale (Zone process amont)	5 x 5	3m sous poutre 3,6m acrotère + garde-corps	proche bassin 030. Bâti en béton maçonné et isolé + étanchéité sur isolation
32	Bassin n°2 de récupération des eaux pluviales de la zone Process Aval			4500 m3
33	Zone decantation bassin n°2			inclut dans 32
133	Pompe de réutilisation de l'eau pluviale (Zone process aval)	5 x 5	3m sous poutre 3,6m acrotère + garde-corps	proche bassin 031. Bâti en béton maçonné et isolé + étanchéité sur isolation
-				
51	Parking VL	99 places (80+4+15) ; 3 PMR ; 2R (10 vélos + 10 motos) ; 10 élec		+ 5VL internes
52	Parking PL	10 PL		+ 5 PL en attente
55	Zone de stockage des produits finis	290x133 (38570 m2)	5m de haut	stockage en ilots de 200 x 24
-				
120	Poste d'alimentation et transformation électrique (RTE)			
121	Transfo 20kV/400V (alimentation matières premières, machines à fibrer) - B300		5m sous poutre	locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
122	Transfo 20kV/400V (soufflerie de fibrage) - B300		5m sous poutre	locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
123	Transfo 20kV/400V (four de polymérisation, conditionnement déchets laine de roche) - B240		5m sous poutre	locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
124	Transfo 20kV/400V (Recyclage déchets laine de roche) - B240		5m sous poutre	locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
125	Transfo 20kV/690V (Ventilateur aspiration fibrage) - B210		5m sous poutre	locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
126	Transfo 20kV/400V (Zone découpe/emballage/palettisation) - B500			locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
127	Transfo 20 kV/? (four de fusion électrique) - B300			locaux REI120 + toiture terrasse BA + extinction gaz
-				
135	Bâtiments des auxiliaires (utilités et défense incendie + stockage du Silane)	38x12,4 (437 m2)	5,6m acrotère + garde-corps	Bâti en béton maçonné et isolé + bardage + étanchéité sur isolation Silane stocké dans ce bâtiment car chauffé Autres stockages divers : IBC vides, mortier
131	Réserve eau et pompe incendie (PS2) et pompe process (PS1)			Dans 135 Réserve d'eau : 1350 m3 (450 m3 en cuve acier Ø12m ; 6m de haut pour process + 900 m3 en citerne souple 31 x 21 x 1,6m pour défense incendie) unité de préfiltration / ultrafiltration d'eau
-				
-	Zone de connexions aux réseaux			Simple coffrets / raccordements, pas de bâtiment.
110	Poste gaz naturel (compteur + détendeur)			Zone des raccordements aux réseaux distributeurs
129	Alimentation électrique secondaire (Sicae)			Zone des raccordements aux réseaux distributeurs
130	Station d'eau / pompes : raccordement au réseau AEP			Zone des raccordements aux réseaux distributeurs
140	Connection réseaux eaux usées			Zone des raccordements aux réseaux distributeurs
141	Pompe réseau eaux usées			Zone des raccordements aux réseaux distributeurs
-				
150	Cheminée des effluents fibrage (L4.2)	diam. 3,6m	47	hauteur inférieure à 202m NGF
151	Exhaust système dépoussiérage 240 (rejet L4.5)	diam. 1,3m	20	hauteur adaptée aux bâtiments environnants - rejets continus
152	Cheminée des effluents fusion (L4.1)	diam. 1,05m	35	
153	Exhaust système dépoussiérage 210 (rejet L4.6)	diam. 0,8m	21	hauteur adaptée aux bâtiments environnants - rejets discontinus
155	Cheminée des effluents de polymérisation (L4.3)	diam. 1,4m	30	
156	Cheminée des effluents de refroidissement (L4.4)	diam. 1,6m	30	cheminée commune. Diam 2,13m ; Hauteur 30m
-				
186	Cuve de stockage fioul (+ aire de distribution)	20m mini des autres installations 7x3,2 (auvent acier sur cuve) + 20x5 (aire de distribution en dalle béton)	3m utile	dallage béton (pointe diamant) Structure métallique + bardage simple peau sur 3 côtés + toiture tôle acier séparateur hydrocarbure
187	Zone de remplissage des chariots élévateurs au GPL (aire de distribution)	9m entre la cuve et la distribution		
188	Stockage GPL (cuves)			
521	Zone de collecte des déchets métalliques			zone dédiée en extérieur
550	Zone de stockage des palettes bois (en extérieur)	17x55	26/pile	16380 palettes. Surface dédiée en extérieur
560	Zone de collecte des déchets (bois, carton, plastique) (en extérieur)			compacteur (donc raccordement élec). Surface dédiée en extérieur

210	Alimentation matières premières, conditionnement des déchets laine de roche, liant Stockage des roches (matières premières)	31x72,5 (2200 m2)	13m sous poutre 17,6m acrotère + GC	Structure métallique + bardage simple peau + fermé sur 4 côtés + étanchéité sur isolation (toiture par couverture métallique) 10 cases bétonnées de 6x15x5ht = 4500 m3 intégrer : local transfo, pont roulant 8T + grappin (benne preneuse)
215	Zone de déchargement des camions matières premières roches			
216	Convoyeur aérien de matières entre 240 et 210			convoyeur protégé, avec cheminement technique tout le long
217	Convoyeur aérien de matières entre 210 et 300			
-				
240	Bâtiment de conditionnement/préparation des déchets (recyclage laine de roche et déchets externes)	38,5x48,5	11m sous poutre 14,25m acrotère	Structure métallique + bardage double peau + lanterneaux de désenfumage Broyeur isolé par murs anti-bruit et structure indépendante Zones séparées de stockage déchets humides et déchets secs intégrer : pont roulant 3T + locaux transfos + filtres à poussières
405	Zone de recyclage des déchets de laine de roche	15,7x5,6	14,3	Dans 240
410	Fondation filtre à poussières			Dans 240
-				
250	Zone de stockage de la résine et des additifs	25,9 x 15,9	10m utile 12,7m acrotère + GC	Structure métallique + rétention bétonnée pour produits polluants Bât. PREAU : sans mur (fermé sur 1 face côté Ouest), sans chauffage, juste un toit en protection ; bandeau en toiture de 1,8m en bardage Sprinklé
251	Liaison 250/300 (réseau d'alimentation du 300)			entre 250 et 300
252	Cuve de stockage de l'huile d'imprégnation			Dans 250
253	Cuve de mélange de la résine			Dans 250
-				
300	Bâtiment fusion/fibrage + unité d'osmose	48,4 x 32,85 (?)	31m selon K0618-0300_A.pdf	conception selon arrêté du 05/08/92 (stabilité au feu 1h; accessibilité aux échelles ; escalier encloisonné extérieur en béton (htr : 31m)) + désenfumage code du travail poste de charge d'engin de manutention électrique + locaux transfos + unité de traitement d'eau par osmose inverse + local traitement d'air
170	Zone de regroupement des déchets de fusion (déchets de fosse)			surface dédiée en extérieur
-				
305	Zone de chargement/déchargement liant et traitement des fumées (dé-SOx)	31x21,4	25m sous poutre 28,2m acrotère + GC	bardage double peau pour limiter impact acoustique + structure métallique + lanterneaux de désenfumage Fondation béton pour cheminée Stockage du liant Unité de traitement des fumées
310	Zone de traitement des effluents de fusion			
311	Ventilateur d'aspiration fibrage			
-				
400	Bâtiment du four de polymérisation	136x25	11m sous poutre 14,25m acrotère + GC (Nord et Est) 14,95m acrotère (Sud et Ouest)	structure métallique + lanterneaux de désenfumage + ouverture possible en toiture pour manutention de gros équipements (5,3m x 12m) fosse de maintenance bétonnée de 3-4m de profondeur poste de charge d'engin de manutention électrique escalier extérieur pour accès toiture
-				
500	Bâtiment des zones découpe, emballage, palettisation (Zone Froide)	163 x 61,2	11m sous poutre 14,25m acrotère + GC (Nord et Est) 14,95m acrotère (Sud et Ouest)	structure métallique , bardage métallique double peau + lanterneaux de désenfumage poste de charge d'engin de manutention électrique auvent sur pignon sud Sprinklage sur 551 transfos CF 2h extinction gaz interte bloc bureaux maçonné
551	Zone de stockage intermédiaire des palettes bois (en intérieur)	19,2 x 9,6	26 pal/pile	dans 500 - stockage de palettes bois vides 3328 palettes max (16x8x(1,2x1,2)) ; 1872 palettes pour charge combus max (9x8x(2x1,2)) Sprinklage sur 19,2mx9,6m
511	Laboratoire qualité et bureau des chefs d'équipe		3m sous dalle	En 500. Maçonnerie
513	Salle ROPEX (salle de réunion liée à la production)		3m sous dalle	En 500. Maçonnerie
905	Bureaux de la logistique		3m sous dalle	En 500. Maçonnerie
515	Salle panneaux électriques		??	

520	Zone ateliers maintenance (atelier de maintenance et stockages)	36x36	toute hauteur	Structure métallique + bardage double peau inclut des bureaux et des sanitaires / douches inclut 136 magasin + mécanique et électricité en RDC + 189 (armoire CF) + local serveur Pont roulant 2T Dans 500
189	Zone de stockage des produits chimiques et huile pour petites maintenances (dans bâtiment maintenance)	armoire coupe-feu + rétentions		Dans 520
136	Local compresseur d'air	8 x 17,5	4,5m utile 5,3m acrotère + GC	Dans 520 tout maçonnerie, plafond CF (si bureau au-dessus), traité acoustiquement par maçonnerie, compresseur sur plots
(672)	Zone de stockage des électrodes	dans le 500		Dans 500
(673)	Zone de stockage des éléments du briquetage four	dans le 500		Dans 500
(674)	Zone de stockage de pièces de rechange	dans le 500		Dans 500
-				
510	Bâtiment administratif (bureaux, locaux sociaux, pôle administratif)			Structure métallique + façade panneaux minéraux simple RDC
180	Poste de garde (bureau de la sécurité)			Dans 510
514	Salle d'exposition des solutions ROCKWOOL (Showroom)	87,3x20	4,50 sd 5,3m acrotère	Dans 510
516	Salle panneaux électriques			Dans 510
512	Locaux sociaux (vestiaires et sanitaires)			
-				
671	Bâtiment de stockage du transfo de remplacement du four électrique	7x8x10	10m de haut intérieur	structure métallique + bardage simple peau + couverture bac sec

III.2. Justification de la maîtrise foncière

Le terrain du projet dont ROCKWOOL France SAS doit avoir la maîtrise foncière porte les références cadastrales suivantes :

Commune	Section	Parcelle	Surface (m2)
Courmelles	ZA	32	128 438
	A	459	241 739
Ploisy	ZA	45	23 087
TOTAL :			393 264

Rockwool n'est pas aujourd'hui propriétaire des terrains, qui appartiennent à Grand Soissons Agglomération, mais a signé avec l'EPCI un contrat de réserve qui lui assure le bénéfice des terrains sous certaines conditions.

L'attestation suivante justifie de cette mise en réserve des terrains du projet.

Figure 4 : Justification de la maîtrise foncière du terrain par le pétitionnaire (attestation assurant à terme cette maîtrise foncière)



ATTESTATION

Je soussigné, Monsieur Jean-Marie CARRE, Président en exercice de GRANDSOISSONS Agglomération, établissement public de coopération intercommunale dont le siège est à Cuffies (02880), 11 avenue F. MITTERRAND,

EXPOSE

Dans le cadre du projet d'implantation d'une usine par la Sté ROCKWOOL sur son territoire, et par courrier du 19 septembre 2018, GRANDSOISSONS Agglomération s'engageait auprès de ladite société à lui faire bénéficier sous certaines conditions d'une réserve foncière sur les parcelles A459 et ZA 32 sises à Courmelles et ZA45 sise à Ploisy, représentant une surface totale de 393 264 m². Cette réserve est consentie jusqu'au 31 décembre 2019.

AUTORISE

Dans l'attente de la signature de la vente, la société ROCKWOOL est autorisée à :

- Etudier le projet sur le terrain,
- Déposer le dossier de demande d'autorisation environnementale, en vue de la validation de celui-ci, condition nécessaire à la cession du terrain.

A Cuffies, le 30 avril 2019.

Jean Marie CARRE
Président de GRANDSOISSONS Agglomération

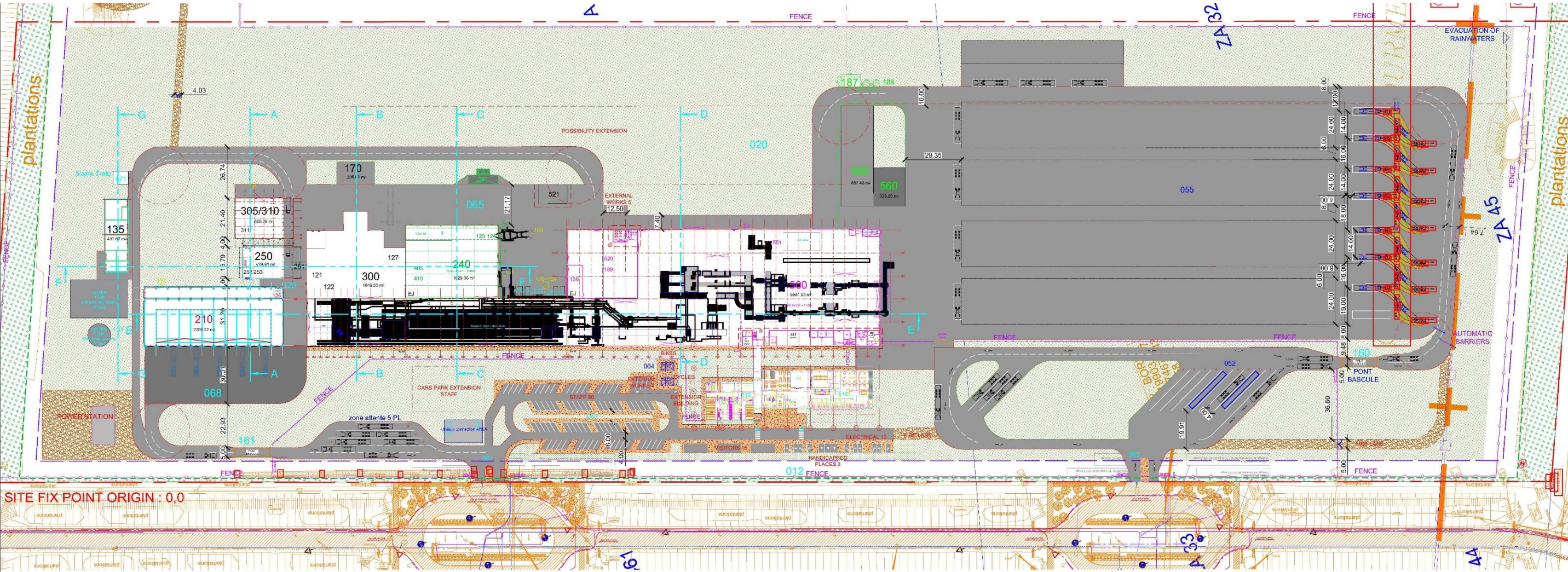


ACY - BAGNEUX - BELLEU - BILLY-SUR-AISNE - CHAVIGNY - COURMELLES - CROUY - CUFFIES - CUISY-EN-ALMONT - JUVIGNY - LEURY - MERCIEN-ET-VAUX - MISSY-AUX-BOIS - NOYANT-ET-ACONIN - OSLY-COURTIL - PASLY - PLOISY - POMMIERS - SEPTMONTS - SERCHES - SERMOISE - SOISSONS - VAUXBUIN - VAUXREZIS - VENIZEL - VILLENEUVE-SAINT-GERMAIN - VREGNY

11, avenue François Mitterrand - Les Terrasses du Mail - 02880 CUFFIES - Tél. 03 23 53 88 40 - Fax 03 23 53 88 41

Le plan de masse et des réseaux est fourni en annexe du dossier au format A0. Se reporter à Annexe 1 : Plan d'ensemble du projet

[illegible]



IV. DESCRIPTION DETAILLEE DES CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET OPERATIONNELLES DU PROJET

IV.1. Activités et installations principales

IV.1.1. Les matières premières

La laine de roche produite par Rockwool est un produit naturel conçu à partir de roches volcaniques (éruptives).

Les matières premières nécessaires au process sont les suivantes :

Matières premières minérales	Matières premières organiques	Additifs et auxiliaires
Basalte / Amphibolite (granulats 0/30)	Bakélite (résine phénolique)	Chaux ou bicarbonate de sodium (auxiliaire)
Bauxite / Anorthosite (granulats 0/30)	Huile d'imprégnation	Ammoniac en solution (à 24%)
Dolomite / Calcaire (granulats 0/30)		Sulfate d'ammonium (poudre)
Laitier de haut fourneau		Silane (liquide combustible)
		Sirop de glucose (chauffé, liquide)

A ce stade du projet, l'origine géographique des matières premières minérales est encore à l'étude. Pour autant, des secteurs d'intérêt ont été identifiés en France et en Belgique dans un rayon de 400 km autour du projet pour la plupart des matériaux utilisés.

- Roches plutoniques / volcaniques : Pays de la Loire, Alsace et Bourgogne
- Basalte : Vosges (325 km)
- Gabbro – Diabase : Sarthe & Haute-Saône (340-370 km)
- Dolomite : Belgique (160-220 km)
- Calcaire : Belgique (140-220 km)
- Bauxite : Grèce

Les principales matières premières sont donc des fibres issues du mélange de roches à haute température, des liants (résine phénolique modifiée à l'urée + additifs) et de l'huile minérale.

En complément aux matières premières minérales, le process permet également de recycler certains sous-produits, tous classés non dangereux, en les réinjectant dans le process de fabrication, tels que :

- Déchets de laine de roche d'origine interne : rebuts de production (pulvérulents)
- Déchets de laine de roche d'origine externe : réception sur site de déchets issus de sites clients (pulvérulents)
- Poussières et particules captées lors d'opération de filtration des rejets gazeux du site (pulvérulents)
- Matière première fondue et granulée à chaud du fait de la non disponibilité du process situé en aval du four (granulats)

IV.1.2. Les produits accessoires

Les produits accessoires sont ceux n'entrant pas directement dans le procédé de fabrication mais qui restent nécessaires au bon fonctionnement des installations. Il s'agit notamment :

- De bouteilles d'acétylène pour des opérations de soudage
- De bouteilles d'oxygène pour des opérations de soudage et de maintenance
- D'aérosols pour de petits travaux de maintenance : bombes aérosols de type ARDROX (400 ml)
- De carburant de type gasoil et GPL, pour l'alimentation des engins de manutention du site (chariots)

- D'emballages de type palettes en bois, films et housses plastiques pour le conditionnement des produits finis

En dehors des produits d'emballages, notamment palettes bois, ces produits sont présents en faibles quantités sur le site.

IV.1.3. Le procédé de fabrication

Le procédé général peut être scindé en plusieurs sous-procédés, repris sur le schéma présenté ci-après.

A. Le « Batch » - bâtiment 210

Les matières premières, livrées par camion, sont stockées en cases béton dans un bâtiment fermé (210) pour la préparation du « batch ».

Les roches sont reçues sous forme de granulats, de taille 0/30.

Chaque silo est doté d'un peseur malaxeur et un filtre à poussières permet de traiter les poussières minérales captées au droit des silos. Le rejet se fait par l'évent L4.6 « filtre à poussières matières premières ». Il s'agit d'un rejet non continu et non associé à un process, qui se fait en toiture du bâtiment, via un évent directement raccordé en sortie de filtre. Il ne s'agit donc pas d'un rejet par une cheminée.

Pour préparer les injections dans le four, les matières premières sont extraites des silos par des extracteurs vibrants. Les matières sont ensuite acheminées mécaniquement jusqu'au four.

B. La fusion des matériaux – bâtiment 300

Les matières premières sont fondues dans un four électrique à électrodes en graphite au travers desquelles circule le courant. Le four, en acier, est protégé sur sa face interne par du réfractaire et dispose d'une double enveloppe externe refroidie à l'eau.

La fusion des roches, réalisée à 1 500°C, produit une lave.

Les gaz de combustion issus de cette première étape sont constitués d'HCl, de CO, de NOx, de métaux lourds en faible quantité, de poussières et de phénol. Ces gaz sont captés et dirigés vers un système de postcombustion pour y consumer le CO. Ils en ressortent à plus de 850°C et sont ensuite traités par un échangeur / refroidisseur (plaques air-eau) qui en abaisse la température à 200°C, puis filtrés, afin de capter les poussières. Le rejet des gaz traités se fait par la cheminée L4.1 « cheminée du four/fondoir », située à proximité du bâtiment de traitement des fumées (bâtiment 305/310).

La récupération de l'énergie des fumées, après l'échangeur, permet la production d'eau chaude (80°C) pour des usages domestiques (chauffage).

En tant que sous-produit du process de fusion, du fer est généré dans le four électrique et doit être régulièrement éliminé. Il est généralement vendu à des ferrailleurs pour recyclage.

C. La formation et le durcissage de la laine de roche (pulvérisation et polymérisation) – bâtiments 300 et 400

La matière fondue est versée de manière continue, depuis le four, sur un jeu de roues en rotation appelé le « spinner ». Au contact des roues, la matière fondue est projetée par force centrifuge et de fines fibres de roche se forment. Un courant d'air créé par un puissant ventilateur permet de diriger et de collecter les fibres sur un tambour rotatif. Durant cette étape, un liant est également pulvérisé sur les fibres en formation. La résine composant le liant, formée de matières premières organiques et modifiée à l'urée (résine de bakélite (phénol + formaldéhyde) + urée) constitue une résine phénolique aux propriétés thermodurcissables. Le liant (résine phénolique modifiée à l'urée + additifs) représente entre 1 et 5% des produits mélangés. Les additifs et huile d'imprégnation utilisés lors de la fabrication du liant sont les suivants :

- Silane : agent « couplant » améliorant le lien entre le liant durci et les fibres minérales,
- Ammoniac en solution : agent « neutralisant » les formaldéhydes libres du liant
- Sulfate d'ammonium : agent « catalyseur » pour raidir / durcir le liant
- Dextrose
- Huile minérale : agent « hydrofuge / d'imperméabilisation » de la laine de roche

L'air utilisé pour projeter la résine sur les fibres se charge, du fait des produits utilisés, en poussières, phénol, NH3, COV et vapeur d'eau. Cet air est récupéré et traité avant son rejet à l'atmosphère par la cheminée L4.2 « cheminée de fibrage ».

En sortie du tambour, fibres et liant sont collectés de manière non homogène sur un convoyeur pour former le matelas primaire. Afin de former un matelas secondaire bien réparti et homogène, un convoyeur pendulaire, installé perpendiculairement aux convoyeurs avals, redistribue le matelas primaire.

L'épaisseur de la nappe de laine est alors conditionnée par la vitesse des convoyeurs secondaires et par la hauteur réglée dans le mécanisme de pressage.

Le matelas secondaire est alors envoyé dans un four de durcissement dans lequel, au contact avec de l'air chaud, le liant est réticulé (réaction de polymérisation permettant de figer la matière) à une température comprise entre 250 et 300°C.

L'air utilisé dans le tunnel de durcissement circule en circuit fermé et se charge en résine et en hydrocarbures. Il est capté et traité par un système de post-combustion à une température supérieure à 850°C et un filtre, permettant d'abaisser ses concentrations en poussières, phénol, formaldéhydes, NH3, NOx et COV. Le rejet à l'atmosphère se fait par la cheminée L4.3 « cheminée du four de cuisson ».

