QUALIPAC Château-Thierry

Fascicule n°1

Notice descriptive

Société QUALIPAC CHATEAU THIERRY
20, avenue de l'Europe
02 407 – CHATEAU THIERRY

25 Février 2017

CIPEI

Révision du document

9.0-17	25/02/2017	Version finale intégrant l'homogénéisation des versions des 5 fascicules	visa client
7.1-17	16/02/2017	Version provisoire intégrant les commentaires de LMA et les appels téléphoniques	
6.3-16	22/01/2017	Version provisoire intégrant les commentaires de LMA et les appels téléphoniques	
5.1-16	24/11/2016	Version provisoire intégrant les commentaires de LMA	
4.2-16	05/09/2016	Version provisoire intégrant les commentaires de LMA et le retour de la visite du 27/07/2016	
3.2-16	11/07/2016	Version provisoire intégrant les commentaires de LMA	
2.1-16	04/07/2016	Version provisoire intégrant les commentaires de LMA	
1.2-16	26/06/2016	Version provisoire – partie existante	
n° version du document	**Date de révision**	**Détail de la révision**	

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ABREVIATIONS. 4
PRESENTATION GENERALE DU DOSSIER. 5

Chapitre 1. CONDITIONS ET REALISATION DE L'ETUDE 6
1.1. DEROULEMENT DE LA PROCEDURE ADMINISTRATIVE. 8
1.2. MESURES PARTICULIERES ET D'INFORMATION DU PUBLIC ET DU PERSONNEL. 9
1.3. DOCUMENTS DE REFERENCE. 9
1.4. ASSISTANCES ET EXPERTISES EXTERIEURES. 12
1.5. LIMITE DE L'ETUDE. 12
1.6. STRATEGIE INDUSTRIELLE. 13

Chapitre 2. PRESENTATION GENERALE DE L'ETABLISSEMENT 14
2.1. IDENTITE JURIDIQUE DU PETITIONNAIRE. 17
2.2. PRESENTATION DE LA SOCIETE. 17
2.3. PRESENTATION DU SITE. 24
2.4. AIRE D'ETUDE. 26

Chapitre 3. PRESENTATION GENERALE DES ACTIVITES 28
3.1. ARTICULATION DES ACTIVITES 33
3.2. DESCRIPTION DES BATIMENTS 36
3.3. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE PRINCIPALE. 41
3.4. DESCRIPTION DES ACTIVITES CONNEXES. 49
3.5. DESCRIPTION DES UTILITES. 58

Chapitre 4. PRESENTATION GENERALE DES ACTIVITES FUTURES 65
4.1. OBJECTIFS ET JUSTIFICATION DU PROJET 68
4.2. DESCRIPTION TECHNIQUE DU PROJET. 68
4.3. COMPATIBILITE AVEC LES DOCUMENTS D'URBANISME. 74

Chapitre 5. RUBRIQUES ICPE 76

ANNEXES 79

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ABREVIATIONS.

DPPR	Direction de la Prévention des Pollutions et des Risques
DREAL	Direction Régionale de l'Equipement, de l'Aménagement et du Logement
ICPE	Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

PRESENTATION GENERALE DU DOSSIER.

L'activité de notre établissement est la fabrication des capsules service injectées en une seule pièce, la fabrication de capsules service en deux couleurs ou en deux matières par bi-injection, la fabrication de mécanismes de rouge à lèvres ainsi que la fabrication de boîtiers de maquillage.Nos installations et activités présentes sur le site sont exploitées par un arrêté préfectoral en date du 28 octobre 2005, des arrêtés complémentaires du 30 décembre 2009 et du 21 novembre 2012.

Le projet consiste en l'ajout de d'une ligne de vernissage supplémentaire conduisant à une augmentation de +54% dans le cadre de la rubrique « application vernis », les autres activités présentes sur le site ont subi peu d'évolutions. Le projet d'implantation de la nouvelle ligne a conduit à la réalisation de la présente étude qui découle de l'article R.512-33 du code de l'environnement.