A la sortie du four, la nappe est refroidie par passage dans un courant d'air ambiant traversant.

Lors de l'étape de refroidissement, l'air se charge principalement de poussières et de NH3, et de COV, formaldéhydes et phénol en moindres quantités. Cet air est filtré et évacué par la cheminée L4.4 « cheminée de refroidissement ».

D. La fabrication du produit fini (découpe, conditionnement) – bâtiment 500

Le matelas refroidi est ensuite mis aux dimensions souhaitées, en longueur et en largeur. La découpe est effectuée au moyen de scies à eau sous pression. Les parties issues de la découpe des bordures sont réduites en copeaux afin de pouvoir les réintégrer dans la ligne de production, au sein du tambour.

Les panneaux sont ensuite empilés, conditionnés, étiquetés, mis sur palettes et entreposés en attente de l'expédition par camion.

Le conditionnement est effectué en plusieurs étapes.

Les panneaux finis sont d'abord assemblés par lot de quelques unités. Ces lots sont recouverts de film plastique.

Les lots de panneaux sont ensuite positionnés sur une palette en bois, puis l'ensemble est recouvert d'une nouvelle housse en plastique dont la dimension correspond au volume de produits finis positionné sur la palette.

Les palettes sont ensuite étiquetées et dirigées vers la zone d'entreposage des produits finis située en extérieur.

La poussière générée lors des différentes étapes du process (quand ont lieu des découpes, du broyage, ..., et notamment au droit des déchets qui sont réintégrés au fibrage) est captée par aspiration puis filtrée par l'évent L4.5 « filtre anti-poussière ». Tout comme pour L4.6, il ne s'agit pas d'un rejet lié à un process.

L'épaisseur et la densité des panneaux sont contrôlées en cours de production à l'aide d'une source scellée de « rayon X » ou d'isotopes (technologie non encore validée).

Associés à la chaîne principale de production, on trouve également les items suivants.

E. Le recyclage

Des déchets sont produits en différents points de la ligne de fabrication :

- Lors de la mise en batch de la matière première minérale et par émissions de poussières,
- Lors de la mise aux dimensions de la laine de roche (rebut de fabrication déchetés et mis en copeaux),
- Lors de la filtration des flux d'air (poussières de fibres),
- ...

Afin de minimiser le volume total de déchets générés sur le site, ces différents éléments sont récupérés et réutilisés dans le processus de fabrication, par réinjection des fibres, soit directement dans le tambour depuis le silo de stockage de déchets broyés, soit en les dirigeant vers l'atelier de préparation des fibres recyclées dans le four.

Le procédé prévoit par ailleurs la possibilité d'intégrer aux matières premières du process des déchets en provenance de sites clients et de sous-produits issus d'autres industries. Il s'agit quoi qu'il en soit de matériaux non dangereux minéraux.

Des consignes strictes d'acceptation de ces matières seront mises en place. Ces matières, qui feront l'objet d'un contrôle à réception, comme toutes les matières premières, seront ensuite incorporées dans le process de traitement interne (broyage) par ailleurs utilisé pour le traitement des déchets issus du process et qui fait partie intégrante de l'outil de fabrication.

Les déchets en provenance de sites clients représenteront au maximum 10 kT/an.

Les sous-produits en provenance d'autres industries pourraient représenter environ 30 kT/an.

Le fer, sous-produit lié à l'utilisation d'un four électrique à électrode en graphite, est régulièrement purgé et vendu pour être recyclé.

F. L'eau de refroidissement, de lavage et de dilution du liant

Le fibrage et la préparation du liant fait appel à 3 installations :

- Un système de refroidissement des roues du spinner, nécessitant de l'eau traitée,
- Un système de nettoyage continu du tambour appelé « eau de lavage »

Le tambour est lavé de manière continue avec de l'eau brute pour éviter que les matières qui ne partent pas dans le convoyeur pendulaire se cumulent au fond du bâti du tambour. Les eaux récoltées passent sur un filtre à papier afin que les parties liquides et solides soient séparées. Les parties solides sont dirigées vers le silo de déchets broyés, et la partie liquide tourne en circuit fermé.

- Un système lié à la préparation du liant (dilution)

La préparation du liant, à base de résine phénolique, ammoniac en solution, silane et sirop de glucose, nécessite l'utilisation d'eau, qui est soit l'eau du tambour, soit de l'eau brute.

IV.1.4. Le stockage des produits finis

Le projet prévoit la production de 100 palettes/heure, soit 800 palette/poste et 2 400 palettes/jour.

Une palette pèse entre 300 et 500 kg sur une hauteur de 2,5m environ et est composée d'environ :

- 20 à 25 kg de bois (palette spécifique ROCKWOOL : 2000 x 1200 x 105),
- 1 kg d'emballages plastiques,
- Le reste en produits finis

Les palettes de produits finis seront stockées sur la zone dédiée référencée 055, en extérieur, au sein d'îlots constitués de 1 ou 2 rangées de palettes, avec des allées de circulation entre chaque îlot.

La zone de stockage des produits finis conditionnés représente une emprise de 100m x 250m, soit 25 000 m2, au sein d'une plateforme de plus de 38 500 m2 (zone de stockage + voiries associées).

Les allées de circulation représentent environ 25% de la surface de la zone de stockage.

4 camions pourraient être chargés simultanément.

IV.1.5. Synthèse des éléments de dimensionnement

Les principales caractéristiques du projet sont rappelées dans les tableaux suivants.

Tableau 3 : Eléments de dimensionnement du projet

	Caractéristiques
Quantité de roches chargées dans le four de fusion	18 à 20 tonnes / heure
Capacité du four	~200 tonnes
Capacité nette réelle (quantité de laine de roche produite)	12 à 15 tonnes / heure
Capacité de production de palettes de produits finis	100 palettes / heure

L'ensemble du procédé ROCKWOOL est repris et annoté sur les schémas suivants.

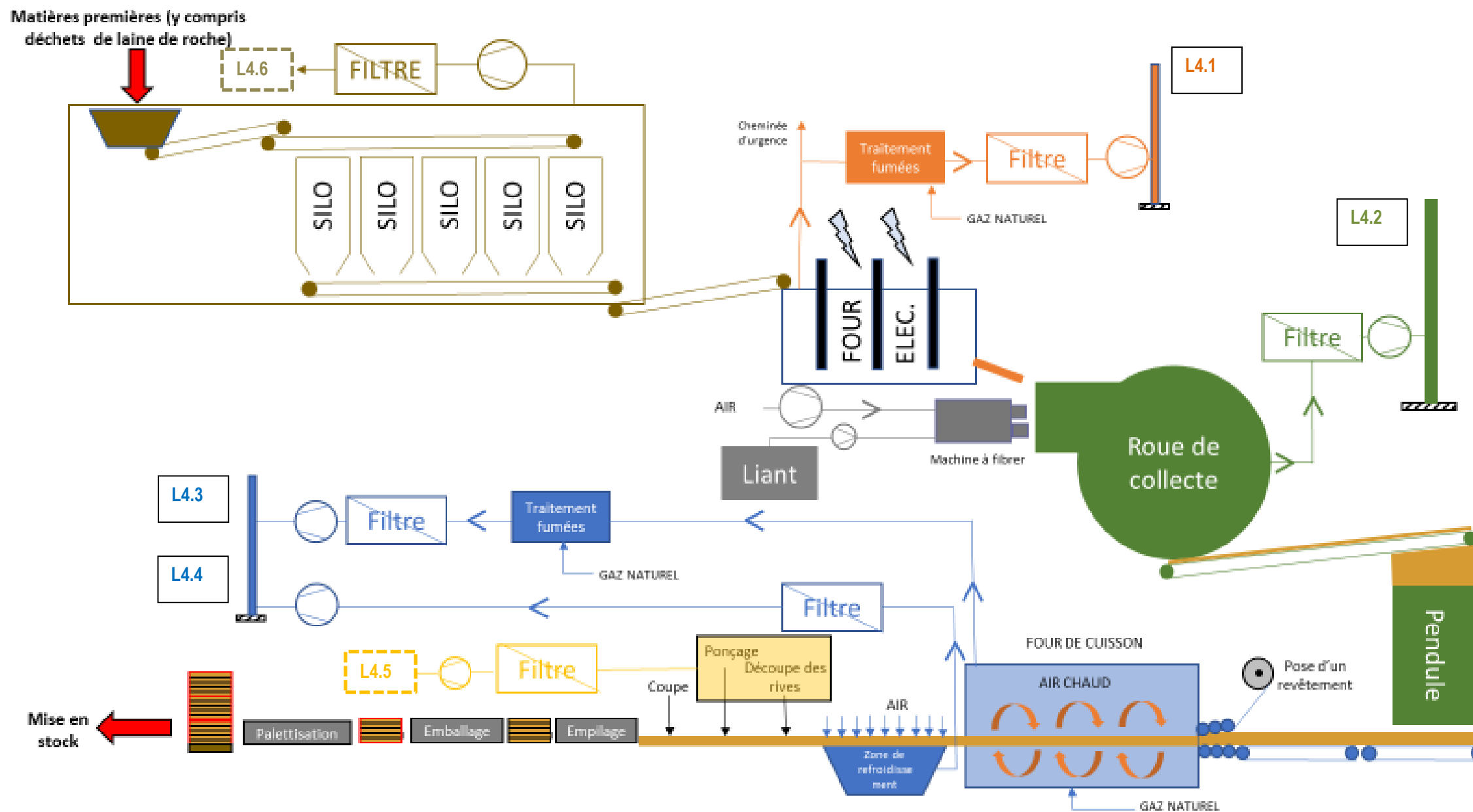
Tableau 4 : Synthèse des produits présents sur site (quantité maximale, localisation et utilisation)

Matériaux	Consommation annuelle	Type de ressource	Quantité MAX stockée	Lieu de stockage	Etiquetage du produit	Utilisation dans le process
Matières premières :						
Roches volcaniques	80 000 - 100 000 t	Abondant	10 cases de 400 m3 chacune (8 pour les matières premières + 2 pour les déchets de production)	B210/220	non	Matériaux mélangés dans le four électrique (matières premières)
Laitier de haut fourneau *	10 000 - 40 000 t	Recyclage (en provenance d'autres industries)		B210/220	non	
Dolomite/lime	10 000 - 30 000 t	Abondant		B210/220	non	
Bauxite	10 000 - 15 000 t	Abondant		B210/220	non	
Déchets de production	30 000 - 50 000 t	Réutilisation interne		B240/220	non	
Liant	10 000 - 15 000 t	Abondant	4 x 50 m³ tanks	B250/B300 quantité limitée à environ 200 kg au B300	OUI	Résine utilisée pour lier les fibres
Solution ammoniacuée (à 24%)	300-500 t	Abondant	1 x 35 m³ tank	B250/B300 quantité limitée au B300	OUI	Neutralisateur des formaldéhydes libres du liant
Huile minérale d'imprégnation	300-500 t		1 x 30 m³ tank	B250	non	Additif hydrofuge
Silane	30-50 t		5 x 1 m³ tank	(ou B250) B135 + B300 (en IBC)	non	Agent de couplage pour liant
Sulfate d'ammonium			1 x 70 m³ tank	B250	non	Catalyseur de durcissement du liant
Dextrose			1 x 50 m³ tank (chauffé)	B250	non	Agent de remplacement d'une partie du liant
Abattement :						
Chaux hydratée (lime)			1 x 50 m³	B310	OUI	Stockage en silo dédié
ou						
Bicarbonate de sodium			1 x 50 m³	B310	non	Stockage en silo dédié
Energie:						
Electricité	192 GWh	Énergie durable	Station HT : 30 MW	B120 pour l'alimentation site		Ligne RTE pour le site

Matériaux	Consommation annuelle	Type de ressource	Quantité MAX stockée	Lieu de stockage	Etiquetage du produit	Utilisation dans le process
				B300 pour le four		Electrode en graphite pour le four
Gaz naturel	4-5 mill. Nm³		pas de stockage sur site 600 Nm3/h = 5 millions Nm3/an	B300/B400	OUI	Préchauffage de l'air de process du four électrique et du four de cuisson Traitement thermique de post-combustion four et cuisson
Diesel	56 000 L		1 x 2,5 m³ en aérien	B186/B300	OUI	Chargeurs frontaux et chariots élévateurs Chargeuse sur pneus
Matériaux accessoires :						
GPL	100-120 t		1 x 5 m³ en aérien	B188 B187 - Distribution GPL	OUI	Chariots élévateurs (manutention)
Oxygène	1000 kg		1000kg ou 6x25 kg tank dans version AGORA	en cadre près du B300 (B188)	OUI	Opération de taraudage du four électrique pour vidange du fer (iron tapping)
Acétylène			600 kg en bouteilles	en cadre près du B520		Opérations de maintenance
Polyéthylène	400-700 t	Système de recyclage à l'étude	140 t	B500	non	Conditionnement
Palettes en bois	650 000 unités	Système de recyclage à l'étude	40 000 unités	B551/B550	non	Conditionnement produits finis (palettisation)
Produits maintenances diverses (huile motoréducteur, peinture, ...)			< 0,5 m3 en divers contenants	B189	OUI pour certains	Utilisation en maintenance uniquement

* Le laitier, y compris le laitier de haut fourneau, est un sous-produit non dangereux qui doit être importé.

Figure 6 : Schémas du procédé ROCKWOOL sur le site de Soissons



IV.2. Installations annexes

IV.2.1. Station de traitement d’eau

Sur le site, l'eau sert à :

- Refroidir les installations de fusion avec de l’eau traitée, grâce à la présence d’aérothermes associés au four électrique,
- Refroidir les roues du spinner (machine à fibrer), ce qui produit de la vapeur d’eau,
- Découper et nettoyer sous pression les installations, ce qui nécessite là encore de l’eau traitée,
- Fabriquer le liant, en diluant la résine (initialement 50% d’extraits secs). Cette eau de process est en circuit fermé. Il s’agit d’eau brute éliminée par évaporation dans la cheminée ou lors de la polymérisation. Son origine est soit l’eau de ville, soit éventuellement les eaux pluviales.

Si l’eau du réseau de ville utilisée pour ces besoins ne présente pas une qualité suffisante, une station de traitement d’eau sera implantée sur site. Il s’agira d’une station de traitement par osmose inverse.

L’eau traitée servira essentiellement au refroidissement des équipements présents aux différentes étapes du procédé : fibrage, four, refroidissement après cuisson, ...

L’eau de pluie récupérée sera elle aussi dirigée vers l’unité de traitement d’eau du site. Il est en fait prévu 2 installations de traitement (une par bassin de stockage), présentant des débits différents mais de technologie similaire.

IV.2.2. Système de granulation des roches

Lorsque la ligne n’est pas disponible, la goulotte de réception de la matière fondue est orientée vers le granulateur.

IV.2.3. Installations de combustion

Les différentes installations de combustion du projet sont les suivantes, certaines étant intégrées aux équipements de production (brûleurs du four de polymérisation, tunnels chauffants, ...).

Tableau 5 : Recensement des installations de combustion du projet

Intitulé	Combustible	Puissance thermique MAX (MW)
Four de fusion	Electricité	22,5 MW ELECTRIQUE
Post combustion sur la sortie du four de fusion (brûleurs incinération fumées)	Gaz naturel	1 x 1 500 kW = 1,5 MW
Four de polymérisation (brûleurs)	Gaz naturel	2 x 1 700 kW = 3,4 MW
Post combustion du four de polymérisation	Gaz naturel	1 x 2 500 kW = 2,5 MW
Emballages (machines de rétractation des films plastiques)	Electricité	60 kW = 0,06 MW
Chauffage de l’usine, des bureaux et locaux tertiaires	Chaleur récupérée et valorisée du four électrique (via l’échangeur)	En étude : ~ 2 MW

Le gaz naturel sera fourni par le réseau Gaz de ville. Le site disposera d’une chambre de détente en entrée de site (à 0,3 bars).

Le besoin global est estimé à : 600 Nm3/h.

L’approvisionnement est garanti comme suffisant par rapport aux besoins par l’agglomération de Soissons, avec 1 500 m3/h à 4 bars disponibles.

IV.2.4. Gaz et liquides inflammables

Les gaz et liquides inflammables utilisés sur le site sont les suivants.

Tableau 6 : Recensement des gaz et liquides inflammables du projet

Matière	Stockage	Quantité stockée / consommée	Utilisation	Mode de livraison
Gaz naturel	Pas de stockage	600 Nm3/h	Installations de post combustion, brûleurs du four de polymérisation, brûleurs de démarrage du four électrique	Réseau de ville, canalisation
GPL	1 Cuve aérienne de 5 m3	5 tonnes	Alimentation des chariots élévateurs (mise en stock)	Camion TMD
Gasoil	Cuve aérienne de 2,5 m3	2,3 tonnes	Alimentation des chargeuses sur pneus	Camion TMD
Aérosols ARDROX + déchets de solvants	Local maintenance, en bombes aérosols	110 kg max	Petites opérations de maintenance, nettoyage	Camionnette

IV.2.5. Compresseurs d’air

Les compresseurs d’air nécessaires au bon fonctionnement des installations et équipements seront rassemblés dans un local dédié référencé 136. Les bâtiments nécessitant de l’air comprimé sont les suivants :

Tableau 7 : Recensement des installations de compression d’air du projet

	Air comprimé (civil)	Air comprimé (équipement)	Débit (Nm3/h)
B135	oui	oui	225
B210 Station de chargement		oui	1050
B240 Zone de Recyclage	oui	oui	355
B250 Auvent	oui	oui	85
B300	oui	oui	1 400
B400	oui	oui	445
B500	oui	oui	429
B511	oui		45
B520	oui		45
			4 079

IV.2.6. Installation de refroidissement, réfrigération

Les différentes installations de réfrigération prévues sur site sont les suivantes :

Tableau 8 : Recensement des installations de refroidissement du projet

Type d'installation	Utilisation
Aérotherme	Refroidissement du four de fusion (système d'eau de refroidissement)
Aérotherme	Accessoires : goulottes de transport du melt entre le four et le spinner
Groupe réfrigérant (par détente de gaz)	Equipements de climatisation des bureaux (R407C et R410A) : Par détente directe dans les bureaux du 300 et du 520 Par pompe à chaleur (PAC) dans les bureaux du 510
Baies informatiques	Refroidissement des installations type serveur

IV.2.7. Installation de chauffage, climatisation

Il est principalement prévu des aérothermes à eau chaude (EC) lorsque le process est en fonctionnement. Lorsque le process ne fonctionne pas, il est prévu des installations électriques. Le projet prévoit également de récupérer la chaleur dégagée par le process en fonctionnement grâce à un échangeur Air / Eau de 2 MW environ.

Le réseau d'eau chaude chauffage (ECC) aura une température de 90°C (aller) et de 70°C (retour).

Les différentes installations de chauffage / climatisation prévues sur site sont décrites dans le tableau suivant.

Tableau 9 : Recensement des installations de chauffage / climatisation du projet

	Type d'installation	Utilisation	Puissance dissipée (kW) PROCESS OFF	Puissance dissipée (kW) PROCESS ON
B135	Aérotherme électrique Aérotherme EC	Chauffage	4,5 kW	4,5 kW
B240	Rooftop, avec batterie EC (process ON), et PAC (process OFF)	Ventilation spécifique (chargeur diesel) + chauffage	200 kW	200 kW
B520	Bureaux en détente directe Reste : aérotherme électrique Aérotherme EC	Chauffage	75 kW	75 kW
B500	Rooftop avec batterie EC (process ON), et PAC (process OFF) Bureaux : PAC gaz ou détente directe	Ventilation spécifique (compensation) + chauffage	455 kW	730 kW
B400	Rooftop avec batterie EC (process ON), et PAC (process OFF)	Ventilation spécifique (compensation) + chauffage	135 kW	600 kW
B300	Bureaux en détente directe Reste : aérotherme électrique Aérotherme EC	Bureaux : chauffage et climatisation Reste : chauffage	150 kW	150 kW
B510	PAC gaz (en étude)	Chauffage et climatisation	60 kW (en étude)	60 kW (en étude)

PAC : Pompe A Chaleur

IV.2.8. Transformateurs et postes électriques

Les besoins du site sont estimés à :

- Four de fusion électrique : 22,5 MW
- Autres besoins : 5 MW

Le site sera alimenté en tête à l'aide d'un transformateur 63 kV/20 kV de 36 MVA.

En arrivant sur le site, la ligne RTE d'alimentation rejoindra une station haute tension regroupant le poste transformateur et le bâtiment HV. Cette station HV sera implantée à distance des autres entités du site et en sera séparée par une clôture grillagée de 2m de haut. Le poste transformateur étant situé sur le terrain ROCKWOOL, son accès par le personnel RTE habilité fera l'objet d'une servitude contractualisée.

Le transformateur mis en place sur site contiendra environ 15 000 litres d'huile minérale. Il sera posé sur un lit de cailloux et équipé d'une fosse de récupération et d'une extinction de diélectrique liquide inflammable, ainsi que d'une fosse de séparation d'hydrocarbures.

Le tout sera conforme à la norme NFC 13200 § 422.1.3 (liée à la mise en œuvre de ce type de matériel).

Depuis la station HV, le réseau interne distribuera l'énergie aux divers bâtiments via 3 postes haute tension et un poste HTA.

Par ailleurs la parcelle du projet dispose d'un coffret basse tension de 250 kW.

Un transformateur à bain d'huile est également nécessaire au fonctionnement du four de fusion. Ce transformateur sera lui aussi doté d'une rétention.

Enfin, un transformateur de rechange sera stocké sur site (bâtiment métallique 674, de 32 m2). Son huile, si elle est présente sur site, sera stockée sur rétention.

On précise que les huiles minérales utilisées dans ces postes transformateurs ne font pas l'objet d'un étiquetage et ne sont pas classées dangereuses.

IV.2.9. Engins de manutention

Les véhicules utilisés sur le site seront de 3 types :

- Chargeuse sur pneus alimentée en gasoil. Cet engin, imposant, se ravitaillera en carburant sur l'aire référencée 186 (aire diesel), implantée à distance des bâtiments. L'aire diesel disposera d'un réservoir double paroi PE aérien et d'un stockage d'ADBLUE, tous deux protégés par un auvent.
- Chariots élévateurs alimentés en GPL. Dans ce cas, les moteurs des chariots disposeront d'organes de sécurité de type jauge et soupapes. Les engins (moins d'une dizaine) seront utilisés pour la mise en stock des produits finis, et seront donc utilisés en extérieur. Ces engins se ravitailleront en carburant sur l'aire référencée 187 (zone de remplissage GPL), implantée à distance des bâtiments. Le stockage de GPL se fera à distance de la zone de distribution, au sein d'un réservoir aérien.
- Engin de manutention électrique. Dans ce cas, la charge se fera sur prise électrique comme pour un véhicule électrique urbain. Les batteries seront de type scellé à recombinaison de gaz ou gel, ce qui évitera le risque de dégagement d'hydrogène et évitera le risque de déversement d'acide. Les batteries seront des 24V / 30 A. Il est envisagé 3 à 5 postes de charge seulement répartis dans l'usine, ce qui assure de ne jamais atteindre la puissance de 50 kW en un même lieu de charge. Les engins seront utilisés essentiellement en intérieur.

IV.2.10. Atelier d'entretien

Une zone de maintenance référencée 520 permettra d'effectuer certaines opérations sur les matériels de production.

Les personnels de maintenance assureront principalement la maintenance préventive (graissages, remplacement de pièces légères ou de petites dimensions, remplacement de joints, ...). Ils organiseront aussi les opérations qu'ils ne peuvent gérer eux-mêmes du fait des moyens techniques ou humains nécessaires.

Les éventuelles fontaines de nettoyage de pièces métalliques n'utiliseront pas de produits organohalogénés ni de solvants organiques.

Les interventions plus conséquentes seront confiées à des sociétés spécialisées avec lesquelles ROCKWOOL France sera en contrat.

L'atelier de maintenance sera le lieu de stockage de produits chimiques divers, dont certains inflammables. Compte-tenu des faibles quantités prévues, ces produits seront stockés dans des armoires coupe-feu disposant de ventilation suffisante et intégrant les rétentions adaptées aux volumes présents. Les produits seront stockés en tenant compte de leurs incompatibilités éventuelles.

IV.2.11. Alimentation électrique de secours

Il n'est pas prévu de groupe électrogène sur le site hormis ceux intégrés aux équipements du process.

En cas de coupure électrique, les mesures seront prises pour avoir le temps de mettre le four en sécurité : des groupes diesel internes au process et au four sont ainsi prévus par conception pour prendre le relais (sur circuit de refroidissement à eau du four par exemple).

IV.2.12. Stockage de matières combustibles

Les matières combustibles concernées sont :

- Les films et housses plastiques d'emballage des produits finis. Ces produits seront stockés sous couvert, dans une zone dédiée, à l'écart de la zone de production. La quantité présente est estimée à 140 m3.
- Les palettes en bois nécessaires au conditionnement des produits finis. Elles seront stockées :
 - en extérieur, à l'écart des bâtiments (zone 550). La quantité présente sur site est estimée entre 9464 et 15652 palettes (selon leur taille) stockées par îlots de 26 palettes de haut. La zone des palettes représente une emprise de 52m x 17m, soit 884 m2
 - en intérieur du bâtiment 500, à l'écart de la ligne de production et en bout de ligne (zone 551). La quantité présente est estimée entre 1 872 et 3 328 palettes (selon leur taille) stockées par îlots de 26 palettes de haut. La zone de stockage des palettes, sprinklée, représente une emprise de 19,2m x 9,6m, soit environ 185 m2
- Les produits finis filmés sur palettes bois. Il s'agira d'un stock en extérieur et en surface (non couvert) sur une zone dédiée située à l'écart des bâtiments et des limites du site (055). La surface prévue est de 25 000 m2 en partie Sud du terrain et les stockages s'y feront en îlots séparés par des allées de circulation.

On précise qu'il n'est pas prévu d'utilisation de carton ni de papier pour le conditionnement des produits finis.

IV.3. Raccordement aux réseaux et aux systèmes de collecte

IV.3.1. Gestion des déchets

A. Déchets générés par les activités

Les déchets produits sur le site seront triés à la source et traités conformément à la réglementation en vigueur et dans l'objectif d'une réduction de la mise en décharge associée à un effort de valorisation et de recyclage des déchets. On renvoie à ce sujet au § IV.1.3 - IV.1.3.E.

Les déchets domestiques issus des bureaux et locaux sociaux seront pris en charge par la collecte municipale.

Figure 7 : Estimation des quantités de déchets produits

Déchets	Code nomenclature	Quantité (t/an)	Zone de stockage	Traitement final
Poussières issues du four (cendres volantes)	10 11 16 / 10 11 15*	1 500 - 2 000	B305/B310	Recyclage interne
Déchet de fer du four	10 01 99	1 000 - 2 000	B170	Revente comme sous-produit
Déchet de fosse (roche fondue issue du four)	10 11 99	3 000 - 5 000	B170	Recyclage interne
Huiles synthétiques, lubrifiants	13 02 06*	5 000 litres/a	B520	Installations externes de traitement de déchets
Batteries et accumulateurs	20 01 33* / 16 06 01*	Quelques unités	B520	Installations externes de traitement de déchets
Acide minéral et base pour le nettoyage des pièces de machine	20 01 14* 20 01 15*	1 000 litres/a	B520	Installations externes de traitement de déchets
Solvants pour le nettoyage des pièces de machine	20 01 13*	2 000 litres/a	B520	Installations externes de traitement de déchets
Déchets de caoutchouc (pneus de chargeurs frontaux, camions, chariots élévateurs à fourche ; bandes transporteuses usagées)	16 01 03	1	B671	Incinération ou recyclage
Ferraille, fer, acier	20 01 40 17 04 05	10	B521	Revente à ferrailleur
Polyéthylène, papier et carton	Papier, carton : 15 01 01 PE : 15 01 02	20	B560	Recyclage en externe
Bois, palettes, ...	15 01 03	100	B560	Recyclage en externe
Ampoules et néons	20 01 02 / 20 01 21*	1	B520	Installations externes de traitement de déchets
Liquide anti-gel	20 01 13*	500 litres/a	B520	Installations externes de traitement de déchets
Cartouches d'encre d'impression	08 03 18 / 08 03 17*	0,05	B510/B520 en local dédié	Recyclage en externe
Emballages métalliques vides (ex : bidon huile)	15 01 04 / 15 01 10*	0,9	B520	Recyclage en externe
Emballages plastiques vides (ex : bidon détergent)	15 01 02 / 15 01 10*	0,7	B520	Recyclage en externe
Filtres à huile	15 02 02*	0,4	B520	Installations externes de traitement de déchets

Les déchets dangereux sont signalés par « * » à la suite de leur code nomenclature

B. Déchets reçus sur site

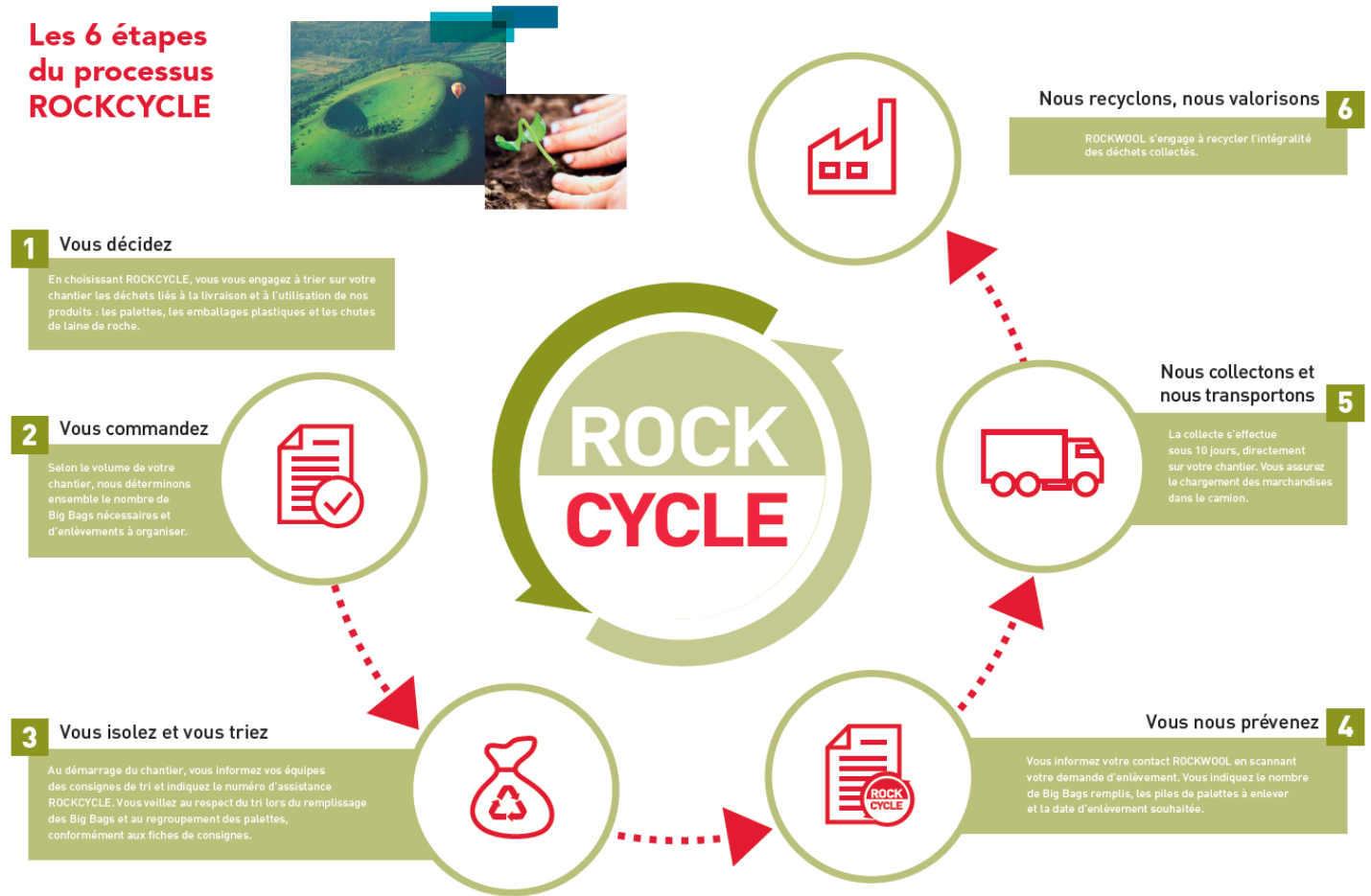
Dans le cadre de sa démarche de circularité, Rockwool prévoit de pouvoir recevoir sur site des sous-produits et déchets issus de sites client afin de les réintroduire dans le procédé de fabrication de laine de roche.

Ces produits feront, comme les matières premières, l'objet de contrôles stricts d'acceptation à leur arrivée sur le site, avant leur incorporation dans le process de traitement interne.

Des conventions précisant la qualité de tri et de conditionnement des déchets exigée seront établies avec les sites externes d'où proviendront ces déchets.

Afin d'optimiser cette démarche de recyclage et d'assurer que les sous-produits valorisés répondent aux critères de qualité nécessaires au process Rockwool, la société a développé un service Rockcycle qui accompagne les producteurs de déchets.

A titre d'illustration est fourni ci-dessous le schéma des 6 étapes du processus ROCKCYCLE :



Rockwool recycle donc les déchets de laine de roche dans la production. De cette façon, les matières premières sont économisées et les stockages et dépôts minimisés. Ceci sera également vrai pour les déchets reçus qui ne feront pas l'objet d'un stockage ou regroupement et seront traités en « flux tendu » dès leur arrivée sur le site.

Des exemples de conventions de tri mises en place par Rockwool sont fournis dans le cadre de l'étude d'impact du projet et sont annexés au présent dossier.

IV.3.2. Réseau d'eau potable

Le site sera raccordé au réseau d'Adduction en Eau Potable de la ZAC, dont la disponibilité annoncée est de 65 m3/h, 2 000 m3/jour.

Les besoins en eau du site sont estimés à : **20 m3/h maximum et 11 m3/h en moyenne annuelle, besoins sanitaires inclus**. L'eau sera également utilisée en réserve pour les services de secours, en cas d'incendie.

L'alimentation de la ZAC est réalisée depuis la station de production de Courmelles (champ captant de Vauxbuin).

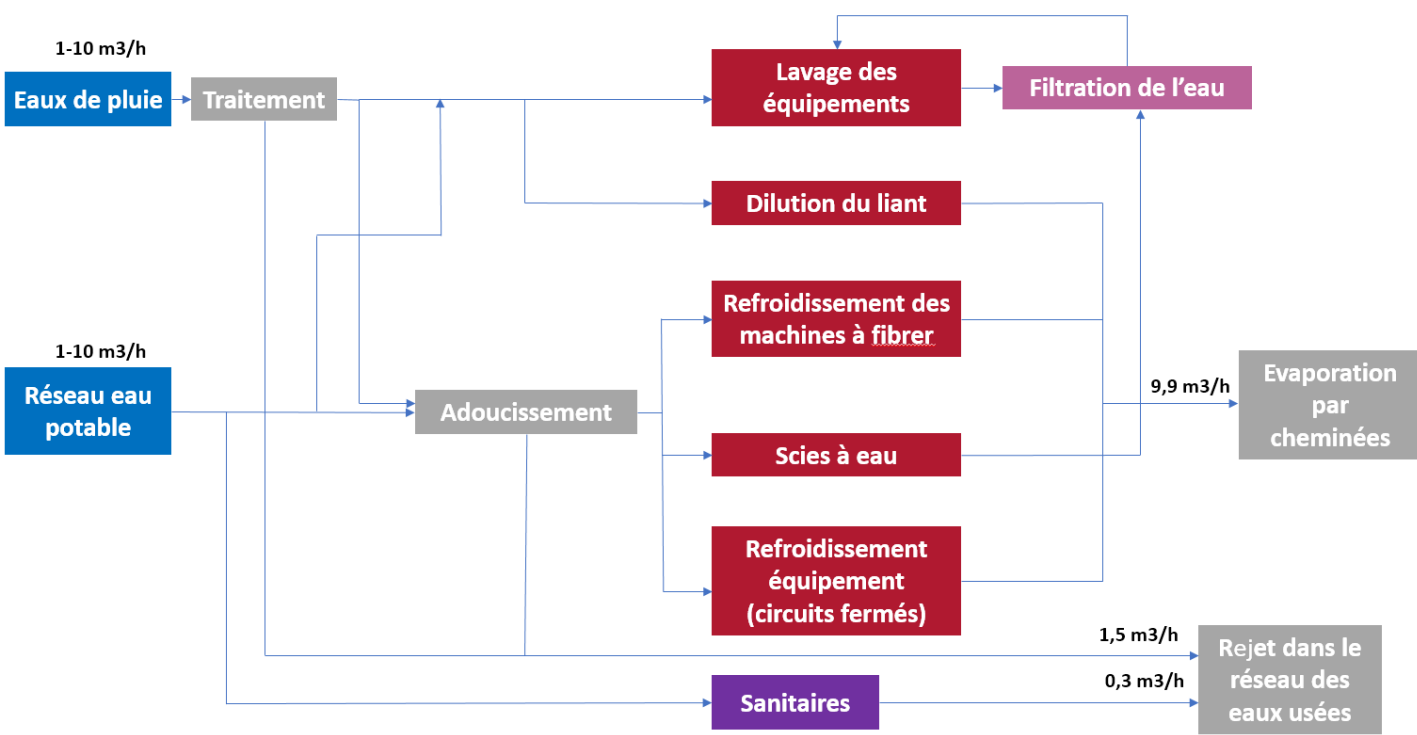
Le raccordement au réseau public se fera avec un dispositif de disconnexion et un compteur permettant de suivre les consommations AEP à usages sanitaires d'une part, et celles à usage de défense incendie d'autre part. Des vannes d'arrêt seront par ailleurs implantées à divers endroits du réseau afin d'isoler les branches de distribution en cas de besoin.

Dans les dispositions prévues par Rockwool, l'eau utilisée sur le site sera, dans la mesure du possible, de l'eau fonctionnant en circuit fermé et/ou de l'eau pluviale collectée et réutilisée en interne. Ceci afin de limiter les consommations d'eau de ville.

Aucun forage ou prélèvement en souterrain n'est prévu pour le projet. Il est ainsi envisagé de ne solliciter le réseau AEP qu'à hauteur de 50% environ des besoins (1-10 m3/h), l'autre moitié provenant de la récupération des eaux de pluie (1-10 m3/h).

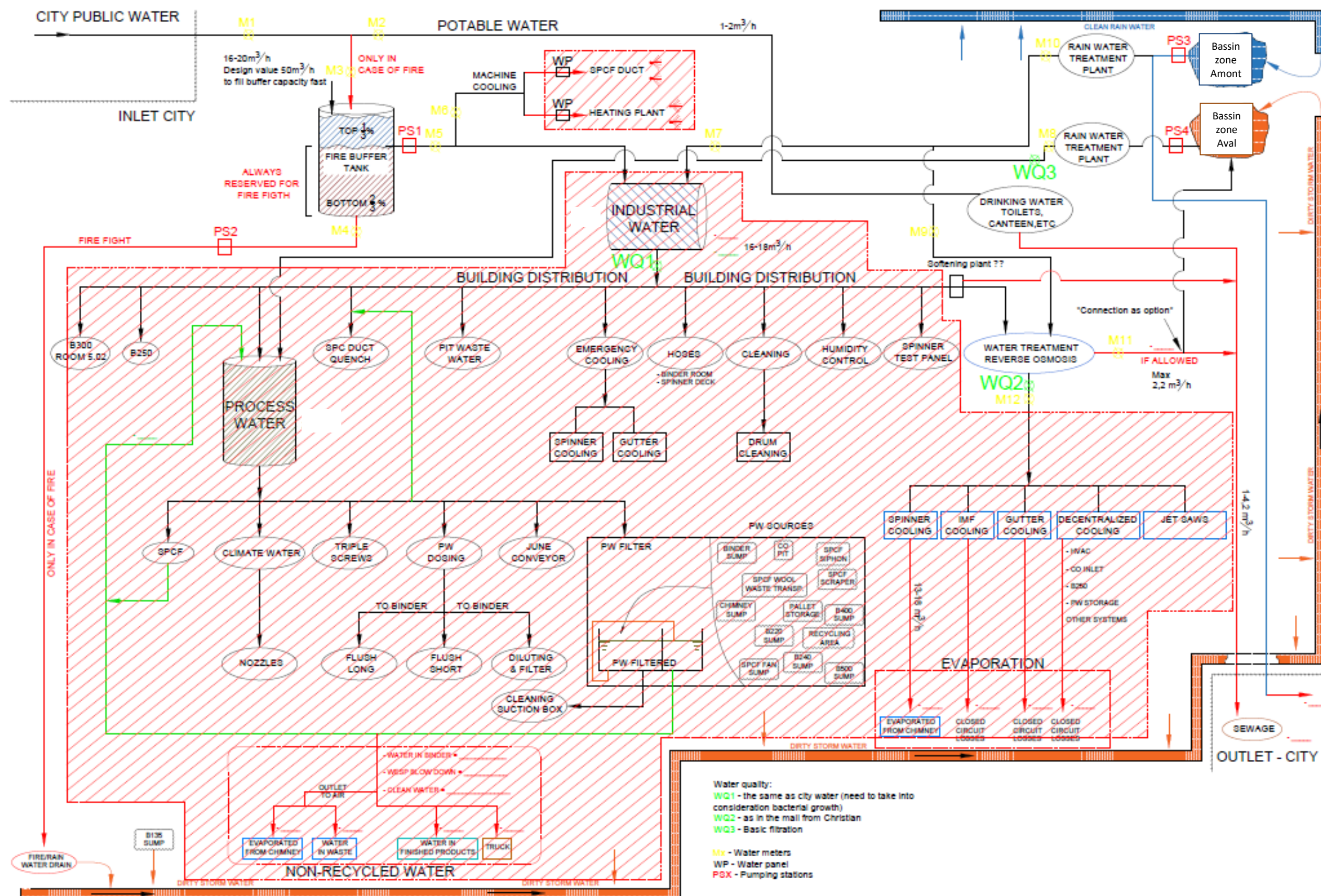
La figure suivante schématise la distribution de l'eau sur le site et indique les principaux postes de consommations.

Figure 8 : Schéma simplifié des besoins en eau et des postes de consommation



L'eau à usage de défense incendie (bornes et poteaux incendie privés, RIA, sprinklage) sera prise sur le réseau via le stockage privé prévu sur site (bâche souple incendie). Ces usages étant exceptionnels, il n'y aura pas de consommation en mode de fonctionnement normal.

Figure 9 : Schéma de distribution de l'eau (les besoins à jour sont ceux du schéma simplifié présenté ci-avant)



IV.3.3. Gestion des eaux pluviales

A. Gestion sur la ZAC

La gestion des eaux pluviales sur le projet a été adaptée en fonction des activités et des possibilités de recyclage des eaux pluviales, et des risques de pollution chronique et accidentelle. La gestion retenue s'appuie en premier lieu sur le fait que la ZAC du Plateau dispose déjà d'un réseau de gestion de ses eaux pluviales qui a fait l'objet d'une autorisation au titre de la Loi sur l'Eau valable jusqu'en 2032.

Les dispositifs de gestion des eaux pluviales concilient ainsi les préoccupations environnementales, la topographie naturelle du site, l'insertion paysagère et la favorisation d'une gestion différentielle des eaux.

Sur la ZAC, les eaux pluviales des parkings du domaine public transitent, avant rejet dans les bassins de la ZAC, dans des ouvrages dessableurs-séparateurs d'hydrocarbures dont l'entretien est réalisé autant que de besoin par pompage des hydrocarbures. Ces déchets sont traités par un organisme agréé.

L'ensemble des eaux pluviales est ensuite collecté dans un réseau de fossés périphériques étanches (canalisation béton), lequel a pour exutoire 7 bassins de régulation étanches (par compactage des limons), de capacité globale supérieure à 55 000 m3 et dimensionnés sur la base d'une pluie de retour vicennale de durée 24 heures.

Tableau 10 : Caractéristiques des bassins de régulation de la ZAC

Bassin versant	Volume du bassin (m3)	Débit de fuite (l/s)	Equipement
1 Nord (2 bassins)	6 120	10	En amont : traitement primaire (dégrillage, décantation) Régulateur de débit Ouvrage en entonnement siphonide et vanne de sécurité aval En sortie : 2 décanteurs lamellaires avec sonde de détection de boues et d'hydrocarbures reliés à une alarme
1 Sud (3 bassins)	15 995	38	En amont : traitement primaire (dégrillage, décantation) Régulateur de débit Ouvrage en entonnement siphonide et vanne de sécurité aval En sortie : 2 décanteurs lamellaires avec sonde de détection de boues et d'hydrocarbures reliés à une alarme
2 Nord (1 bassin)	13 950	44	En amont : traitement primaire (dégrillage, décantation) Régulateur de débit Ouvrage en entonnement siphonide et vanne de sécurité aval En sortie : 2 décanteurs lamellaires avec sonde de détection de boues et d'hydrocarbures reliés à une alarme
2 Sud (1 bassin)	21 400	28	En amont : traitement primaire (dégrillage, décantation) Régulateur de débit Ouvrage en entonnement siphonide et vanne de sécurité aval En sortie : 2 décanteurs lamellaires avec sonde de détection de boues et d'hydrocarbures reliés à une alarme
Bassins complétés d'un dispositif végétal dense qui les isole naturellement d'une incursion éventuelle du public. Bassins implantés sur les communes de Ploisy et Courmelles. Les 2 canalisations de rejet (1 par zone de bassins) se rejoignent en un collecteur unique pour un débit de fuite de 120 L/s max. Ce collecteur en conduite forcée achemine les eaux pluviales jusqu'à 2 bassins d'infiltration.			

Tableau 11 : Caractéristiques des bassins d'infiltration

Identification du bassin	Volume (m3)	Surface (ha)	Caractéristiques
A	5 100	2	Pluie de dimensionnement : orage vicennal Perméabilité : 2,9.10 ⁻⁵
B	6 900		
Le fond des bassins se situe à une cote supérieure de 2m à celle du niveau le plus haut de la nappe. Les eaux se rejettent dans le bassin B, puis, par surverse, dans le bassin A. Les ouvrages, sécurisés, sont implantés au lieu-dit « Sous les Grosses Vignes » à Berzy-le-Sec (parcelles ZB 12 et 13)			

Les eaux avant infiltration (en entrée du bassin B) doivent répondre aux concentrations maximales suivantes, sur prélèvement de 2 heures (mg/l) :

- MES : 100
- DCO : 100
- Hydrocarbures : 5
- Plomb : 0,2
- Une fois/an, analyse sur les métaux lourds : Cadmium, Chrome, Cuivre, Mercure, Nickel, Plomb, Zinc

Un enregistrement piézométrique est également réalisé au niveau du bassin d'infiltration à raison de 2 analyses par an, une en période de hautes eaux, une en période de basses eaux). Les paramètres à analyser en cas d'opération de curage du bassin sont : Na, K, HCT, DCO, DBO₅, MES et Pb.