> **(…) Toute modification apportée par le demandeur à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, doit être portée avant sa réalisation à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation. (…)**

En appui de la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R512-33 du code de l'environnement vise à fournir des éléments d'appréciation du caractère substantiel d'un changement notable d'une installation classée pour la protection de l'environnement, nous avons noté que notre projet conduisait à considérer qu'il y a modification substantielle du fait que nous dépassions de plus de 25 % les rejets de COV (Cf. *Arrêté ministériel du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R 512-33, R 512-46-23 et R512-54 du code de l'environnement*). Ce qui a conduit à la réalisation d'un dossier de demande d'autorisation d'exploiter.

Nous avons bâti ce dossier en reprenant toutes les évolutions depuis l'arrêté préfectoral de 28 octobre 2005. Il comprend 5 fascicules :

- Fascicule n°0 : Résumé non technique
- Fascicule n°1 : Notice descriptive
- Fascicule n°2 : Etude d'impact
- Fascicule n°3 : Etude des dangers
- Fascicule n°4 : Hygiène et Sécurité

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Chapitre 1

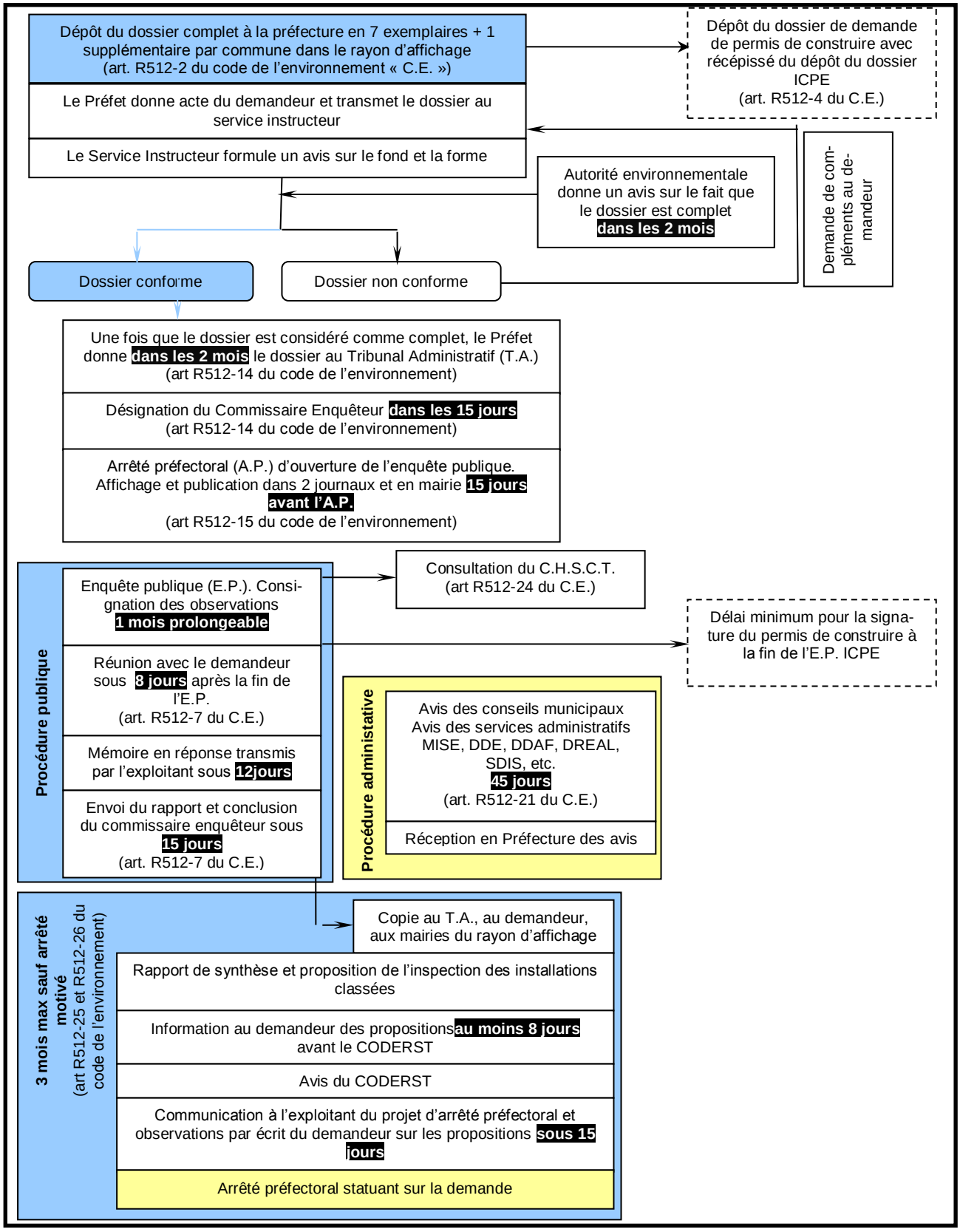
CONDITIONS ET REALISATION DE **L'ETUDE**