B. Gestion sur le site

L'article 9 de l'arrêté du 23 août 2007 indique que, « à l'échelle des parcelles privatives, les eaux pluviales seront soumises à une décantation préalable dans des fossés avant de subir un prétraitement dans un débourbeur-déshuileur. Des vannes de sécurité (batardeaux) seront mises en place en partie terminale des fossés privatifs de collecte ».

Sur site, la gestion des eaux pluviales est assurée par des ouvrages de collecte situés le long des voiries et bâtiments. La gestion se fait par grands sous-ensembles ayant chacun leur bassin de collecte respectif.

A l'échelle de la parcelle privative, et hors espaces verts, les eaux transitant par la zone Chaude (Process amont) sont ainsi collectées séparément de celles transitant par la zone Froide (Process aval) en assurant que le transport des eaux se fasse par des réseaux distincts. Le projet distingue ainsi deux types d'écoulements pluviaux :

- **Les eaux issues de la zone Process Aval (ZONE 1 « Froide »)** : il s'agit des eaux de la zone froide du process, incluant les eaux de toiture des bâtiments concernés et les eaux issues des zones extérieures de voiries et de stockage des palettes bois et des produits finis (dalle de stockage aval). Les eaux sont collectées de manière séparative (toitures d'une part ; voiries d'autre part) et sont gérées au sein d'un unique bassin afin d'être recyclées au maximum dans le process. Le bassin est étanche, obturable en sortie afin de servir de rétention des eaux en cas d'incendie sur la zone 1, et dimensionné de manière à pouvoir recueillir au moins 15 jours de pluie journalière mensuelle moyenne. Une partie des eaux de ce bassin est pompée pour être dirigée vers une unité de traitement dédiée afin d'être réutilisée dans le process, l'objectif étant de réutiliser la totalité de l'eau de pluie récupérée. Le surplus éventuel, non réutilisé, est renvoyé au réseau de la ZAC en passant par un séparateur hydrocarbures.
- **Les eaux issues de la zone Process Amont (ZONE 2 « Chaude »)** : il s'agit des eaux de la zone chaude du process regroupant les eaux de toiture des bâtiments concernés ainsi que les zones extérieures à ces bâtiments (voiries). Ces eaux sont collectées de manière séparative mais rassemblées dans un unique bassin étanche dédié et obturable en cas d'incendie, pompées et traitées afin d'être recyclées dans le système d'eau du process. Le bassin est dimensionné afin que, couplé au bassin Froid, la capacité totale des bassins équivale au moins au stockage d'une pluie mensuelle moyenne (dans l'optique de ROCKWOOL de pouvoir valoriser autant que possible les eaux pluviales dans le process en lieu et place de l'eau du réseau).

Pour les zones où le risque de pollution accidentelle est plus important (zone de dépotage et de distribution de gasoil ou GPL, parkings), les eaux pluviales seront collectées par des collecteurs étanches équipés de séparateurs hydrocarbures (cloison siphonide) et d’obturateur à fermeture automatique. Les rejets sont ensuite dirigés vers les bassins pluviaux du site (zone Amont ou zone Aval).

In fine, le dimensionnement des bassins est le suivant :

Zone	Surface (m2)	Capacité de stockage* (m3)	Nombre de pluie moyenne mensuelle stocké	Rétention incendie (m3)	Volume total (m3)	Volume final retenu (m3)
Froide	74 000	3 000	0,69	1 640	4 640	4 700
Chaude	30 000	4 000	2,26	1 240	5 240	5 300
TOTAL	104 000	7 000	1,14	2 880	9 880	10 000

* : dimensionnée afin d’optimiser les possibilités de recyclage des eaux pluviales dans le process : récupération d’une pluie mensuelle (59mm) au global et d’au moins 15 jours de pluie journalière mensuelle moyenne en zone froide.

En complément à ces eaux pluviales, les eaux internes aux bâtiments (process 300 à 500 et matières premières), au bâtiment des déchets et éventuellement au bâtiment dédié à la dilution du liant seront conservées en interne et seront traitées directement par le système de filtration de l’eau de process. Ce système est un circuit fermé déficitaire (du fait de l’évaporation) qui nécessite des apports en eau.

On précise enfin que les condensats des cheminées sont renvoyés vers le système d’eau de process.

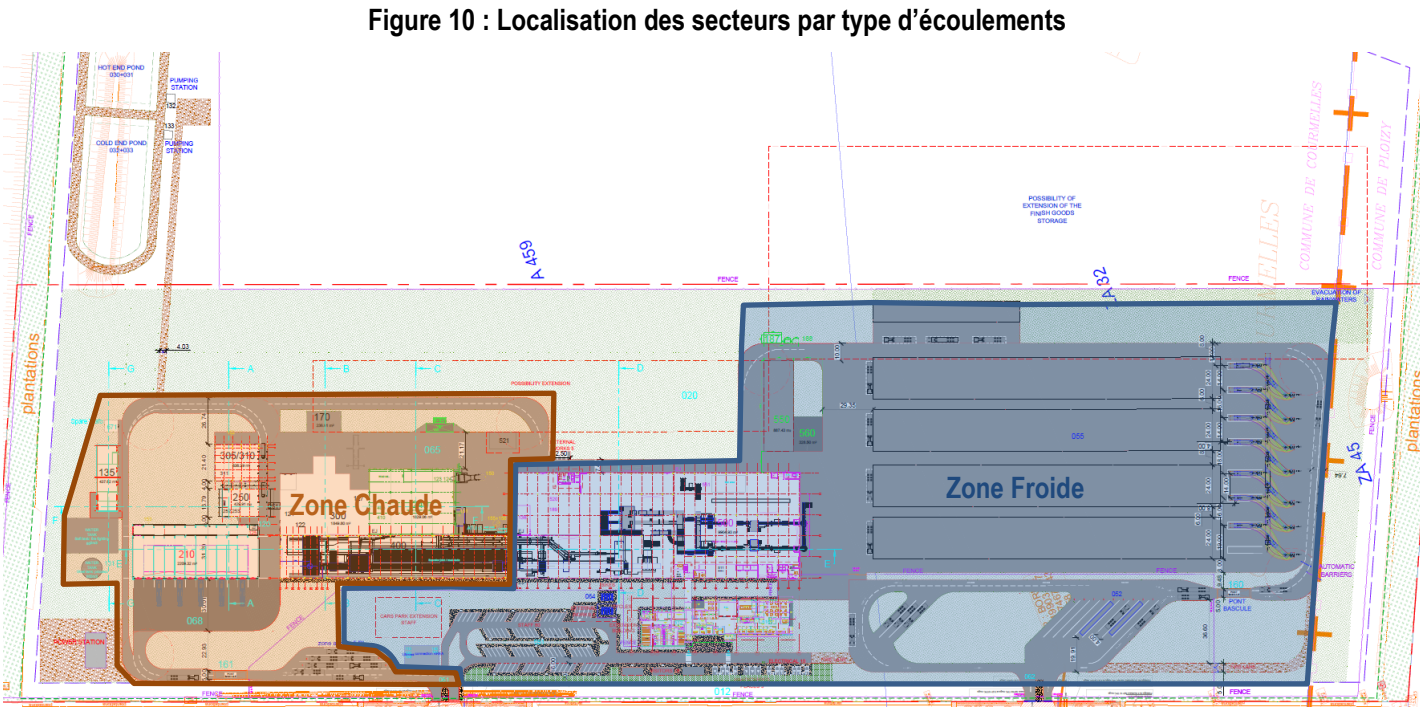


Figure 11 : Schéma de gestion des eaux pluviales et de process du projet

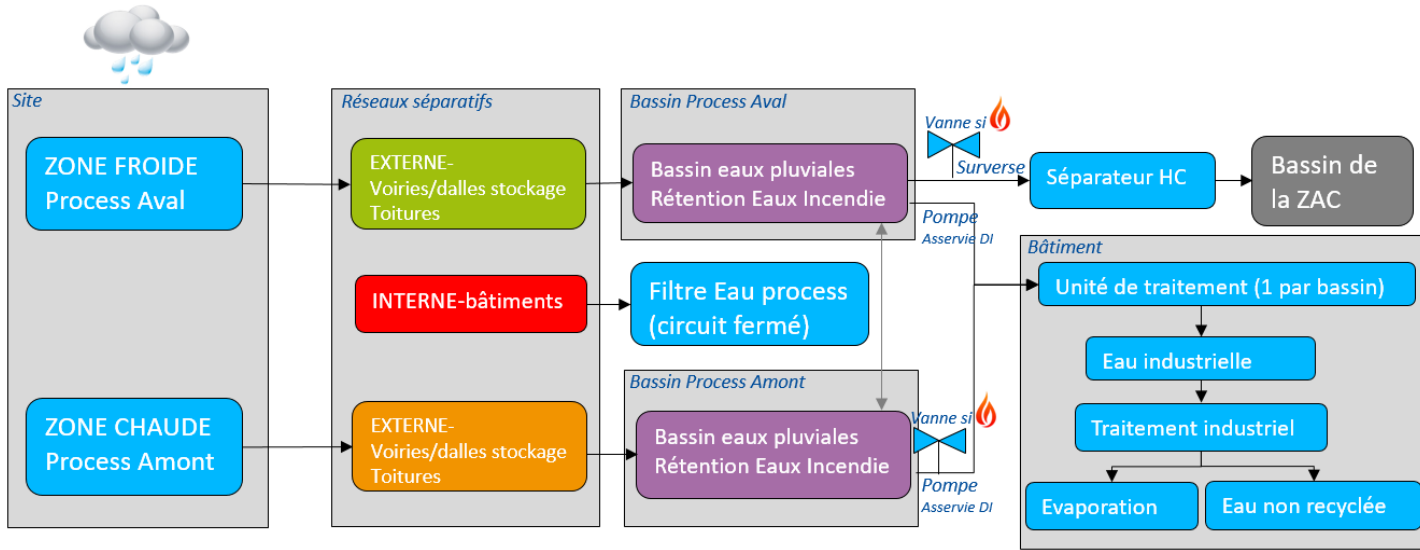


Tableau 12 : Caractéristiques des bassins pluviaux prévus sur le site Rockwool

Bassin Zone Chaude (Process Amont)	Bassin Zone Froide (Process Aval)
Dimensionné pour qu'au global des 2 bassins, on retienne l'équivalent d'une pluie mensuelle moyenne et les eaux d'incendie de la zone Pas de fonction de régulation	Dimensionné de façon à recueillir au moins 15 jours de pluie journalière mensuelle moyenne et les eaux incendie de la zone Pas de fonction de régulation
Equipé d'une zone de décantation en fond de bassin Etanche avec géomembrane Equipé d'un local béton pour pompes, avec dégrillage des eaux préalable afin qu'elles soient aptes au pompage Canalisation pression direction station de traitement des eaux « Zone Amont » Surverse possible du bassin vers le bassin Froid (mode accidentel) Assure une fonction de rétention des eaux d'extinction incendie de la zone Chaude : obturation par vannage automatique et manuel ; pompe asservie à la détection incendie	Equipé d'une zone de décantation en fond de bassin Peut faire office de réserve d'eau incendie d'ultime secours Etanche avec géomembrane Equipé d'un local béton pour pompes, avec dégrillage des eaux préalable afin qu'elles soient aptes au pompage Canalisation pression direction station de traitement des eaux « Zone Aval » Surverse possible vers bassin de Zone Chaude (mode régulation) Surverse sur réseau public ZAC, avec séparateur hydrocarbures avant rejet public sur cette même surverse. Fonction de confinement des eaux d'extinction incendie de la zone Froide : obturation par vannage automatique et manuel ; pompe asservie à la détection incendie
Volume : 5 300 m3 Profondeur : 1,8m Emprise : ~3 000 m2 Bassin clôturé	Volume : 4 700 m3 Profondeur : ~1,6m Emprise : ~3 000 m2 Bassin clôturé

La possibilité de réutiliser les eaux pluviales afin de moins solliciter le réseau AEP a été étudiée. L'analyse se base sur les données météorologiques de la station de Saint-Quentin (1980-2010) qui montrent que la hauteur de précipitation mensuelle est de l'ordre de 59 mm/mois en moyenne dans le secteur, avec un maximum en août (~68 mm) et un minimum en février (~48mm).

En fonction des surfaces drainées (toitures ou voiries), et de leur nature (zone « Process Amont » ou « Process Aval »), les volumes récupérables sont comparés aux besoins minimum et maximum du procédé Rockwool.

		Volume mensuel d'EP récupérable (m3)		Différence entre « EP récupérables » et « Besoins »			
		Moyen	Max	Cas 1 : Besoins min	EP récupérées / Besoins min	Cas 2 : Besoins max	EP récupérées / Besoins max
Eau Zone Froide	Toitures	562	652	-2696	17%	-5954	9%
	Voiries	2904	3368	-354	89%	-3612	45%
	Toitures + Voiries	3466	4020	208	106%	-3050	53%
Eau Zone Chaude	Toitures + Voiries	1405	1630	-1853	43%	-5111	22%

Il ressort de cette analyse que la récupération d'eau pluviale des toitures et voiries de la zone Froide peut suffire à satisfaire les besoins minimums du process mais que la plupart du temps, la sollicitation du réseau AEP est nécessaire. Cette sollicitation se fait à hauteur de 25 à 70% des besoins maximum dans le cas où les eaux de toiture et de voiries sont récupérées.

On estime donc qu'en moyenne, la récupération des eaux pluviales de toitures et de voiries des zones Chaude et Froide peut permettre de couvrir jusqu'à 50% environ des besoins process.

IV.3.4. Gestion des eaux usées

Le site sera raccordé au réseau d'assainissement public pour ses eaux usées sanitaires et domestiques ainsi que pour ses rejets d'installation de traitement d'eau. Il est ainsi prévu de créer des réseaux en refoulement jusqu'au collecteur principal d'amenée à la station d'épuration.

Les besoins sanitaires en milieu industriel peuvent être estimés de manière sécuritaire à : 75 L/j/pers. Sur la base d'un effectif maximum en journée de 80 personnes présentes durant 10h, cela représente donc un besoin maximum de 0,6 m3/h.

Si on considère cette fois les postes du soir et de la nuit, on arrive à un effectif de 100 personnes sur 24h, ce qui représente un besoin moyen global de 0,3 m3/h.

La quantité totale annuelle d'eau sanitaire rejetée au réseau EU peut, elle, être estimée à près de 2 500 m3, correspondant à la consommation de 150 personnes durant 220 jours/an.

Les rejets d'eaux industrielles provenant du traitement et de l'adoucissement des eaux représenteront environ 1,5 m3/h complémentaires rejetés au réseau EU.

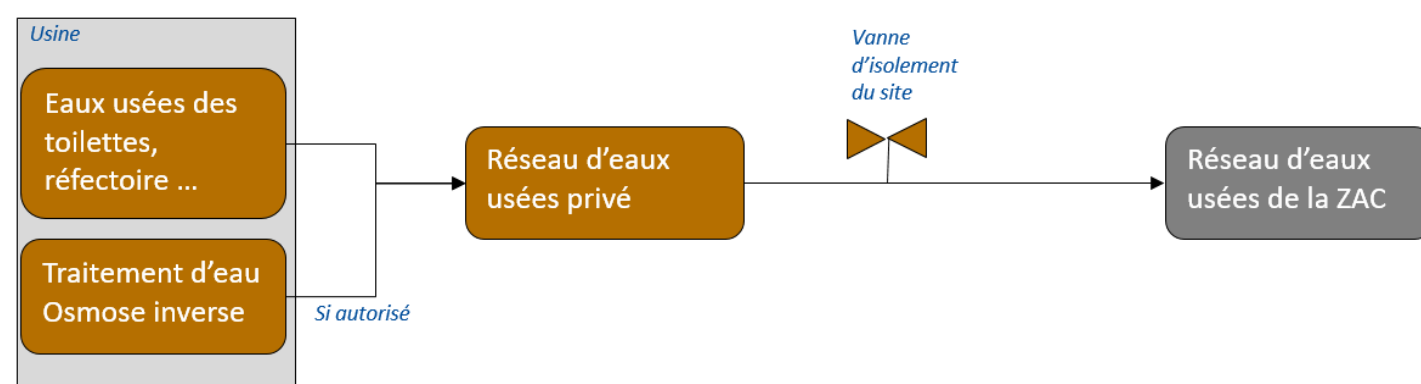
Ce réseau est raccordé à la station d'épuration de Pommiers, gérée par la Communauté d'Agglomération du Soissonnais. Cette STEU présente une capacité nominale de 80 000 EH et un débit de référence de 14 300 m3/j. Le point de rejet de la station se fait dans l'Aisne (masse d'eau FRHR211).

Les chiffres clés pour 2017 sont les suivants :

- Charge maximale en entrée : 59 536 EH
- Débit entrant moyen : 8 199 m3/j
- Production de boues : 912,37 tMS/an (gestion par épandage)

Le réseau d'eaux usées sera équipé d'une vanne d'isolement.

Figure 12 : Schéma de gestion des eaux usées du projet



IV.3.5. Gestion des pollutions accidentelles lors de l'exploitation du site

Les dispositions prises sont détaillées dans l'étude de dangers du projet.

Le principe de gestion consiste à assurer la mise en rétention sur site des déversements potentiellement polluants, ce qui inclut les eaux d'extinction utilisées en cas d'incendie. Ces dernières, mises en rétention au sein des bassins étanches et obturables des zones Amont et Aval, seront analysées afin de vérifier si elles sont polluées ou non, ce qui déterminera si elles peuvent être rejetées au réseau ou si elles doivent être pompées et traitées par une société spécialisée.

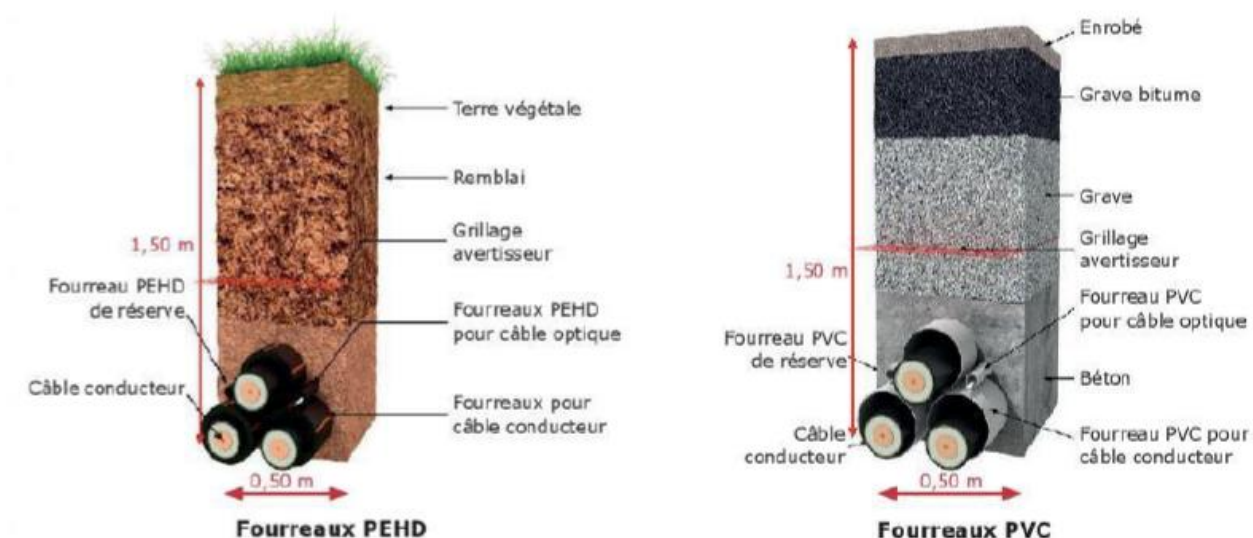
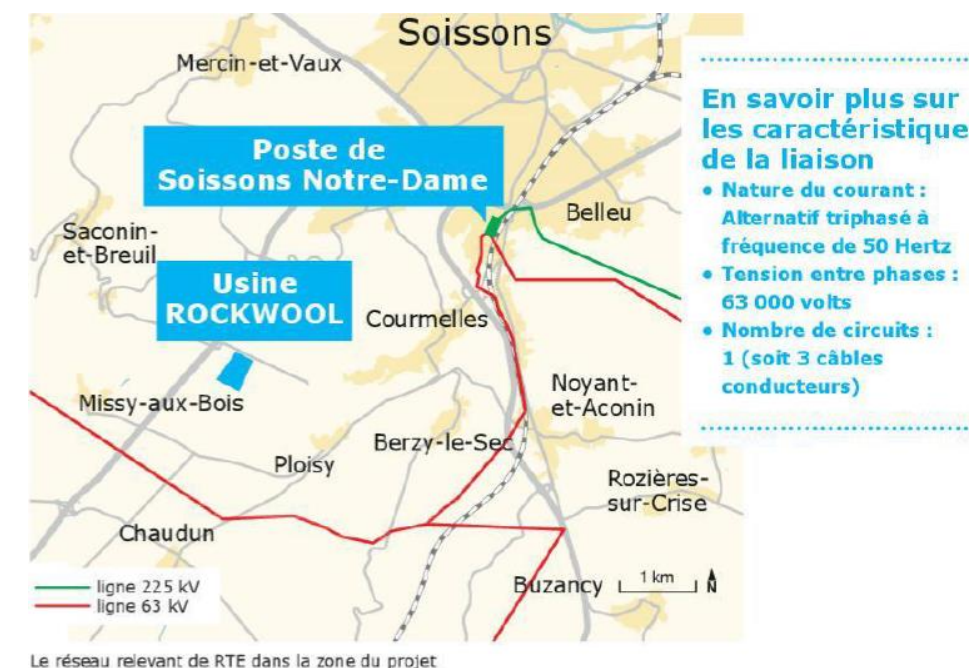
IV.3.6. Réseau électrique

Le bouclage actuel de la zone est réalisé en alimentant celle-ci depuis le poste HTA/BTA de l'aérodrome géré par la SICAE, situé juste en limite Nord. De plus, 7 postes HTA/BTA de 1 000 kW sont également répartis sur la zone.

Le réseau actuel étant insuffisant pour couvrir les besoins du projet, l'alimentation principale du site proviendra d'une sous-station RTE de 225 kV située à 4,8 km du site (poste existant dit de « Soissons Notre-Dame ») d'où partira l'antenne 63 kV/30 MW à laquelle sera raccordé le site. Il s'agira d'une ligne souterraine à 63 000 V en courant alternatif réalisée en câble 630 mm² Alu.