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ABREVIATIONS. 4
PRESENTATION GENERALE DU DOSSIER. 5
1.1. DEROULEMENT DE LA PROCEDURE ADMINISTRATIVE. 8
1.2. MESURES PARTICULIERES ET D'INFORMATION DU PUBLIC ET DU PERSONNEL. 9
1.2.1. INFORMATION DU PUBLIC. 9
1.2.2. INFORMATION DU PERSONNEL. 9
1.3. DOCUMENTS DE REFERENCE. 9
1.3.1. DU POINT DE VUE« TEXTES REGLEMENTAIRES ». 9
1.3.1.1. Réglementation générale. 10
1.3.1.2. Réglementations spécifiques. 11
1.3.2. DU POINT DE VUE NORMATIF OU REGLES TECHNIQUES. 11
1.3.3. DU POINT DE VUE « GUIDES » OU « DOCUMENTATION GENERALE ». 11
1.4. ASSISTANCES ET EXPERTISES EXTERIEURES. 12
1.5. LIMITE DE L'ETUDE. 12
1.6. STRATEGIE INDUSTRIELLE. 13
1.6.1. RESTRICTIONS DE L'ACCES A LA DIFFUSION LIEE A LA PROPRIETE INDUSTRIELLE. 13
1.6.2. RESTRICTIONS LIEES A LA PREVENTION DES ACTES DE MALVEILLANCE. 13

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

1.1. DEROULEMENT DE LA PROCEDURE ADMINISTRATIVE.



Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

1.2. MESURES PARTICULIERES ET D'INFORMATION DU PUBLIC ET DU PERSONNEL.

1.2.1. Information du public.

Bien que notre établissement n'est pas soumis à servitudes, il peut tenir informer le public de diverses manières sur les risques présentés par ses activités en plus de la publication des arrêtés préfectoraux qui se font sous la responsabilité du maire de la commune et des enquêtes publiques dont la publication est diligentée par le Préfet.

Nous répondrons favorablement aux demandes qui nous sont faites par les établissements scolaires, universitaires ou de formation professionnelle qui souhaitent visiter nos installations. Nous profitons de ces visites pour leur expliquer les dangers liés aux procédés de fabrication et aux produits chimiques ainsi que les mesures de sécurité à prendre et leur montrer les moyens que nous avons mis en place pour les combattre.

1.2.2. Information du personnel.

Une information générale sur la santé, la sécurité et la protection de l'environnement est donnée au personnel de notre entreprise par :

- des réunions lors de modifications importantes des installations, de l'arrivée de nouveaux équipements ou encore de la mise en œuvre de produits dangereux nouveaux,
- les informations sécurité sont fournies au personnel par l'entremise du Responsable Sécurité du site,
- la diffusion des comptes rendus des réunions du Comité d'Entreprise (CE) et du Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail (CHSCT).

La direction générale présente aux représentants du personnel les orientations qu'elle entend développer en matière de politique de sécurité et d'environnement ainsi que les investissements à plus ou moins long terme qui présenteront des modifications dans les activités de l'établissement. Ces réunions font l'objet d'un compte rendu qui est affiché sur les panneaux prévus à cet effet.