Le projet RTE n'en est qu'au stade des études mais certains éléments sont déjà connus :

- Le poste électrique de « Soissons Notre-Dame » est suffisamment dimensionné et aucune extension de poste n'est à prévoir
- Le tracé de la liaison souterraine n'est pas déterminé à ce stade mais plusieurs techniques peuvent être envisagées, la technique de pose en fourreaux étant la plus répandue :
 - La pose en fourreaux PEHD (polyéthylène haute densité) est utilisée pour dérouler les câbles sur de grandes longueurs, en milieu agricole notamment. La tranchée a en général une profondeur de 1,5m pour une largeur de 0,5m environ. La fouille est remblayée en respectant les différents horizons et munie d'un grillage avertisseur
 - La pose en fourreaux PVC (polychlorure de vinyle) est utilisée en zone urbaine afin d'assurer une meilleure protection de la ligne, sous une route à fort trafic par exemple. Cette technique permet de limiter la longueur et la durée d'ouverture des tranchées : le bloc de béton enrobant des fourreaux PVC est coulé à environ 1,5m de profondeur en fond de fouille, pour une largeur de 0,5m environ en tranchée simple. La fouille est ensuite remblayée et munie d'un grillage avertisseur.
- La ligne sera constituée de plusieurs tronçons de câbles d'une longueur moyenne de 1 400 mètres, une chambre de jonction enterrée étant nécessaire à chaque jonction réalisée. La chambre de jonction est creusée à ciel ouvert à 1,50 m de profondeur, son emprise au sol est en moyenne de 2 m de large sur 8 à 10 m de long en 63.000 volts. Une fois la jonction des câbles réalisée à l'intérieur de la chambre, cette dernière est ensablée, recouverte de dalles en béton puis remblayée.
- Pour la traversée d'obstacles ponctuels (routes à grande circulation, voies ferrées, rivières, ...), RTE peut avoir recours aux techniques du forage dirigé ou du fonçage, qui consistent, sans ouvrir de tranchée, à poser des fourreaux au moyen d'une foreuse, avant d'y introduire les câbles souterrains.



En vertu des missions légales qui lui sont conférées, RTE est tenu de procéder au raccordement et à l'accès, dans des conditions non discriminatoires, au réseau public de transport.

On précise que RTE a envisagé une solution alternative à la liaison enterrée. Une solution de raccordement en piquage a été étudiée sur la ligne Soissons-Sautillet 63 kV. Les résultats ont montré que cela pouvait générer un impact négatif sur la qualité d'alimentation et induire des contraintes en termes de consignation et d'exploitation. Cette typologie de raccordement n'a donc pas été retenue.

IV.3.7. Réseau gaz

Le site sera raccordé au réseau Gaz de ville. On rappelle que l'approvisionnement est garanti comme suffisant par rapport aux besoins par l'agglomération de Soissons, avec 1 500 m³/h à 4 bars disponibles.

Le besoin global du projet est estimé à : 600 Nm³/h et le site disposera d'une chambre de détente en entrée de site (à 0,3 bars).

IV.3.8. Gestion des rejets atmosphériques

La gestion des rejets gazeux du process Rockwool est conçue en référence aux BREFs et aux MTD de l'industrie de fabrication du verre, qui inclut la production de laine de roche.

Un chapitre dédié à l'application de ces MTD est présenté dans le volet B03 du présent dossier.

On note que sur les 20 m3/h maximum d'eau nécessaire au projet, la moitié environ est rejetée par évaporation au niveau des cheminées du site (Cf. Figure 8 : Schéma simplifié des besoins en eau et des postes de consommation).

Les principales émissions du process sont les suivantes :

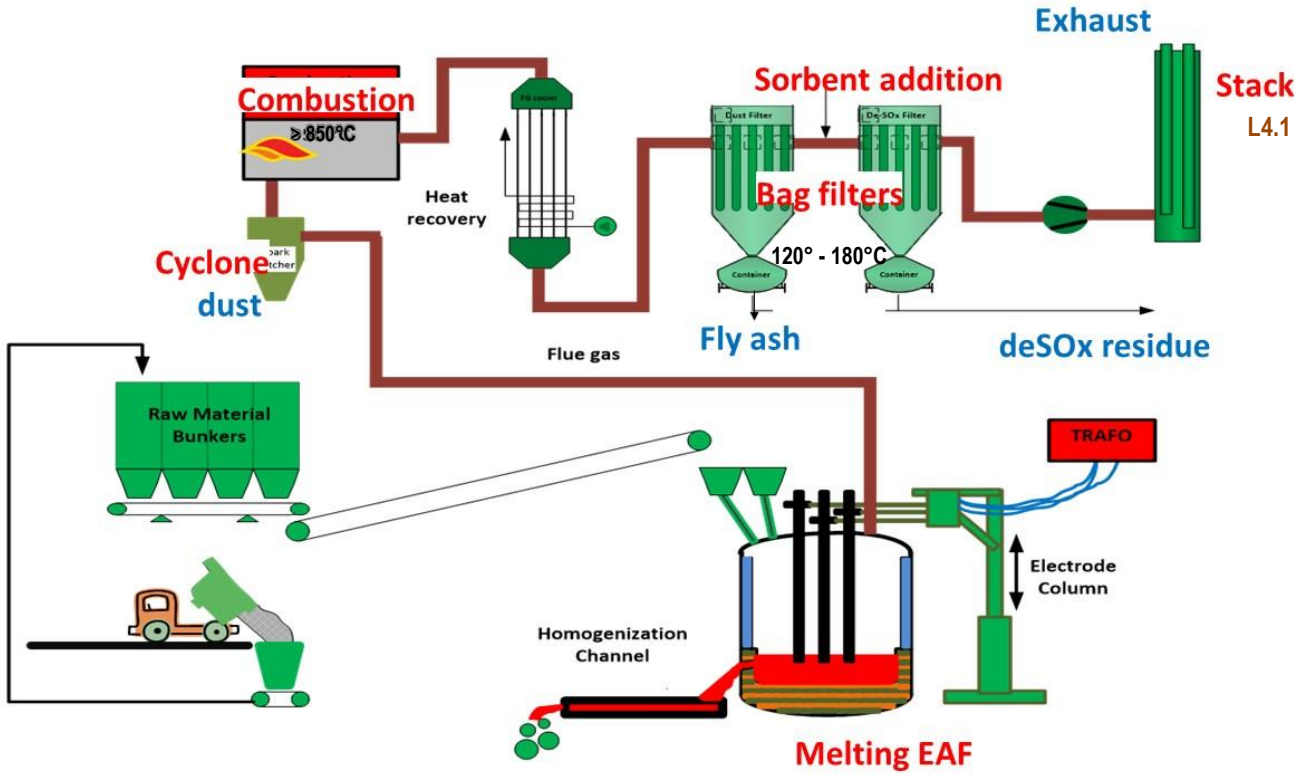
Figure 13 : Principales émissions atmosphériques et polluants associés

Source d'émission	Référence point de rejet	Hauteur de rejet	Vitesse de rejet	Débit de rejet	Polluants principaux	Commentaires
Four électrique	L4.1	35m	~13 m/s	25 000 Nm3/h	CO, SO ₂ , NO _x , PM, PM _{2,5}	Hauteur dépendante de la modélisation de dispersion
Chambre de fibrage	L4.2	202 m NGF maximum	~13 m/s	400 000 Nm3/h	Phénol, formaldéhyde, NH ₃ , COV, PM, PM _{2,5}	Hauteur dépendante de la modélisation de dispersion + contrainte aérodrome
Four de séchage	L4.3	30m	~13 m/s	40 000 Nm3/h	Phénol, formaldéhyde, NH ₃ , COV, PM, NO _x	Cheminée commune, conduits séparés
Zone de refroidissement	L4.4	30m	~13 m/s	80 000 Nm3/h	Phénol, formaldéhyde, NH ₃ , COV, PM	
Ligne de dépoussiérage	L4.5	20m	~13 m/s	60 000 Nm3/h	Poussières	Exhaust bâtiment 240 Hauteur selon bâtiments environnants
Fosses matières premières (batch)	L4.6	21m	~13 m/s	20 000 Nm3/h	Poussières	Exhaust bâtiment 210 Hauteur selon bâtiments environnants

Les dispositions prises pour assurer la récupération et l'abattement des effluents gazeux sont décrites ci-après en fonction de la source de rejet.

A. Le four électrique (EAF)

Le schéma suivant reprend le procédé de fusion et indique le principe de traitement des gaz de combustion associé.



La fusion des matières premières minérales à 1 500°C par le courant électrique produit par les électrodes en graphite produit des gaz chargés en particules. La première étape d'abattement consiste donc à retirer, via un cyclone, les particules les plus grosses. Le gaz restant est alors brûlé à une température supérieure à 850°C afin d'oxyder le CO et le H₂S en CO₂ et SO₂.

Après combustion, les cendres volantes générées sont collectées grâce à un filtre. En fonction de la teneur des matières premières en soufre, chlore et fluorine, l'ajout d'un absorbant (Bicarbonate, procédé de lavage à sec) peut être rendu nécessaire pour collecter les cendres.

Le traitement thermique par post-combustion et la mise en silo des résidus de désulfuration par lavage à sec sont considérés comme BAT (Best Available Technology).

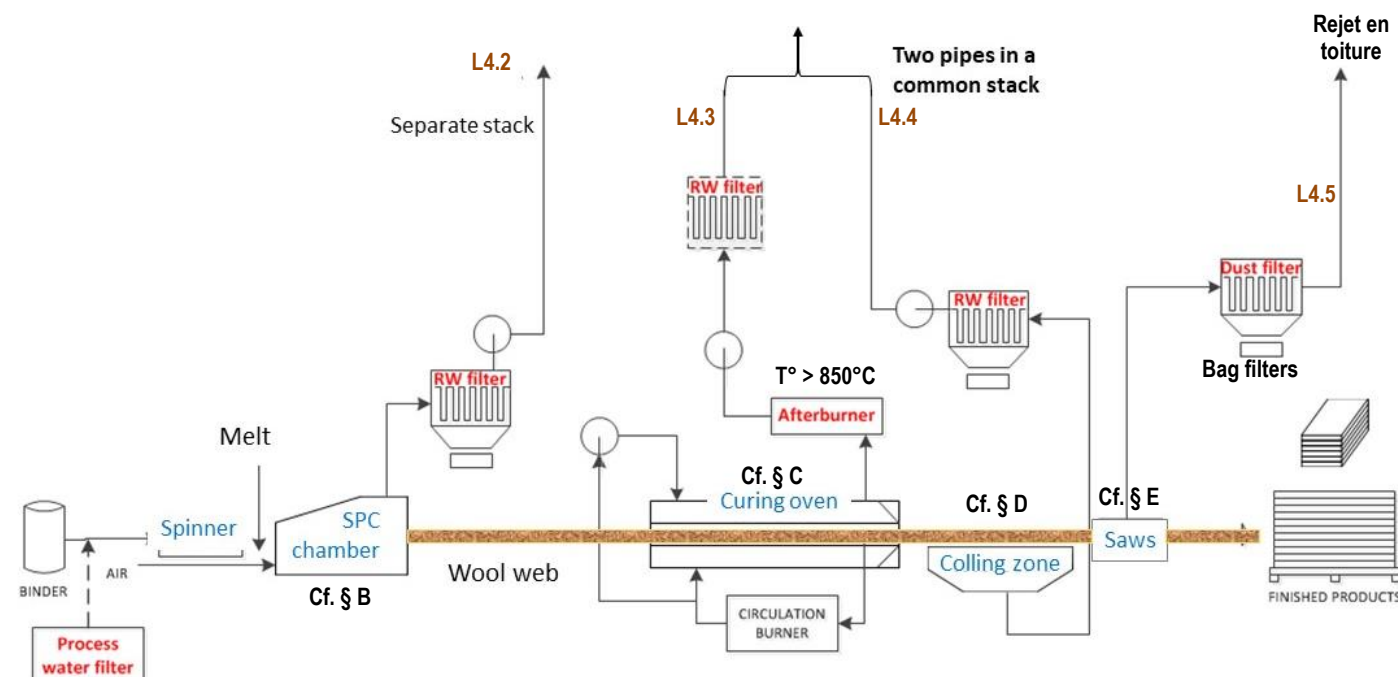
Le gaz traité est alors rejeté par une cheminée dédiée au four, référencée L4.1.

Toutes les cendres (particules grossières, les fines et les particules intermédiaires) sont collectées en containers clos ou en big-bag pour être recyclés en interne, au même titre que les cendres volantes et les résidus de désulfuration.

La température des gaz de combustion dans le filtre doit être comprise entre 120°C et 180°C. Ceci est assuré grâce à la présence d'un échangeur de chaleur qui permet de refroidir le gaz en sortie de post-combustion. Le maintien du gaz dans cet intervalle de température permet de limiter le risque d'opérations de by-pass.

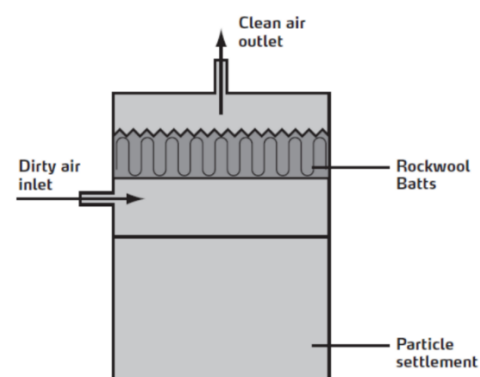
Le schéma suivant reprend les étapes de fabrication du process en aval du four en indiquant les dispositifs de traitement des gaz de combustion.

Figure 14 : Schéma des étapes de fabrication depuis le fibrage jusqu'au refroidissement et indication des dispositifs de traitement des gaz de combustion



B. Fibrage (Spinner)

L'air de la chambre de fibrage est aspiré à travers un filtre à panneaux en laine de roche (plaques de laine de roche), où les fibres, les aérosols et le liant en excès sont retenus. Après ce nettoyage, l'air est rejeté par une cheminée dédiée (L4.2).



Après utilisation, le panneau en laine de roche servant de filtre est recyclé dans le process.

C. Cuisson (Curing oven)

Le surplus d'air provenant du durcissement est traité dans une post-combustion supérieure à 850°C et est ensuite émis via l'un des tuyaux (L4.3) de la cheminée commune destinée au rejet des émissions des étapes de durcissement d'une part et de refroidissement d'autre part.

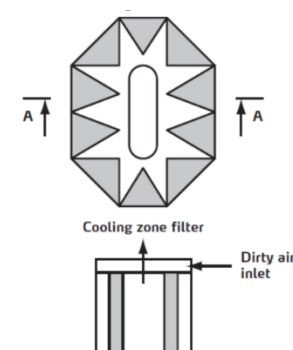
Dans l'installation de post-combustion, les particules de liant sont brûlées et réduites en éléments inoffensifs.

Les émissions d'ammoniac et de NOx se forment dans la post-combustion en raison de la teneur en urée du liant. Des restes mineurs de résine rémanente, de phénol et de formaldéhyde sont également émis. Comme pour le fibrage, ils auront été filtrés avant leur rejet par passage au travers d'un filtre à panneaux en laine de roche.

D. Refroidissement (Cooling zone)

Selon le BREF applicable, la zone de refroidissement doit répondre aux mêmes exigences que les émissions provenant du processus de fibrage. Il n'existe pas de technique de traitement des gaz recommandée pour cette zone.

L'air aspiré à travers la zone de refroidissement est conduit à travers un filtre en laine de roche fabriqué à partir de dalles de laine de roche. Comme mentionné au paragraphe précédent, il y aura deux filtres distincts, l'un pour le traitement des gaz de combustion issus de la zone de cuisson, et l'autre pour les gaz de combustion issus de la zone de refroidissement. Les gaz de la zone de refroidissement passeront par un tuyau séparé (L4.4) et seront émis par la cheminée commune aux émissions de durcissement et de refroidissement.



Dans le filtre de la zone de refroidissement, la poussière de liant durcie est éliminée. Après utilisation, les panneaux du filtre sont broyés et recyclés dans le processus de fusion après granulation.

De l'ammoniac sera émis en raison de la dégradation de l'urée au cours du processus de durcissement. Des restes mineurs de résine rémanente, de phénol et de formaldéhyde sont également rejetés.

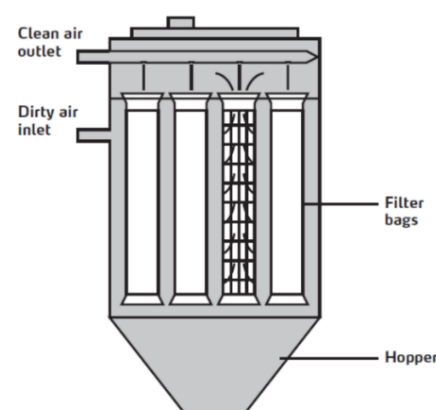
E. Découpe de la laine de roche (Saws)

La poussière de scie de la moulure de rive (découpe de la bordure) et la poussière autour des autres scies sont aspirées et recyclées.

La poussière présente dans l'air d'échappement est retenue dans un filtre à poussière. L'air d'échappement est rejeté au-dessus du toit (L4.5).

Selon le BREF, les filtres à manches (bag filters) sont reconnus comme MTD.

Les sédiments (fibres) générés par le procédé de découpe au jet d'eau sont collectés, dilués et recyclés.



F. Surveillance des rejets atmosphériques

La surveillance vise aussi bien la maîtrise du process que le contrôle des émissions atmosphériques.

Ainsi, la surveillance le long du process des pertes de charge et de la température sert également d'indicateur du bon fonctionnement des dispositifs d'abattement. Par exemple, une chute soudaine de pression sur les filtres peut indiquer une fuite potentielle.

Rockwool a des exigences minimales internes en matière de contrôles des émissions atmosphériques des polluants rejetés. Ces exigences minimales à remplir sont conformes à celles prescrites par le BREF relatif à l'industrie du verre.

Les modalités des mesures de surveillance des émissions dans l'air prévues par Rockwool font l'objet d'un chapitre spécifique de l'étude d'impact (volume B.03).

Des mesures de débit sont réalisées systématiquement a minima avant et après un échantillonnage.

IV.4. Prise en compte de l'environnement

IV.4.1. Démarche de management environnemental

Le projet fait l'objet d'une démarche de management environnemental, amorcée dès la phase d'étude et poursuivie durant les travaux.

La démarche repose sur 3 outils principaux :

- Une **DEMARCHÉ DE CONCEPTION ENVIRONNEMENTALE**, engagée dès le début des études via l'analyse des enjeux, des incidences prévisibles, l'analyse et la comparaison des solutions alternatives, le choix de la solution retenue, ainsi que les mesures prises afin d'éviter et réduire les incidences prévisibles du projet sur l'environnement ;
- L'**ENGAGEMENT CONTRACTUEL DES ENTREPRISES**, via les marchés de travaux qui intégreront des clauses destinées à prendre en compte les enjeux environnementaux et le cadre de vie pendant le chantier. Toutes les prescriptions relatives à la protection de l'environnement en phase chantier seront détaillées dans un Plan de Respect de l'Environnement (PRE). Ce document fait l'objet d'un cadrage dès la phase de consultation des Entreprises et constitue un critère de jugement des offres.
- Un **SUIVI ENVIRONNEMENTAL DE CHANTIER**, par le coordinateur de la maîtrise d'œuvre, dont la présence et le rôle consistent a minima à :
 - Planifier et coordonner la prise en compte de l'environnement (orientations, communications, procédures, plans, aménagements spécifiques, dispositifs de protection, ...),
 - Faire respecter les engagements et les procédures, ainsi qu'encadrer la réalisation,

- Assurer la réalisation des mesures de suivi : suivis de la qualité de l'eau, de l'air, suivis écologiques, suivi en faveur des espèces protégées si nécessaires, ...
- Vérifier et mesurer les écarts (constats, fiches de visite, ...) vis-à-vis des engagements en faveur de l'environnement,
- Agir, suivre et mettre en place des améliorations, notamment le traitement des non-conformités (actions préventives ou correctives, ou mesures curatives),
- Partager et faire connaître les bonnes pratiques,
- Réaliser un reporting au Maître d'Ouvrage sur le suivi du chantier,
- Alerter en cas de problèmes.

IV.4.2. Modalités de contrôle et de suivi des mesures environnementales

■ Réaliser un suivi environnemental de chantier

Pour assurer la coordination environnementale, une personne qualifiée sera missionnée comme Coordinateur Environnement. Il fera partie intégrante de l'encadrement général du chantier sous la Direction des Travaux.

Il est impératif que le Coordinateur Environnement désigné soit compétent dans la lecture des études réglementaires qui auront été réalisées en amont du projet, et qu'il ait si possible participé à la réalisation des pièces contractuelles dont notamment la Notice de Respect de l'Environnement (DCE) et à la réalisation des visas des procédures environnementales.

Le suivi environnemental du chantier constitue un outil efficace de gestion pour :

- Insister sur les aspects particulièrement sensibles dont les entrepreneurs devront tenir compte dans la conduite de chantier (mesures organisationnelles, ...),
- Contrôler et mettre en œuvre les mesures de protection de l'environnement intégrées au projet,
- Faire respecter la réglementation (arrêtés préfectoraux, ...), mettre en œuvre des mesures supplémentaires en réponse aux aléas techniques de chantier et à l'accompagnement des travaux (emprise localement plus étendue, ajustement technique), ...

■ Surveillance et entretien des ouvrages

La surveillance et l'entretien des ouvrages de collecte et de traitement des eaux pluviales de la ZAC sont assurés par les services d'exploitation de la ZAC du Plateau.

En interne, le suivi et l'entretien des ouvrages de collecte et de traitement des eaux pluviales seront effectués avec vigilance afin de détecter tout dysfonctionnement.

Les préconisations sont les suivantes :

- Passage régulier pour évacuer les objets qui risquent de gêner le bon fonctionnement des ouvrages de collecte et de traitement,
- Visite des ouvrages de collecte et de traitement suite à évènement climatique important,
- Nettoyage des ouvrages de collecte et de traitement, comprenant :
 - le nettoyage des ouvrages de collecte, des regards de dérivation et des regards d'évacuation des bassins,
 - la vérification du bon fonctionnement des vannes,
 - l'entretien des grilles de sortie.
- Curage des fosses de décantation et des bassins.

Tableau 13 : Surveillance, vérification et entretien

Surveillance / Vérification		Entretien	
Descriptif	Périodicité	Descriptif	Périodicité
Vérification du bon état de marche des ouvrages	2 fois par an et après chaque évènement pluvieux important	Curage des ouvrages et évacuation en décharge agréée	Tous les 3 à 5 ans (ou lorsque les produits décantés nuisent au bon fonctionnement des installations)
		Enlèvement des déchets	2 fois par an
		Fauchage des noues, fossés et zones d'infiltration	Minimum 1 fois par an

■ **Protocole d'intervention en phase travaux**

En phase de travaux, dans l'hypothèse d'un déversement accidentel d'hydrocarbures ou autre produit polluant, un protocole de réaction pour le bon déroulement des interventions, préalablement établi par l'entreprise, sera suivi et scrupuleusement respecté.

Il sera basé sur les principes suivants :

- Localisation et arrêt de la source de pollution ;
- Avertissement sans délai du Maître d'œuvre, avec description de l'incident et évaluation du risque ;
- Confinement des déversements avec, selon la configuration des lieux, une identification de la trajectoire de diffusion des substances : risques d'étalement à la surface du sol, d'infiltration dans le sol, de pénétration dans un réseau existant (fossés, canalisation, cours d'eau...) ;
- En cas de déversement sur le sol : creusement d'une tranchée d'isolement, mise en œuvre d'une digue de retenue, utilisation de matériaux absorbants, mise en œuvre de barrages absorbants pour isoler toutes les sources d'eau ;
- En cas de déversement dans l'eau ou risquant d'atteindre une source d'eau : construction de digues de retenues, utilisation du relief naturel ou d'un fossé, excavation d'un puits ou d'une tranchée ;
- Une fois le contaminant confiné, les opérations de récupération doivent être immédiates ;
- Le terrassement du maximum de terres polluées doit être réalisé, avec le stockage immédiat et provisoire de ces terres sur une aire étanche ou dans une benne étanche ;
- L'intervention d'une entreprise spécialisée doit être engagée pour le pompage de résidus liquides ou l'évacuation des terrains pollués ;
- Selon la nature des risques, l'arrêt des postes de travail sera exécuté, dans la zone de sinistre ;
- Réalisation d'un constat contradictoire ou intervention d'un huissier.