C'est, entre autre, au travers des membres du CHSCT que le personnel de l'établissement est informé des modifications apportées aux moyens et méthodes de production qui auront un impact sur la sécurité et l'environnement.

De plus, une information personnalisée est fournie au personnel dans le cadre des formations au poste de travail.

1.3. DOCUMENTS DE REFERENCE.

1.3.1. Du point de vue« textes réglementaires ».

La présente demande a pour objet de réactualiser l'autorisation d'exploiter des installations classées pour la protection de l'environnement. Elle s'inscrit dans le respect des textes suivants :

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

1.3.1.1. Réglementation générale.

- Le code de l'environnement (livre V de la partie Législative et partie réglementaire) ;
- Arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études des dangers des installations classées soumises à autorisation
- 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 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs dans les installations classées mentionnées à la section 9, chapitre V, titre 1er du livre V du code de l'environnement
- Circulaire DPPR/SEI2/MM-05- 0316 du 07 octobre 2005 proportionnalité et glossaire
- Circulaire DPPR/SEI2/FA-07-0066 du 04 Mai 2007 relative au porter à la connaissance « risques technologiques » et maîtrise de l'urbanisation autour des installations classées.
- Circulaire du 10 mai 2010 récapitulant les règles méthodologiques applicables aux études de dangers, à l'appréciation de la démarche de réduction du risque à la source et aux plans de prévention des risques technologiques (PPRT) dans les installations classées en application de la loi du 30 juillet 2003
- Arrêté du 18 Juillet 2011 modifiant l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidents au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
- Arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié 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
- Arrêté du 25 janvier 2010 modifié établissant le programme de surveillance de l'état des eaux en application de l'article R 212-22 du code de l'environnement
- Circulaire du 5 janvier 2009 relative à la mise en œuvre de la deuxième phase de l'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses pour le milieu aquatique présentes dans les rejets des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
- Circulaire du 21 mai 2010 relative au programme pluriannuel de réduction des émissions de substances toxiques dans l'environnement (dite REISTA)
- Décret n°2011-829 du 1 juillet 2011 relatif au bilan des émissions de gaz à effet de serre et au plan climat-énergie territorial
- la circulaire du 17 février 1998 relatif au volet « effets sur la santé ». L'objectif de cette circulaire est d'informer la population sur l'impact des nuisances que peut engendrer une nouvelle installation industrielle (en fonctionnement normal) ou une nouvelle infrastructure sur l'environnement « humain » sans modifier l'état existant. Dans le cas où le delta entre l'existant et le projet présente une forte variation, il est demandé de mettre en place des mesures de réduction des effets sur la population.
- Circulaires du 8 février 2007 relatives aux installations classées : prévention de la pollution des sols, gestion des sols pollués : modalités d'application de la procédure de consignation prévue à l'article 514-1 du Code de l'environnement ; cessation d'activité d'une installation classée, chaîne de responsabilités.
- La circulaire du 9 août 2013 relative à la démarche de prévention et de gestion des risques sanitaires des installations classées soumises à autorisation.
- La note d'information n°DGS/EA1/DGPR/2014/307 du 31 octobre 2014 relative aux modalités de sélection des substances chimiques et de choix des valeurs toxicologiques de référence pour mener les évaluations des risques sanitaires dans le cadre des études d'impact et de la gestion des sites et sols pollués

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

1.3.1.2. Réglementations spécifiques.

- Arrêté du 14 janvier 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2661 (Transformation de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques]
- Arrêté du 15/04/10 relatif aux prescriptions générales applicables aux stockages de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2662 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
- Arrêté du 10 mars 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'Environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1418 « Emploi ou stockage de l'acétylène »

1.3.2. Du point de vue normatif ou règles techniques.

De plus, nous nous sommes appuyés sur les normes ou les règles suivantes :
- Document technique D9. Défense extérieure contre l'incendie. Guide pratique pour le dimensionnement des besoins en eau
- Document technique D9A. Défense extérieure contre l'incendie et rétentions. Guide pratique pour le dimensionnement des rétentions des eaux d'extinction