Des produits absorbants et/ou membranes étanches devront être tenus à disposition sur le site pour les interventions.

Le responsable de chantier sera en possession d'une liste d'entreprises spécialisées dans les interventions de dépollution. Cette liste sera inscrite dans le Plan de Respect de l'Environnement (PRE), établi par l'entreprise en charge des travaux.

V. SITUATION ADMINISTRATIVE

V.1. Actes administratifs antérieurs

La ZAC du Plateau dispose d'un arrêté préfectoral autorisant son implantation et valant également arrêté loi sur l'eau. L'arrêté correspondant est référencé LE/2007/128 en date du 23 août 2007.

Le projet ROCKWOOL ne dispose d'aucun acte administratif antérieur car le site d'implantation est actuellement une friche agricole.

V.2. Tableau des Installations Classées

Légende : A : régime d'autorisation E : régime d'enregistrement D : régime de déclaration ; DC : régime de déclaration avec contrôle périodique NC : Non classé R : rayon d'affichage en km							
---	--	--	--	--	--	--	--

N° Rubrique	Alinéa	Class. (rayon d'affich.)	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Nature de l'installation sur le site ROCKWOOL France	Valeur projet
1185	2-a)	DC	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n°1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg	Quantité cumulée en kg	≥ 300 kg : DC	Emploi de fluides frigorigènes dans des équipements de production de froid et de climatisation en quantité > 2 kg : Équipements de climatisation des bureaux (R407C et R410A) : - Par détente directe dans les bureaux du 300 et du 520 - Par pompe à chaleur (PAC) dans les bureaux du 510	Quantité cumulée non encore définie. Envisagée > 300 kg
1185	2-b)	NC	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n°1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. b) Équipements d'extinction, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 200 kg	Quantité cumulée en kg	≥ 200 kg : D	Emploi de gaz d'extinction dans les salles informatiques et électriques	Le gaz d'extinction utilisé est un gaz inerte qui ne relève pas du Protocole de Kyoto
1436	/	NC	Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C, à l'exception de boissons alcoolisées (Stockage ou emploi de) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant inférieure à 100 t.	Tonnage	≥ 1000 t : A 100 t ≤ < 1000 t : DC	SILANE (Silquest VS-142) : 2 m³ (soit 2,152 t)	2,2 t

N° Rubrique	Alinéa	Class. (rayon d'affich.)	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Nature de l'installation sur le site ROCKWOOL France	Valeur projet
1532	3	NC	Bois 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 : 3. Supérieur à 1 000 m ³ , mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	Volume	> 50 000 m ³ : A 20 000 m ³ < ≤ 50000 m ³ : E 1 000 m ³ < ≤ 20000 m ³ : D	Stockage de palettes bois	400 à 500 m ³
2663	2	NC	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (Stockage de) (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques). 2. Dans les autres cas (hors produits à l'état alvéolaire ou expansé) et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1 000 m ³ .	Volume	≥ 80 000 m ³ : A 10 000 m ³ ≤ < 80 000 m ³ : E 1 000 m ³ ≤ < 10 000 m ³ : D	Stockage d'emballages plastiques (films, housses palettes, ...)	140 m ³
2791	1	A (2 km)	Installation de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782 et 2971. La quantité de déchets traités étant supérieure à 10 t/j	Tonnage traité par jour	≥ 10 t/j : A < 10 t/j : DC	Installation de broyage des déchets externes (issus de sites clients : revalorisation matière) avant envoi dans le four. Il s'agit du même équipement que pour le traitement des matières process	40 t/j
2910	A-2	DC	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2771 et 2971. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, 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 et des chutes de travail mécanique de bois brut relevant du b)v) de la définition de biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	Puissance thermique nominale	20 MW ≤ < 50 MW : E 1 MW ≤ < 20 MW : DC	<u>Chaudières et installations process au gaz naturel :</u> - Post-combustion des fumées du four élec : 1,5 MW - Brûleurs de chauffe du four de polymérisation : 3,4 MW - Post-combustion des fumées du four de polymérisation : 2,5 MW - Brûleurs de chauffe du four élec : ne fonctionne qu'1 fois / 3 ans pendant 5 jours, quand le reste de l'installation est à l'arrêt : Anecdotique - Groupes électrogènes sur système de refroidissement à eau du four et sur circuit incendie : Anecdotique	7,4 MW
2925	-	NC	Accumulateurs (ateliers de charge d') La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	Puissance maximale de courant continu	> 50 kW : D	Charge d'engins électriques de manutention. Moins de 5 postes isolés répartis sur le site : tous inférieur à 50 kW	Prise élec type VL élec. < 50 kW
3340 (rubrique p ^{ale} IED)	/	A (3 km)	Fusion de matières minérales, y compris production de fibres minérales, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour.	Capacité de fusion	20 t/j : A - IED	Ligne de production (fabrication de laine de roche)	400 t/j

N° Rubrique	Alinéa	Class. (rayon d'affich.)	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Nature de l'installation sur le site ROCKWOOL France	Valeur projet
4320	/	NC	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 1 tonne <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 150 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t</i>	Tonnage	$\geq 150 \text{ t} : A$ $15 \text{ t} \leq < 150 \text{ t} : D$	<u>Stockage et/ou utilisation des produits suivants sous forme de bombes aérosols :</u> ARDROX 9 D1 B Aerosol : 5 l (soit 4,4 kg) ARDROX 996 PB Aérosol 400 ml : 5 l (soit 4,15 kg) Aérosols usagés : 100 kg	110 kg max
4331	/	NC	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 inférieure à 50 tonnes <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t</i>	Tonnage	$\geq 1 000 \text{ t} : A$ $100 \text{ t} \leq < 1 000 \text{ t} : E$ $50 \text{ t} \leq < 100 \text{ t} : DC$	<u>Stockage et/ou utilisation des produits suivants :</u> Renoclean (solvant en bidon) : 200 L.	0,154 t
4510	2	DC	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 100 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</i>	Tonnage	$\geq 100 \text{ t} : A$ $20 \text{ t} \leq < 100 \text{ t} : DC$	<u>Stockage et/ou utilisation des produits suivants :</u> Ammoniac en solution 24 % (YARA) : 35 m³ (soit 31,75 t)	~32 t
4719	2	D	Acétylène (numéro CAS 74-86-2). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t. <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 t</i>	Tonnage	$\geq 1 \text{ t} : A$ $250 \text{ kg} \leq < 1 \text{ t} : D$	Stockage et utilisation d'acétylène en bouteilles pour des opérations de soudage : 600 kg	600 kg
4725	2	NC	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t. <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 2000 t</i>	Tonnage	$\geq 200 \text{ t} : A$ $2 \text{ t} \leq < 200 \text{ t} : D$	Oxygène en bouteilles pour des opérations de soudage / maintenance	1 t

N° Rubrique	Alinéa	Class. (rayon d'affich.)	Libellé de la rubrique (activité)	Critère de classement	Seuil du critère	Nature de l'installation sur le site ROCKWOOL France	Valeur projet
4734	2	NC	<p>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution :</p> <p>Essences et naphtas ; 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.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>2. Pour les autres stockages (hors cavités souterraines et stockages enterrés) : inférieure à 50 t.</p> <p><i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 2 500 t</i></p> <p><i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 25 000 t</i></p>	Tonnage par type de carburant	<p>≥ 1 000 t : A</p> <p>100 t d'essence ou 500 t au total ≤ < 1 000 t au total : E</p> <p>50 t au total ≤ < 100 t d'essence et 500 t au total : DC</p>	1 cuve aérienne de 2,5 m³ de gasoil (soit 2,3 t)	2,3 t
1414	3	DC	<p>Gaz inflammables liquéfiés (installation de remplissage ou de distribution de)</p> <p>Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)</p>	Activité	-	Distributeur de GPL pour les chariots	Moteurs des chariots disposent d'organes de sécurité
4718	2	NC	<p>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).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées, hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant, pour les autres installations (hors stockage en récipients à pression transportables), supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t.</p> <p><i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 50 t</i></p> <p><i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 200 t</i></p> <p>(*) Une station d'interconnexion d'un réseau de transport de gaz n'est pas considérée comme une installation classée au titre la rubrique 4718</p>	Tonnage	<p>≥ 50t : A</p> <p>6 t ≤ < 50 t : DC</p>	Stockage aérien de GPL pour chariots de 5 tonnes en 1 seule cuve	5 t

V.3. Rayon d’affichage

Le plus grand rayon d’affichage correspondant aux installations classées est de 3 km.

Les communes comprises dans le rayon sont : Courmelles, Ploisy, Chaudun, Berzy-le-Sec, Soissons, Vauxbuin, Saconin-et-Breuil, Missy-aux-Bois, Dommiers.

Le plan de situation avec indication du rayon d’affichage est fourni au § VII.1.

V.4. Référentiel réglementaire applicable

Les textes listés ci-après constituent le référentiel réglementaire pour les Installations Classées Protection de l’Environnement du projet ROCKWOOL :

- Arrêté du 12 mars 2003 relatif à l’industrie du verre et de la fibre minérale. En effet, l’article 1 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 écarte de son champ d’application les « verreries, cristalleries et installations de fabrication de fibres minérales et produits manufacturés dérivés ».
- Arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l’environnement soumises à autorisation.
- Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l’environnement par les installations classées pour la protection de l’environnement.
- Arrêté du 31 mars 1980 relatif à la réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptible de présenter des risques d’explosion.
- Arrêté du 23/11/11 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration sous la rubrique **2791** (installation de traitement de déchets non dangereux à l’exclusion des installations visées aux rubriques 2720, 2760, 2771, 2780, 2781 et 2782). Il n’y a pas de texte de prescriptions pour les installations relevant de l’autorisation sous cette rubrique
- Arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique **2910** (applicable à compter du 20 décembre 2018)
- Arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l’enregistrement au titre de la rubrique n° **2921** de la nomenclature des installations classées pour la protection de l’environnement
- Arrêté du 29/05/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° **2925** “ accumulateurs (ateliers de charge d)”
- 3340. Il n’y a pas de texte de prescriptions pour les installations relevant de l’autorisation sous cette rubrique. Le BREF applicable est le document relatif à la fabrication du verre (GLS) et plus particulièrement la partie relative au secteur de la laine minérale.
- Arrêté du 22/12/08 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l’une ou plusieurs des rubriques nos 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 du 10/03/97 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’Environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° **4719**
- Arrêté du 30/08/10 relatif aux prescriptions applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° **1414-3** : Installations de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés : installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d’utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)
- Arrêté du 23/08/05 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° **4718** de la nomenclature des installations classées

- Arrêté du 07/01/03 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l’une ou plusieurs des rubriques n° 1413 ou **4718** de la nomenclature des installations classées
- Arrêté du 04/08/14 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l’environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° **4802** (rubrique devenue la rubrique **1185** depuis le 25 octobre 2018)

V.5. Vérification du non classement SEVESO

V.5.1. Avertissement

Le tableau de classement est établi en tenant compte de la nomenclature ICPE dans sa version 47 d’avril 2019, disponible sur AIDA.










Les substances chimiques prises en compte correspondent à tous les produits chimiques utilisés sur le projet pour :






- Le process (matières premières, additifs et produits annexes),
- La maintenance,
- Le nettoyage,
- Le traitement d’eau,
- Le fonctionnement des utilités (alimentation de secours – groupe électrogène, onduleurs – climatisation...),
- La protection des installations (extinction gaz des locaux informatiques, serveurs, électriques).



Le statut du projet est vérifié en faisant l’inventaire détaillé des produits chimiques utilisés, selon le règlement CLP et la directive SEVESO 3.







La détermination du classement SEVESO se base sur le Guide technique INERIS « Application de la classification des substances et mélanges dangereux à la nomenclature des ICPE ». Version intégrant les dispositions du règlement CLP et la transposition de la Directive SEVESO III - Juin 2014.


V.5.2. Synthèse des produits chimiques du projet et analyse de leur FDS

Dénomination produit	Lieu de stockage	Quantité présente	Conditions de stockage	Classification	Etiquetage	Risques principaux	Composés dangereux	Moyens d'extinction	Produits de combustion	Point éclair	T° auto inflammation	LIE - LSE.	Densité relative (20°C)	Rubriques visées	Rubrique ICPE retenue
Pour le petit entretien :															
Anticorrosion ARDROX 9 D1 B Aérosol	Zone maintenance (189) (solvant magasin MP maintenance)	sprays (aérosols 500 ml), pour un total de 5 L.	à stocker à une température ne dépassant pas 50°C, en endroit sec, frais et bien ventilé, sans exposition directe au soleil	dangereux	H222: Aérosol extrêmement inflammable cat.1 H319: Irritation oculaire cat.2 H336: Toxicité spécifique pour certains organes cible - exposition unique, cat. 3  	Aérosol extrêmement inflammable Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer somnolence ou vertiges.	Mélange de solvants organiques : 25 ≤ Acétone < 50 2,5 ≤ Propan-2-ol < 10 25 ≤ Butane < 50	Dioxyde de carbone (CO2) Poudre sèche Mousse résistante à l'alcool Eau pulvérisée	Peut dégager des gaz toxiques lors du chauffage ou en cas d'incendie.	-18°C acétone -60°C butane	nd	Des vapeurs peuvent former un mélange explosif avec l'air	0,87 g/cm3	H222 : 4320 H336 : - H319 : -	4320
Anticorrosion ARDROX 996 PB Aérosol	Zone maintenance (189) (solvant magasin MP maintenance)	sprays (aérosols 400 ml), pour un total de 5 L	à stocker à une température ne dépassant pas 40°C, en endroit sec, frais et bien ventilé	dangereux	H222: Aérosol extrêmement inflammable cat.1 H319: Irritation oculaire cat.2  	Aérosol extrêmement inflammable Provoque une sévère irritation des yeux.	Mélange de solvants organiques : 10 ≤ Hydrocarbures, C13-C16, n-alkanes, isoalkanes, cyclics < 25 10 ≤ Butyldiglycol < 20 2,5 ≤ Propane < 10 0,3 ≤ Naphtalénol-2, dérivés ar-heptyles et ar", ar"-méthyles < 1 25 ≤ Butane < 50	Dioxyde de carbone (CO2) Poudre sèche Mousse résistante à l'alcool Eau pulvérisée	Peut dégager des gaz toxiques lors du chauffage ou en cas d'incendie	> 93°C subst. active -60°C butane/propane	nd	nd	0,86 g/cm3	H222 : 4320 H319 : -	4320
Renoclean SD 140 (solvant)	Zone maintenance (189) (solvant magasin MP maintenance)	200 L	conserver en emballage d'origine, dans un endroit frais et sec, à température ambiante. Mettre les conteneurs à la terre. Ne pas stocker avec des produits alimentaires	dangereux	H226 : Liquides inflammables, cat.3 H304 : Danger par aspiration ,cat.1 H336 : Toxicité spécifique pour certains organes cible - exposition unique, cat. 3   	liquides et vapeurs inflammables peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires peut provoquer somnolences ou vertiges	Composant déterminant pour l'étiquetage : hydrocarbures C9-C11, <2% aromatiques	CO2, poudre d'extinction, eau pulvérisée, mousse résistante à l'alcool	vapeurs plus lourdes que l'air mélange de gaz : monoxyde de carbone, dioxyde de carbone, composés organiques non identifiés	> 36°C	> 230°C (inflammation)	0,6 - 7% (V)	0,77 g/cm3	H226 : 4330 ou 4331 selon conditions (P; T) de stockage H304 : - H336 : -	4331 selon conditions (P; T) de stockage
Oxygène	En extérieure, en zone dédiée	stockage de bouteilles pour un total de 1000 kg.	Ouvrir lentement le robinet pour éviter une mise en pression brutale (coup de bélier). Protéger les bouteilles des dommages physiques, ne pas les tirer, les rouler, les glisser, les laisser tomber, utiliser un chariot Laisser le chapeau de protection du robinet en place jusqu'à ce que le récipient soit à nouveau sécurisé soit par un mur soit par un support ou placé dans un conteneur ou mis en position d'utilisation. Stocker le récipient dans un endroit bien ventilé, à température inférieure à 50°C. Dans les stockages, séparer des gaz inflammables et des autres matières inflammables. Les récipients doivent être stockés en position verticale et sécurisés pour éviter les chutes. Tenir à l'écart des matières combustibles	dangereux	H270 : Gaz comburants, cat.1 H280 : Gaz sous pression, gaz comprimé  	Peut provoquer ou aggraver un incendie : comburant Contient un gaz sous pression ; peut exploser sous l'effet de la chaleur	substance mono constituant : oxygène	eau en pulvérisation ou en nappe	aucun	na	na	non inflammable	Gaz : 1,1 Liquide : 1,1	4725 H270 : 4442 H280 : -	4725 car substance nommément désignée

Dénomination produit	Lieu de stockage	Quantité présente	Conditions de stockage	Classification	Etiquetage	Risques principaux	Composés dangereux	Moyens d'extinction	Produits de combustion	Point éclair	T° auto inflammation	LIE - LSE.	Densité relative (20°C)	Rubriques visées	Rubrique ICPE retenue
Acétylène	Zone maintenance (520)	stockage de bouteilles pour un total de 600 kg	Stocker le récipient dans un endroit bien ventilé, à température inférieure à 50°C. Entreposer à l'écart des gaz comburants et des autres matières comburantes. Les récipients doivent être stockés en position verticale et sécurisés pour éviter les chutes. Stocker les récipients dans des endroits non exposés au risque de feu et éloignés des sources de chaleur et d'ignition. Toutes les installations électriques dans les stockages doivent être compatibles avec le risque ATEX. Tenir à l'écart des matières combustibles	dangereux	H230 : Gaz chimiquement instable, cat.A H220 : Gaz inflammable, cat.1 H280 : Gaz sous pression, gaz dissous  	Peut exploser même en l'absence d'air Gaz extrêmement inflammable Contient un gaz sous pression ; peut exploser sous l'effet de la chaleur	substance mono constituant : acétylène dissous	eau en pulvérisation ou en nuage poudre sèche	monoxyde de carbone	na	305°C	2,3 - 100% (V)	0,9	4719 H230 : - H220 : 4310 car gaz dissous	4719 car substance nommément désignée
Pour le process (hors matières premières minérales) :															
Laitier cristallisé V2009 (origine haut fourneau)	matières premières – fosses béton (210)	stockage sous forme de granulat	stockage en vrac sur sol étanche avec rétention. Conserver à l'écart des aliments et boissons. Matière incompatible : acides.	non dangereux	non soumis à étiquetage	pas de dangers particuliers connus risque de formation de nuages de poussières irritantes	Composés principaux (minéraux) : Oxyde de calcium : 43 +/- 3 Silice vitreuse : 36,5 +/- 2,5 Oxyde d'Aluminium : 10,5 +/- 2 Oxyde de Magnésium : 8 +/- 1,5 Humidité : 3 Soufre : < 1,5%	Utiliser des moyens d'extinction appropriés aux produits stockés à proximité	-	produit ininflammable et incombustible	ininflammable	na	~1 1,2 - 1,4 t/m3 (masse volumique)	-	S'agissant de matières premières, le stockage est intégré au classement sous la rubrique 3340
Ammoniaque Ammoniac en solution 24%	solution diluée, stockage en tank (250)	35 m3	à stocker dans le récipient d'origine à l'abri de la lumière directe du soleil dans un endroit sec, frais et bien ventilé à l'écart des matériaux incompatibles (séparer des acides).	dangereux	H314 : Corrosion / irritation cutanée, cat. 1A, 1B, 1C H335 : Toxicité spécifique pour certains organes cible - exposition unique, cat. 3 H400 : Toxicité aiguë pour le milieu aquatique, cat. 1 H411 : Toxicité chronique pour le milieu aquatique, cat. 2   	Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves. Peut irriter les voies respiratoires. Très toxique pour les organismes aquatiques. Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.	substance mono constituant : ammoniac	Utiliser un agent extincteur approprié pour étouffer l'incendie avoisinant	Oxydes d'azote éventuels	nd	nd	nd	0,907 g/cm3	4735 pas retenu car vise le gaz H314 : - H335 : - H400 : 4510 H411 : 4511	4510
Sulfate d'ammonium qualité spéciale Ou Sulfate d'ammonium AZELIS	stockage en solution (250)	70 m3	Séparer des bases et des substances formant des bases. Séparer des nitrites et des substances alcalines. Protéger de l'humidité.	non dangereux	non soumis à étiquetage	pas de dangers particuliers connus	-	eau pulvérisée mousse poudre d'extinction	Par température de 235°C, peut libérer de l'ammoniac	produit non combustible	na	na	1,77 (25°C, 1 atm)	-	non concerné

Dénomination produit	Lieu de stockage	Quantité présente	Conditions de stockage	Classification	Etiquetage	Risques principaux	Composés dangereux	Moyens d'extinction	Produits de combustion	Point éclair	T° auto inflammation	LIE - LSE.	Densité relative (20°C)	Rubriques visées	Rubrique ICPE retenue
Sulfate d'ammonium AZELIS Ou Sulfate d'ammonium qualité spéciale	stockage en solution (250)	70 m3	Séparer des bases et des substances formant des bases. Séparer des nitrites et des substances alcalines. Protéger de l'humidité.	non dangereux	non soumis à étiquetage	pas de dangers particuliers connus	-	eau pulvérisée mousse poudre d'extinction	Par température de 235°C, peut libérer de l'ammoniac	produit non combustible	na	na	1,766 g/cm3	-	non concerné
Bakélite PF 1764 M40HC	résine phénolique en solution (253)	200 m3	Stocker dans le récipient d'origine à l'abri de la lumière directe du soleil dans un endroit sec, frais et bien ventilé	dangereux	H315 : Corrosion / irritation cutanée, cat. 2 H319 : Irritation oculaire cat.2 H317 : Sensibilisation cutanée, cat.1 H350 : Cancérogénicité, cat.1B  	Provoque une sévère irritation des yeux Provoque une irritation cutanée Peut provoquer une allergie cutanée Peut provoquer le cancer	Mélange : 20 ≤ Phénol polymérise avec le formaldéhyde < 25 1 ≤ Hydroxyde de potassium < 2 0,1 ≤ Phénol < 1 0,2 ≤ Formaldéhyde < 1	Utiliser un agent extincteur approprié pour étouffer l'incendie avoisinant	Oxydes / oxydes de métal éventuels	na	nd	nd	1,23 g/cm3	H315 : - H319 : - H317 : - H350 : -	non concerné
Catenex Oil S579 SHELL Huile d'imprégnation	stockage du liquide (huile minérale hautement raffinée) en citerne (252)	30 m3	Conserver le récipient hermétiquement clos dans un endroit frais et correctement ventilé, à l'abri de la lumière directe du soleil, à température < 50°C	non dangereux	non soumis à étiquetage	pas de dangers particuliers connus	substance mono constituant : huile minérale sévèrement raffinée	Mousse, pulvérisation d'eau ou brouillard. Poudre chimique sèche, dioxyde de carbone, sable ou terre	Les produits de combustion peuvent comprendre : un mélange complexe de gaz (fumées) et de particules solides et liquides dans l'air. Monoxyde de carbone Composés organiques et inorganiques non identifiés	300°C	> 320°C	1 - 10% (V)	0,905 g/cm3 (15°C)	-	non concerné
SILANE Silquest VS-142	stockage du liquide en tank IBC/1000 kg (135)	5 000 L	Sensible au gel à partir de 0°C. Conserver à l'écart de la chaleur et des flammes. Maintenir le récipient fermé	non dangereux	non soumis à étiquetage	pas de dangers particuliers connus	Nature chimique : Catalyseur solution aqueuse Oligosiloxane aminofonctionnel Mélange : 1 < Ethanol < 5%	Tous les agents extincteurs sont recommandés	-	65°C	nd	nd	1,076 g/cm3 (25°C)	-	1436 du fait du point éclair
SILRES BS 1052	stockage de la résine silicone en tank (liquide)	5 000 L	Conserver dans un endroit frais à l'abri de l'humidité. Protéger des rayons solaires. Protéger du gel	non dangereux	non soumis à étiquetage	Peut produire une réaction allergique	Nature chimique : polydiméthylsiloxane (émulsion dans l'eau) Mélange : 3 < tridécanoléthoxylate, ramifié < 5	-	Risque d'émanation de vapeurs dangereuses en cas d'incendie à proximité. L'exposition à des produits de combustion peut représenter un danger pour la santé ! Produits dangereux de combustion : gaz de fumée toxiques à très toxiques	le produit ne brûle pas	na	na	1 g/cm3	-	non concerné
C*Sweet D 02767 Sirop de glucose	stockage en tank chauffé donc liquide (250)	50 000 L	Garder le récipient fermé. Stockage en vrac : Il n'est normalement pas nécessaire de chauffer les cuves de stockage en vrac pour maintenir le sirop sous forme liquide. Elles doivent être isolées pour prévenir tout risque de contact avec les surfaces chaudes. Dans des conditions normales, les circuits de tuyauterie doivent être chauffés pour éviter la solidification et/ou réduire la viscosité lors du pompage, et isolés pour réduire les dangers par contact pour le personnel	non dangereux	non soumis à étiquetage	le produit chaud provoque des brûlures thermiques	-	-	-	produit non inflammable	na	na	1,35 - 1,45 (25°C)	-	non concerné