1.3.3. Du point de vue « guides » ou « documentation générale ».

Pour réaliser le dossier de demande d'autorisation, le C.I.P.E.I. s'est appuyé sur les documents suivants :
- Référentiel pour la constitution d'un dossier de demande d'autorisation d'exploiter des installations classées en Nord - Pas-de-Calais

Pour réaliser l'étude d'impact, le C.I.P.E.I. s'est appuyé sur les documents suivants :
- J. CHAIB (1996). Guides pratiques écologie urbaine : Les études d'impact en matière d'urbanisme
- F3E (Juin 1999). Guide méthodologique de l'étude d'impact
- MATE (2001). L'étude d'impact sur l'environnement
- Direction de l'Environnement de Midi-Pyrénées (Nov. 2002). Guide sur la prise en compte des milieux naturels dans les études d'impact
- UNICEM « Elaboration des études d'impact de carrières »
- BRGM (2009) « Atlas hydrogéologique de l'Aisne »
- Région Haut de France « Atlas de la nouvelle région Nord pas de Calais – Picardie » (2015)
- SDAGE 2016 – 2020 (AESN). SDAGE du bassin de La seine et des Cours d'eau Côtiers normands
- Guide INERIS « Évaluation de l'état des milieux et des risques sanitaires » (août 2013)

Pour réaliser l'étude de risques, le C.I.P.E.I. s'est appuyé sur les documents suivants :
- Guide ISO/CEI 51 : 1999 « Utilisation des informations disponibles pour identifier les phénomènes dangereux et estimer le risque »
- INERIS (Septembre 2002) « Méthodes pour l'évaluation et la prévention des risques accidentels Ω 5 »
- INERIS (mai 2003). DRA35 : « Outils d'analyse des risques générés par une installation industrielle rapport Ω 7»
- INERIS (juin 2003) : « Evaluation du niveau de confiance d'un équipement IPS sur une installation – méthode et étude de cas » par Ahmed ADJADJ
- INERIS (Mars 2004). DRA38 : « Appui technique aux comités nationaux d'harmonisation des

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

pratiques des études des dangers et des expertises – Analyse de l'état de l'Art sur les grilles de criticité»
- INERIS (Décembre 2004) DRA34 « Analyse des Risques et Prévention des Accidents Majeurs DRA 34 »
- INERIS (Avril 2006) –Itération de la dimension probabiliste dans l'analyse des risques
- INERIS (Décembre 2006) « Démarche d'évaluation des Barrières Humaines de Sécurité - Ω 20 »
- INERIS (Septembre 2008) « Ω 10 - Evaluation des barrières techniques de sécurité »
- INERIS (Octobre 2008) « Evaluation des risques de systèmes industriels – Fiches pratiques »
- INERIS (Octobre 2009) « Synthèse des exclusions des accidents majeurs, phénomènes dangereux et de leurs causes, des plans particuliers d'intervention, de la démarche de mesure de maîtrise des risques et des plans de prévention des risques technologiques »
- Guide méthodologique CIPEI relatif aux analyses de risques (non diffusé).
- Guide méthodologique CIPEI relatif aux calculs du besoin en production mousse (non diffusé)
- Guide méthodologique : PPR inondation (1999)
- Directives et recommandations pour l'élaboration de la cartographie des surfaces inondables et des risques (mai 2012)
- Guide INERIS DRA13 « Risques Naturels et Environnement Industriel »
- Guide INERIS DRA14 « Impact des inondations du Sud-Est (septembre 2002) sur les activités présentant un risque technologique »
- Guide INERIS DRA14 « Référentiel méthodologique concernant la maîtrise du risque inondation dans les installations classées (2014)
- Guide INERIS DRA14 « Méthode d'estimation de la gravité des conséquences environnementales d'un accident industriel» (2015)
- IMO/FAO/UNESCO–IOC/WMO/WHO/IAEA/UN/UNEP. The Revised GESAMP Hazard Evaluation Procedure for Chemical Substances Carried by Ships
- DEEPP. European guidelines on data collection assessment and intervention on potentially polluting shipwreks

1.4. ASSISTANCES ET EXPERTISES EXTERIEURES.

Pour cette étude, nous nous sommes fait assister par :
- Le Cabinet d'Ingénierie de Prévention en Environnement Industriel (CIPEI) à Bihorel qui a aidé à la rédaction du dossier
- La société BV VERITAS a effectué l'étude bruit.
- La société BV VERITAS a effectué les analyses des émissions atmosphériques.
- La Société BV VERITAS a analysé la qualité des eaux.
- La Société BV VERITAS a effectué successivement l'étude foudre.