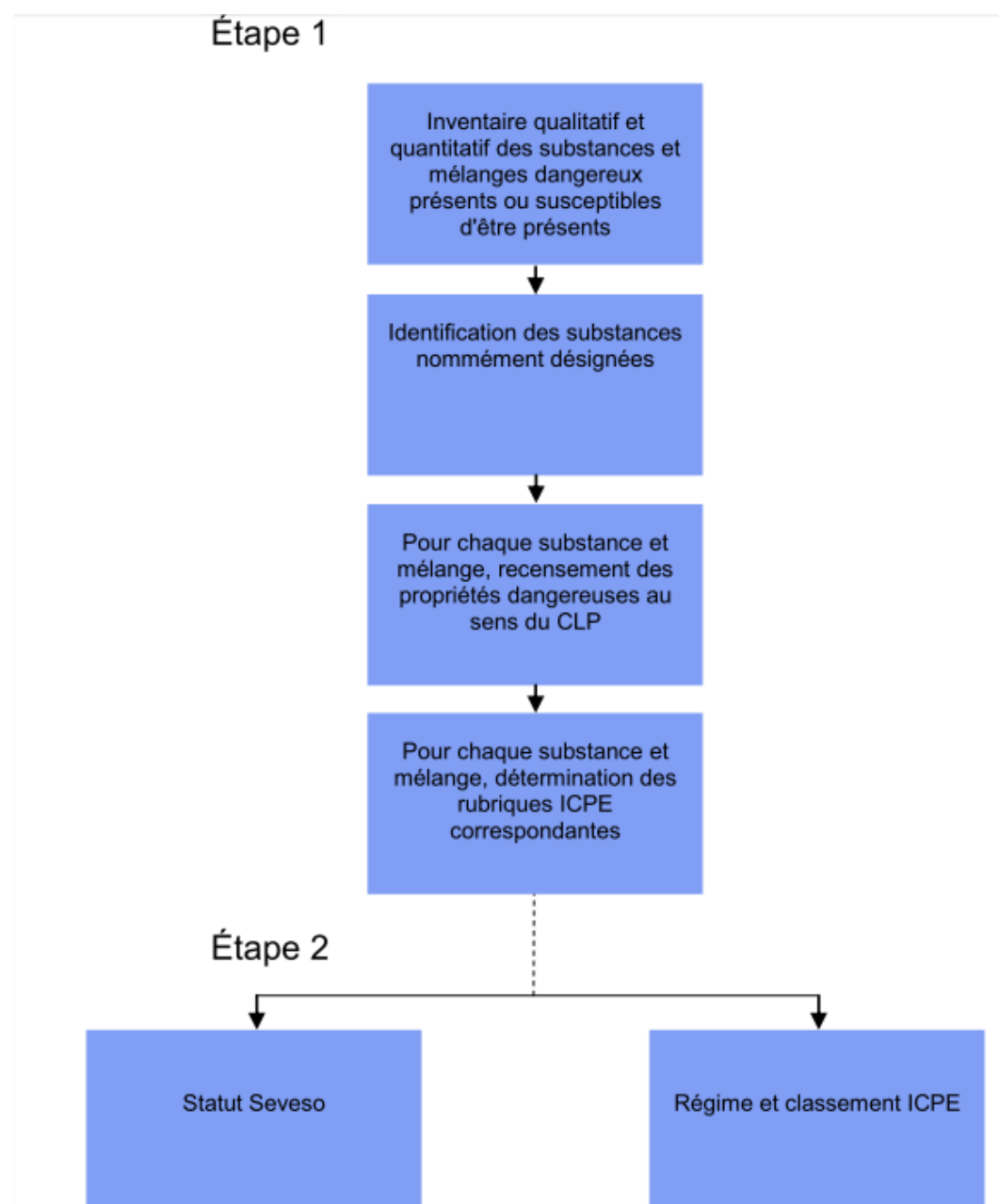
Dénomination produit	Lieu de stockage	Quantité présente	Conditions de stockage	Classification	Etiquetage	Risques principaux	Composés dangereux	Moyens d'extinction	Produits de combustion	Point éclair	T° auto inflammation	LIE - LSE.	Densité relative (20°C)	Rubriques visées	Rubrique ICPE retenue
Pour les utilisités :															
GPL carburant	1 cuve aérienne de GPL de 5 t	5 tonnes au total	Assurer une ventilation adéquate. Tenir à l'écart de chaleur / étincelles / flammes nues, et à temp < 50°C. Ne pas fumer. Prendre des précautions contre l'électricité statique. Ne jamais souder sur un récipient de gaz. Ne jamais entreprendre de travaux ayant pour effet de compromettre le confinement des stockages fixes ou des récipients. Stocker conformément aux règles ATEX Incompatible avec : Oxydants forts, Acides, Bases	dangereux	H220 : Gaz inflammables, cat.1 H280 : Gaz sous pression, gaz liquéfié  	Gaz extrêmement inflammable Contient un gaz sous pression ; peut exploser sous l'effet de la chaleur La classification comme cancérigène ou mutagène ne doit pas s'appliquer s'il peut être établi que la substance contient moins de 0,1% masse pour masse de 1,3-butadiène	Nature chimique : Hydrocarbures riches en C3-C4, distillat de pétrole obtenue par distillation et condensation du pétrole brut	Poudre sèche Eau pulvérisée dans certaines conditions	gaz +/- toxiques tels que CO, CO2, hydrocarbures variés, aldéhydes, suies.	< 50°C	> 400°C	1,8 - 9,5% (V)	Gaz : 2 kg/m3 (15°C) Liquide : ≥ 530 kg/m3 (15°C)	H220 : 4718 car gaz liquéfié H280 : -	4718
Fuel moteur (Gasoil fuel)	Cuve double paroi PE (186)	2 500 L		dangereux	H226 Liquides inflammables cat.3 H304 Toxicité par aspiration cat.1 H332 Toxicité aiguë par inhalation - vapeur - cat.4 H315 Corrosion/irritation cutanée - cat.2 H351 Cancérogénicité cat.2 H373 Toxicité systématique spécifique pour certains organes cibles (exposition répétée) cat.2 H411 Toxicité chronique pour le milieu aquatique cat.2    	Liquide et vapeurs inflammables Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires Provoque une irritation cutanée Nocif par inhalation Susceptible de provoquer le cancer Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	combustibles diesel (CAS : 68334-30-5) Flam Liq 3 Acute tox 4 Skin irrit 2 Carc 2 Asp tox 1 STOT RE 2 Aquatic chronic 2	pour les petits feux: Dioxyde de carbone (CO2). Poudre sèche. Sable ou terre. pour les grands feux: Mousse. Brouillard d'eau (personnel formé uniquement).	La combustion incomplète et la thermolyse produisent des gaz plus ou moins toxiques tels que CO, CO2, hydrocarbures variés, aldéhydes et des suies. A forte concentration ou en atmosphère confinée, leur inhalation est très dangereuse. Les vapeurs peuvent former des mélanges explosifs avec l'air. Si des composés sulfurés sont présents en quantités non négligeables, les produits de combustion peuvent contenir du H2S et des SOx (oxydes de soufre) ou de l'acide sulfurique.	> 55°C	T° autoignition : > 250°C	0,5 - 5%	820-845 kg/m3 à 15°C	4734 H226 : 4331 H304 : - H315 : - H332 : - H351 : - H373 : - H411 : 4511	4734 car substance nommément désignée
Fluide frigorigène de climatisation Ex : R407C R410A En cours d'étude	Clos, dans les équipements	> 300 kg	Stocker : - uniquement dans le récipient d'origine - dans un endroit frais et bien ventilé, à l'abri du rayonnement solaire - le récipient bien fermé - à une température ne dépassant pas 50 °C - à l'écart de toute source d'ignition. - éviter l'accumulation de charges électrostatiques - interdiction de fumer	non dangereux	H280 : Contient un gaz sous pression; peut exploser sous l'effet de la chaleur.	Inhalation : Maux de tête, Perte de connaissance, Somnolence, Troubles cardiaques, Vertiges Contact avec la peau : L'évaporation rapide du liquide peut provoquer des gelures Contact avec les yeux : Peut causer une irritation des yeux. Ingestion : Non concerné	Mélange 50/50 de 1,1-Difluorométhane (R-32 ; H220, H280) & Pentafluoroéthane (R-125 ; H280) Gaz à effet de serre fluorés relevant du protocole de Kyoto (GWP = 2088)	Eau pulvérisée Dioxyde de carbone (CO2) Mousse Poudres	Sous l'action de la chaleur : Dégagement de vapeurs toxiques et corrosives	Ininflammable	Ininflammable 1,1-Difluorométhane : 530°C	aucune	Liquide : 1.06 g/cm³ à 25 °C 0.91 g/cm³ à 50 °C Vapeur : 3	1185	1185-2
Bicar TEC bicarbonate de sodium Ou Chaux hydratée hydroxyde de calcium	stockage sous forme cristallisée, poudre	50 m3	conserver dans un endroit sec.	non dangereux	non soumis à étiquetage	pas de dangers particuliers connus	-	Utiliser des moyens d'extinction appropriés aux conditions locales et à l'environnement voisin	-	produit non combustible	na	na	2,22 0,5 - 1,2 g/cm3 (masse volumique)	-	non concerné

Dénomination produit	Lieu de stockage	Quantité présente	Conditions de stockage	Classification	Etiquetage	Risques principaux	Composés dangereux	Moyens d'extinction	Produits de combustion	Point éclair	T° auto inflammation	LIE - LSE.	Densité relative (20°C)	Rubriques visées	Rubrique ICPE retenue
Chaux hydratée hydroxyde de calcium Ou Bicar TEC bicarbonate de sodium	stockage sous forme pulvérulente, vrac ou en sacs	50 m3	conserver dans un endroit sec, éviter tout contact avec l'air ou l'humidité. Effectuer le stockage en vrac dans des silos spécialement conçus à cet effet. Tenir éloigné des acides, des quantités importantes de papier, paille et composés nitrés. Ne pas utiliser d'aluminium pour le transport ou stockage s'il existe un risque de contact avec de l'eau.	dangereux	H315 : Corrosion / irritation cutanée, cat. 2 H318 : Lésions oculaires graves, cat. 1 H335 : Toxicité spécifique pour certains organes cible - exposition unique, cat. 3 	Provoque une irritation cutanée Provoque des lésions oculaires graves Peut irriter les voies respiratoires	substance mono constituant : hydroxyde de calcium	Extincteur à poudre sèche à mousse, à CO2	-	produit non combustible	> 400°C	na	2,24	-	2516 non retenue il s'agit de stockage, pas de transit

V.5.3. Analyse du classement SEVESO

On rappelle succinctement le principe de classement des substances et mélanges dangereux et l'analyse de leur statut SEVESO.

Figure 15 : Principe de classement en deux étapes



À la fin de l'étape 1, un tableau a été constitué. Il fait l'inventaire :

- des quantités de substances et mélanges dangereux susceptibles d'être présents dans l'établissement ;
- des substances nommément désignées et de leur rubrique correspondante dans la nomenclature ICPE ;
- de la classification des substances et mélanges dangereux selon le règlement CLP (propriétés dangereuses) ;
- des rubriques génériques de la nomenclature des installations classées correspondant à ces propriétés dangereuses (41xx-46xx).

STATUT SEVESO D'UN ETABLISSEMENT INDUSTRIEL

Afin de déterminer le statut Seveso d'un établissement industriel, il est nécessaire de procéder aux vérifications suivantes :

- la vérification du dépassement direct ou du non dépassement des seuils Seveso, en application du point I de l'article R. 511-11 du code de l'environnement ;
- la vérification de la règle de cumul, en application du point II de l'article R. 511-11 du code de l'environnement.

DEPASSEMENT DIRECT D'UN SEUIL

Le dépassement direct de la quantité seuil d'une des rubriques visées suffit à classer l'établissement sous le statut Seveso en question et à rendre l'établissement redevable des dispositions associées.⁶

PRINCIPE DE LA REGLE DE CUMUL

La règle de cumul permet de vérifier si un établissement est redevable des exigences Seveso haut ou Seveso bas, dans le cas où les seuils correspondants ne seraient pas directement atteints.

La règle de cumul est utilisée pour évaluer de manière globale les dangers pour la santé (a), les dangers physiques (b) et les dangers pour l'environnement (c) présentés par un établissement. Elle s'applique afin de déterminer le statut seuil haut ou seuil bas d'un établissement, et ce même si aucun seuil n'est dépassé de manière directe.

DETERMINATION DU REGIME ET DU CLASSEMENT ICPE

À l'issue de l'étape 1, les rubriques visées de la nomenclature ont été déterminées pour chaque substance et mélange.

Aux fins de la détermination du régime ICPE et des arrêtés ministériels applicables, une rubrique de classement doit être définie pour chaque substance et mélange.

DETERMINATION DE LA RUBRIQUE DE CLASSEMENT POUR CHAQUE SUBSTANCE ET MELANGE DANGEREUX

Une seule rubrique de classement doit être déterminée pour chaque substance et mélange dangereux.

En application de l'article R.511-12 du code de l'environnement, lorsqu'une substance ou un mélange dangereux est visé par plusieurs rubriques, la rubrique de classement est, par ordre de priorité :

- celle des rubriques déchet (2700 à 2799), des nommément désignées aux rubriques 47xx et 48xx,
- puis celle des rubriques génériques (4100 à 4699). On retiendra alors celle présentant les seuils hauts les plus sévères, c'est-à-dire les plus bas. En cas d'égalité des seuils hauts des rubriques visées, la substance ou le mélange dangereux est classé dans la rubrique présentant respectivement et, en cas d'égalité, par ordre de priorité décroissante :
 - o le seuil bas le plus bas,
 - o le seuil d'autorisation le plus bas,
 - o le seuil d'enregistrement le plus bas,
 - o le seuil de déclaration le plus bas.

L'analyse des Fiches de Données de Sécurité des produits permet d'identifier les risques et rubriques suivantes pour les substances et mélanges concernés :

- Dangers pour la santé (Sa) :
 - o Pas de rubrique identifiée
- Dangers physiques (Sb) :
 - o Rubrique 4734, qui vise le fuel moteur, inflammable
 - o Rubrique 4718, qui vise le GPL,
 - o Rubrique 4719, qui vise l'acétylène,
 - o Rubrique 4725, qui vise l'oxygène, comburant,
 - o Rubrique 4331, qui vise les produits inflammables de type Renoclean,
 - o Rubrique 4320, qui vise l'aérosol extrêmement inflammable ARDROX,
- Dangers pour l'environnement (Sc) :
 - o Rubrique 4734, qui vise le fuel moteur
 - o Rubrique 4510, qui vise l'ammoniaque

La classification des substances et mélanges dangereux selon la réglementation CLP se base sur les propriétés dangereuses de ces produits. Les rubriques génériques de la nomenclature ICPE retenues ci-avant correspondent à ces propriétés dangereuses.

Les seuils de classement SEVESO sont par ailleurs les suivants :

Rubrique 4320 : Seuil haut à 500 tonnes, seuil bas à 150 tonnes.

Rubrique 4331 : Seuil haut à 50 000 tonnes, seuil bas à 5 000 tonnes.

Rubrique 4510 : Seuil haut à 200 tonnes, seuil bas à 100 tonnes.

Rubrique 4718 (substance nommément désignée) : Seuil haut à 200 tonnes, seuil bas à 50 tonnes.

Rubrique 4719 (substance nommément désignée) : Seuil haut à 50 tonnes, seuil bas à 5 tonnes.

Rubrique 4725 (substance nommément désignée) : Seuil haut à 2 000 tonnes, seuil bas à 200 tonnes.

Rubrique 4734 (substance nommément désignée) : Seuil haut à 25 000 tonnes, seuil bas à 2 500 tonnes.

La rubrique 4802, redevenue la rubrique 1185 fin 2018, qui vise le fluide frigorigène des climatiseurs, n'est pas concernée. En effet, ce type de produits est généralement étiqueté H280, étiquetage qui ne rentre pas en compte dans la règle des cumuls présentée à l'article R. 511-11.

Pour cette rubrique, il n'est pas précisé de seuil haut ni de seuil bas.

Les produits présentant des risques repris par les étiquetages H314 à H319, H335, H336, etc. ne donnent pas non plus lieu à un classement sous une rubrique servant au calcul du statut SEVESO.

Le site <https://seveso3.din.developpement-durable.gouv.fr> permet alors d'établir le classement du projet vis-à-vis de la réglementation SEVESO :

Substance	Quantité en tonnes	Etat physique	N° CAS	déchet	Rubrique principale	Seuil haut associé	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Seuil Bas associé	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)
ARDROX D1B + ARDROX 996PB + solvants usagés	0.11	Liquide		Non	4320	500.0t		0.00022		150.0t		0.00073	
AMMONIAQUE	32.0	Liquide		Non	4510	200.0t			0.16	100.0t			0.32
RENOCLEAN	0.2	Liquide		Non	4331	50000.0t		0.00000		5000.0t		0.00004	
GPL	5.0	Gazeux		Non	4718	200.0t		0.025		50.0t		0.1	
ACETYLENE	0.6	Gazeux	74-86-2	Non	4719	50.0t		0.012		5.0t		0.12	
OXYGENE	1.0	Gazeux	7782-44-7	Non	4725	2000.0t		0.00050		200.0t		0.005	
FUEL MOTEUR	2.3	Liquide		Non	4734	25000.0t		0.00009	0.00009	2500.0t		0.00092	0.00092

Précédent Suivant

Total haut			Total bas		
Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)
	0.038	0.16		0.227	0.321

Les installations ne dépassent pas directement les quantités « seuil haut (SH) » ou « seuil bas (SB) » des rubriques concernées par type de risque et la règle des cumuls indique une somme Sa d'une part, Sb d'autre part et enfin Sc inférieure à 1 relativement aux seuils SH et relativement aux seuils SB.

Le projet n'est pas classé SEVESO.

V.6. Classement au titre de la Loi sur l'Eau

Le projet étant raccordé au réseau autorisé de la ZAC, la seule rubrique susceptible d'être visée est la suivante :

Rubrique	Intitulé	Description du projet	Classement
3.3.1.0.	Assèchement, mise en eau, imperméabilisation, remblais de zones humides ou de marais, la zone asséchée ou mise en eau étant : 1. Supérieure ou égale à 1 ha : Autorisation 2. Supérieure à 0,1 ha mais inférieure à 1 ha : Déclaration	Surfaces impactées de zones humides définies par les critères pédologiques OU floristiques : 0.25 ha minimum (fourré de saules blancs)	Déclaration

Le classement sous cette rubrique sera finalisé une fois les investigations naturalistes (et notamment l'analyse pédologique) achevées.

VI. BILAN DE LA CONCERTATION PREALABLE

La concertation préalable est une procédure régie par le code de l'environnement (articles L.121-16 et L.121-16-1) avec deux grands objectifs :

- Informer le public et répondre à ses questions,
- Enrichir le projet par les propositions des participants.

Obligatoire ou facultative selon les caractéristiques du projet, cette procédure, qui intervient en amont d'un projet, en parallèle des premières études, est régie par trois principes :

- La transparence des informations échangées,
- L'équivalence des prises de parole,
- L'argumentation des échanges

Bien que les caractéristiques de son projet d'usine de laine de roche ne l'imposent pas, la société Rockwool a souhaité organiser une **concertation préalable volontaire** en amont des études détaillées et de la décision finale d'investissement.

La transparence sur les informations fournies et sur les échanges avec les populations en est le maître-mot, l'objectif étant d'enrichir le projet des avis et suggestions recueillis et de le faire évoluer en conduisant de nouvelles études en fonction de ces échanges.

Pour cela, un garant neutre et impartial, inscrit sur la liste nationale des garants de la CNDP (Commission Nationale du Débat Public) a été nommé, avec pour missions de :

- Veiller au bon déroulement de la concertation et contribuer à sa réussite en facilitant les échanges,
- S'assurer de la qualité et de la sincérité des informations diffusées et de la bonne information du public,
- Etablir un bilan de la procédure une fois celle-ci terminée

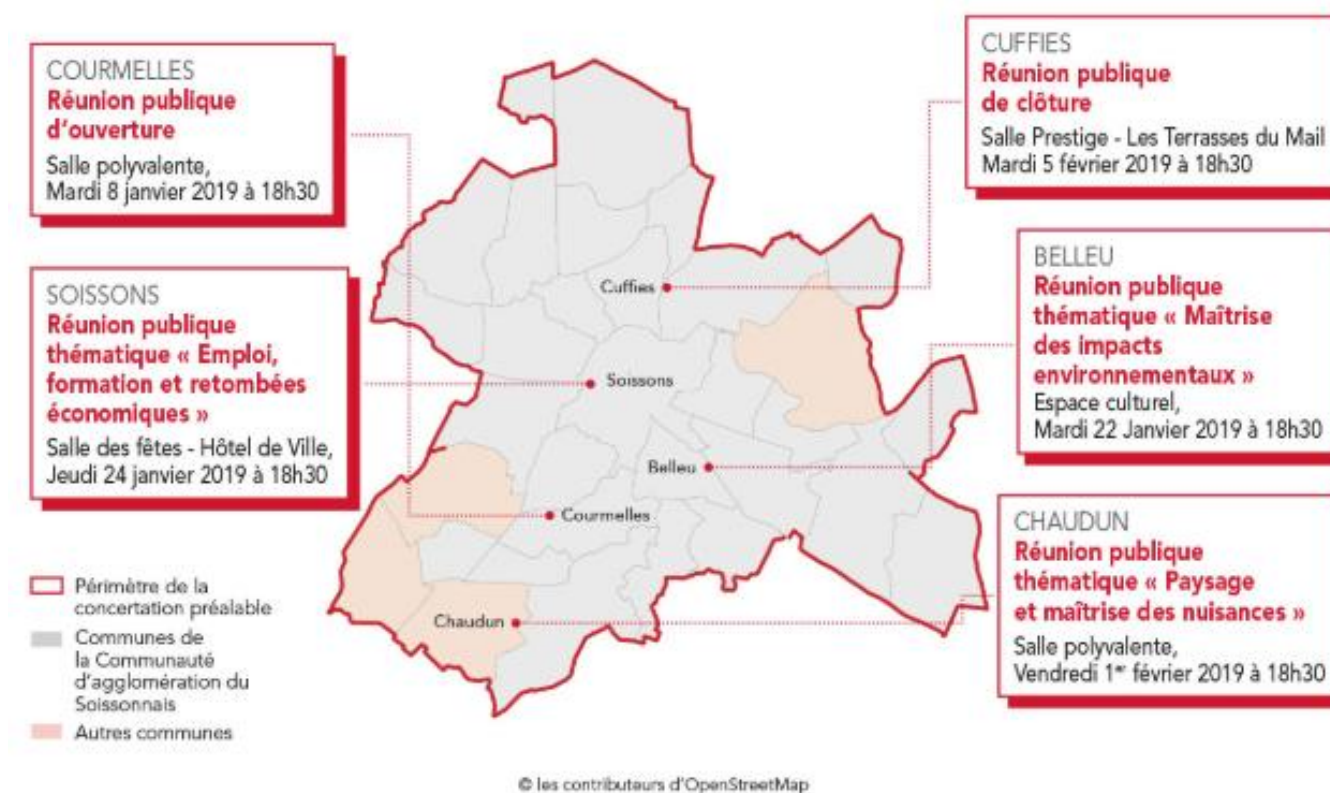
La concertation préalable relative au projet Rockwool a été menée entre le 2 janvier 2019 et le 8 février 2019 et a fait l'objet de 5 réunions publiques.

Le public concerné regroupe les populations de :

- La communauté d'agglomération du Soissonnais,
- La commune de Bucy-le-Long,
- La commune de Saconin et-Breuil,
- La commune de Dommiers,
- La commune de Chaudun.

RTE a par ailleurs été associé à cette concertation dans le cadre de la création de ligne électrique que le gestionnaire de réseau devra effectuer pour alimenter le futur site de production. On précise qu'en tant que responsable du raccordement électrique du projet, RTE est soumis à des règles propres de concertation mais également d'instruction. Il devra, dans ce cadre, établir un dossier de demande d'approbation incluant étude d'impact qui sera instruit au titre du Code de l'Energie.

Pour autant, des éléments sur le projet de création de ligne sont fournis dans le cadre de la présentation du projet ROCKWOOL, au paragraphe IV.3.6 de la présente note. Des éléments sur ses impacts possibles sont quant à eux fournis dans la pièce B03.



Le bilan en est fourni ci-après. Il s'agit d'un extrait du rapport établi par le Garant en date du 2 mars 2019.

Figure 16 : Bilan de la concertation préalable volontaire du projet Rockwool

Rapport du Garant

*Projet d'usine ROCKWOOL de fabrication de
laine de roche dans le Soissonnais*

CONCERTATION PRÉALABLE

2 janvier - 8 février 2019

François Desmazière
Garant inscrit sur la liste de la Commission
Nationale du Débat Public

Rapport établi le 2 mars 2019

TABLE DES MATIÈRES

1. FICHE D'IDENTITÉ DU PROJET	3
2. CONTEXTE DE LA MISSION	4
3. DISPOSITIF DE GARANTIE	4
4. DÉROULEMENT DE LA CONCERTATION	8
5. RÉSULTATS	11
6. RECOMMANDATIONS POUR POURSUIVRE LA CONCERTATION.....	11
7. APPRÉCIATION DU GARANT SUR LE DÉROULÉ.....	11
8. ANNEXES.....	12
Annexe 1 - L'avis légal de la concertation	12
Annexe 2 - Annonces légales dans L'Union.....	13
Annexe 3 - Les comptes rendus des réunions publiques	15
Annexe 4 - La contribution de RTE à la concertation préalable	58
Annexe 5 - Les contributions	62
Annexe 6 - Les avis, questions et réponses de ROCKWOOL.....	88

4. DÉROULEMENT DE LA CONCERTATION

Même si elle peut toujours sembler insuffisante, la participation est dans les proportions classiques pour ce type de projets (à comparer par exemple à la récente concertation – fin 2018 - sur la reconversion du Fort de Vaujours par la société Placoplatre en Ile de France, qui a attiré entre 25 et 100 personnes pour les ateliers ou réunions publiques).

Les 5 réunions publiques (les comptes rendus sont disponibles en annexe 3) ont ainsi rassemblé 300 personnes et elles ont duré entre 2h et 2h30, le garant ayant veillé à ce qu'aucune question ne reste en suspens ou sans réponse.

	Durée	Nombre de participants	Nombres d'interventions (prise de parole)	Nombres de questions posées	Nombre d'avis exprimés
Courmelles 08/01/2019	2h	74	34	33	2
Belleu 22/01/2019	2h	64	35	33	3
Soissons 24/01/2019	2h	49	16	19	2
Chaudun 01/02/2019	2h	51	28	37	0
Cuffies 05/02/2019	2h30	62	18	19	1
TOTAL		300	131	141	8

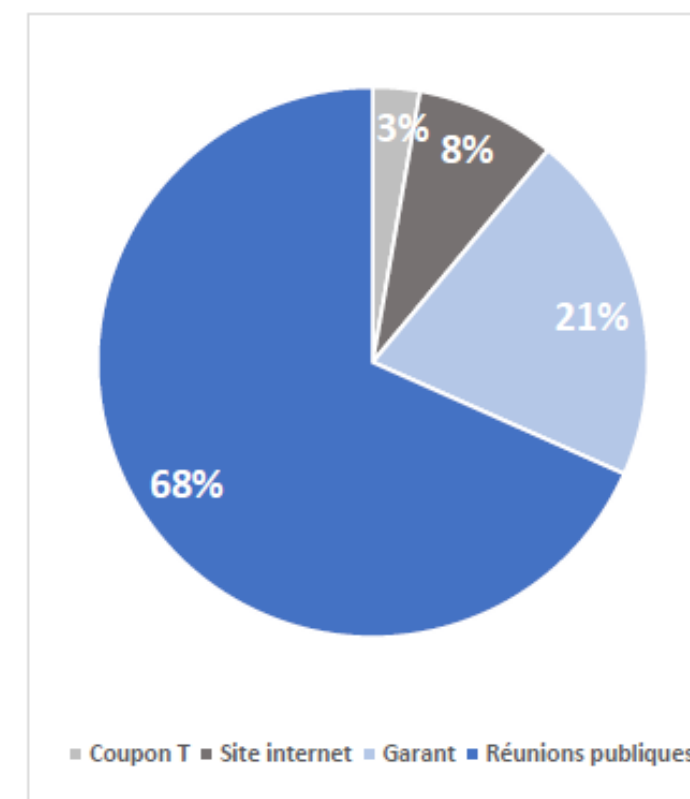
Si l'affluence est restée modeste, le public participant a été très actif, avec 131 prises de parole pour 141 questions posées et 8 avis exprimés soit une trentaine d'expressions par réunion en moyenne.



Les réunions publiques de Courmelles et de Belleu

La fréquentation du site internet (451 visites pour 2848 pages consultées et des durées de connexion de 3 minutes 32 s en moyenne) est allée en croissant pendant le déroulement de la consultation avec des pics avant la réunion « Paysage et maîtrise des nuisances » mais ce moyen est resté peu utilisé comme mode de contribution : 7 avis et 9 questions ont été déposés sur le site.

45 questions ont été adressées directement au garant, soit par mail, soit remises en mains propres (dont 31 comprises dans la Contribution d'un collectif de riverains, auxquelles ROCKWOOL a apporté des réponses dans un document mis en ligne sur le site internet) (voir annexes 5 et 6).



La provenance des avis et questions

La thématique de l'impact du projet sur son environnement est celle qui a suscité le plus grand nombre de questions. Elle a été évoquée lors de chaque réunion publique en particulier en ce qui concerne les émissions des cheminées de l'usine et les volumes et la composition des rejets. Les nuisances sonores ont fait l'objet de questions lors de la réunion publique de Chaudun.

Les questions concernant l'intégration paysagère de l'usine et des cheminées, le traitement de l'eau, le recyclage des déchets et le raccordement électrique de l'usine ont été exprimées lors des réunions publiques de Belleu et de Chaudun. Sur ce dernier sujet, RTE gestionnaire du réseau et responsable du raccordement électrique du projet a déposé une contribution lors de la réunion de Chaudun, en indiquant ses enjeux et ses règles propres de concertation (voir Annexe 4).

Le niveau de qualification, la formation, les conditions de travail ont donné lieu à des questions des participants lors de la réunion publique de Soissons qui était dédiée à cette thématique mais également lors de la réunion publique de Chaudun et de la réunion publique de clôture.

Les réunions publiques d'ouverture et de clôture ont permis d'exprimer les questions sur le processus de fabrication de la laine de roche, l'approvisionnement en matières premières et les répercussions sur la circulation locale (*sur ce point, le maire de Chaudun a souhaité transmettre au garant son projet d'arrêté interdisant la circulation des véhicules de plus de 7,5 tonnes sur les RD 172 et 805 en agglomération de Chaudun*) (voir Annexe 5).

Les procédures réglementaires et le calendrier ont aussi fait l'objet de questions ainsi que la problématique de la cohabitation avec l'aérodrome (et de son déplacement éventuel si nécessaire).



La réunion publique de Soissons

5. RÉSULTATS

A ce stade très amont du projet, avec plusieurs études en cours de réalisation, les réponses ont pu laisser parfois un sentiment de frustration face à des questions extrêmement précises.

Néanmoins, ROCKWOOL a répondu à l'ensemble des questions, pour autant que les éléments soient connus à ce stade d'avancement du projet. La démarche d'échanges, la posture ouverte et la compétence du maître d'ouvrage ont été appréciées et ont répondu aux légitimes préoccupations du territoire.

6. RECOMMANDATIONS POUR POURSUIVRE LA CONCERTATION

Compte tenu de ce qui est exprimé ci-dessus, la principale attente est d'assurer un continuum de la participation d'une population en demande d'informations.

Un certain nombre de sujets méritent notamment de poursuivre les échanges avec le territoire et dont certains ne dépendent pas seulement du maître d'ouvrage mais aussi de l'Etat et des collectivités : le volume des rejets et les modèles de dispersion – le classement SEVESO par la DREAL – les accès routiers – la cohabitation avec l'aérodrome et les demandes exprimées par la Direction Générale de l'Aviation Civile.

Dans ce cadre, le garant pense souhaitable :

- Que puisse être envisagée, lorsque le dossier d'autorisation sera prêt, une présentation sous une forme à définir des principaux résultats des études
- La visite de l'usine de Saint-Eloy-les-Mines par un panel représentatif des participants à la concertation

7. APPRÉCIATION DU GARANT SUR LE DÉROULÉ

Aucun dispositif n'est parfait et ne permet de prétendre à l'exhaustivité et au rapprochement de tous les points de vue.

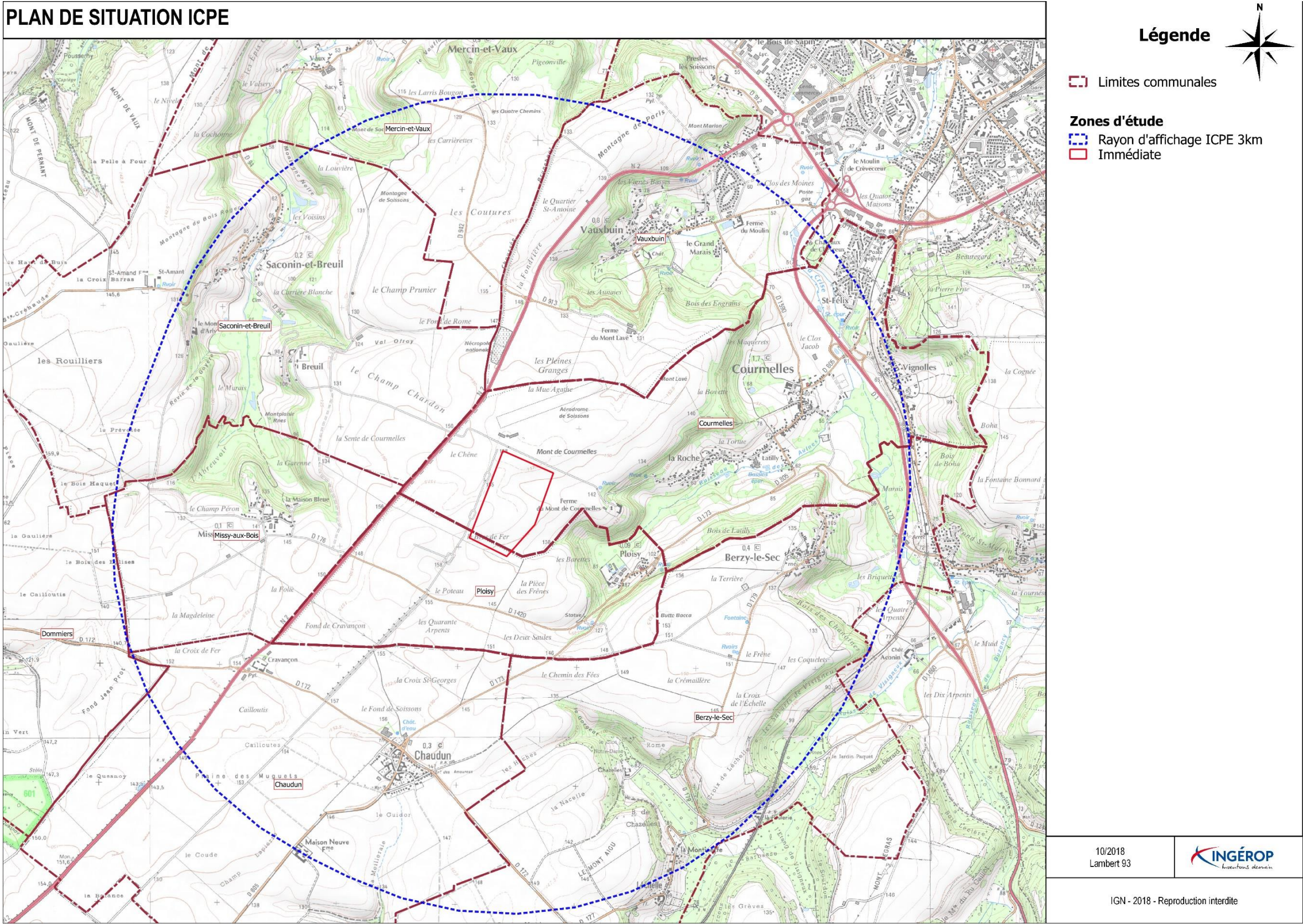
Pour autant, le garant considère que cette phase de concertation a été réelle, utile et a permis de bien identifier les inquiétudes à lever et les précisions encore attendues.

L'information a progressé pendant ces 5 semaines et la qualité des questionnements et des échanges ont été riches d'enseignements.

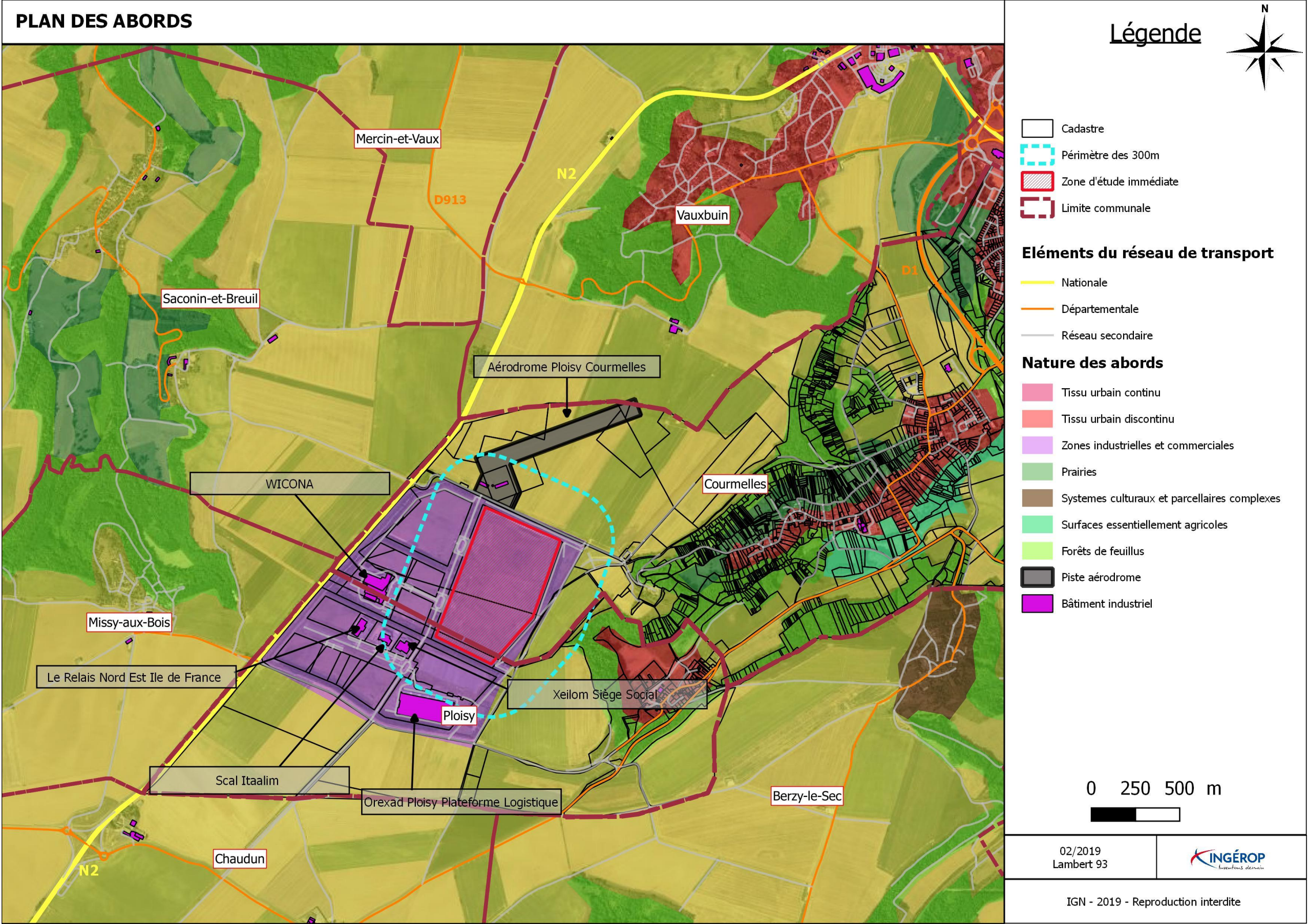
Le garant souhaite que les prochaines étapes puissent se dérouler dans la continuité de cet esprit d'écoute et de partage.

VII. PLANS REGLEMENTAIRES ICPE

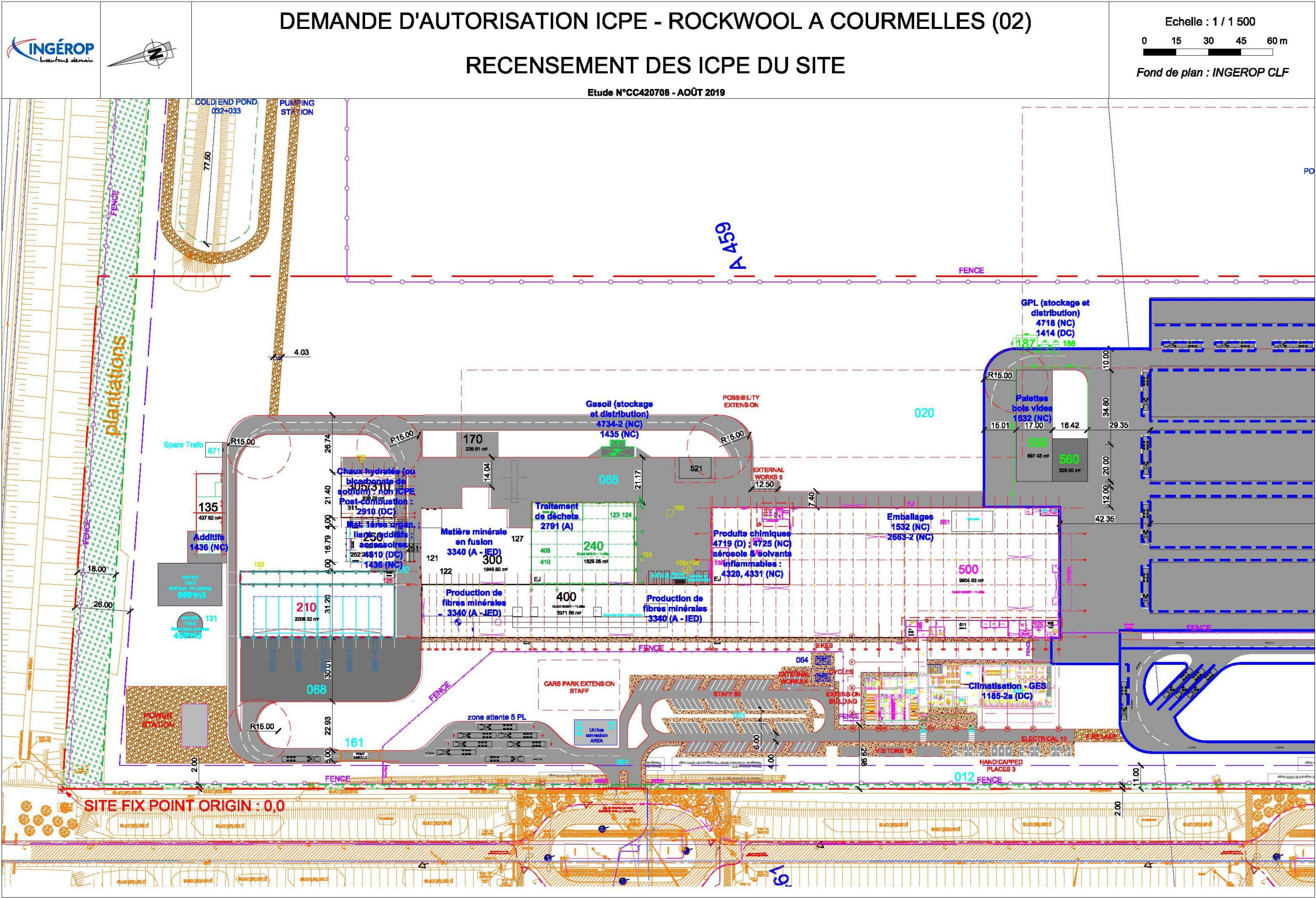
VII.1. Plan de situation ICPE



VII.2. Plan des abords



VII.3. Plan de repérage des ICPE



VII.4. Plans d'ensemble

ATTENTION : le plan d'ensemble est un plan hors format au 1/200 au minimum.

- Le **plan de masse et des réseaux du projet avec branchement aux réseaux existants**. Ce plan indique les dispositions projetées en termes de réseaux humides (EU, EP, AEP, Incendie) et secs ainsi qu'en énergie nécessaires aux ICPE du projet. Sont par ailleurs indiqués : les points de rejets de toute nature et les points de prélèvements permettant les contrôles

Annexe 1 : Plan d'ensemble du projet (plan VRD)

Les annexes sont rassemblées en pièce E du dossier d'autorisation.

VIII. PHASAGE PREVISIONNEL DE L'OPERATION

Le planning prévisionnel est le suivant :

- 2019-2020 : études de détails et obtention des autorisations administratives
- 2020 : Démarrage des travaux
- 2021 : Mise en service