1.5. LIMITE DE L'ETUDE.

Le présent rapport a été établi sur la base des informations fournies au CIPEI, des données (scientifiques ou techniques) disponibles et objectives et de la réglementation en vigueur.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

La responsabilité de CIPEI ne pourra être engagée si les informations qui lui ont été communiquées sont incomplètes ou erronées.

La Société bénéficiaire se fonde sur le CIPEI pour ce qui concerne l'exhaustivité des documents de référence exploités et la pertinence des études figurant au dossier.

Les avis, recommandations, préconisations ou équivalent qui seraient portés par CIPEI dans le cadre des prestations qui lui sont confiées, peuvent aider à la prise de décision. Etant donné la mission qui incombe au CIPEI, ce dernier n'intervient pas dans la prise de décision proprement dite. La responsabilité du CIPEI ne peut donc se substituer à celle du décideur. Le destinataire utilisera les résultats inclus dans le présent rapport intégralement ou sinon de manière objective. Son utilisation sous forme d'extraits ou de notes de synthèse sera faite sous la seule et entière responsabilité du destinataire. Il en est de même pour toute modification qui y serait apportée.

Le CIPEI dégage toute responsabilité pour chaque utilisation du rapport en dehors de la destination de la prestation.

1.6. STRATEGIE INDUSTRIELLE.

1.6.1. Restrictions de l'accès à la diffusion liée à la propriété industrielle.

L'attention de l'administration est attirée sur le fait que, en vertu de l'art. R512-11 du code de l'environnement, le présent document peut contenir des informations correspondant à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de notre société et constituent donc un élément valorisé de son actif. Le cas échéant, ces documents seront remis à la DREAL sous pli confidentiel séparé.

Il est donc demandé à l'administration de préserver dans son intégralité la confidentialité des dites informations et, en particulier, au cas où quiconque invoquant le titre 1er de la loi du 16 juillet 1978 modifiée en demandant la communication, de lui refuser, les documents contenant ces informations ne pouvant en aucun cas être considérés comme des documents administratifs au sens du titre 1er de la loi.

Si certains de ces renseignements devaient faire l'objet d'une reproduction quelconque sur tout support interne propre à l'administration, il conviendrait, à supposer qu'un tel support constitue un document administratif au sens de la loi, d'en refuser également la communication en faisant alors systématiquement application du droit de refus prévu à l'art.6 du titre 1er de la loi du 17 juillet 1978.

1.6.2. Restrictions liées à la prévention des actes de malveillance.

Pour ce qui concerne les actes de malveillance et d'attentat, comme l'admet l'administration, les mesures à prendre en vertu de l'article 2 de l'Ordonnance de 1958 sur les points d'importance vitale ont déjà été traitées pour l'ensemble du site dans les études antérieures.

Notre établissement n'est pas soumis au plan « vigie pirate ».

Chapitre 2

PRESENTATION GENERALE DE **L'ETABLISSEMENT**

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

LISTE DES CARTOGRAPHIES. 16
LISTE DES TABLEAUX. 16
2.1. IDENTITE JURIDIQUE DU PETITIONNAIRE. 17
2.2. PRESENTATION DE LA SOCIETE. 17
2.2.1. HISTORIQUE DE LA SOCIETE 17
2.2.2. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT DE CHATEAU THIERRY 18
2.2.2.1. Activités 18
2.2.2.2. Organigramme fonctionnel de l'établissement. 19
2.2.2.3. Délégation de pouvoirs et de moyens. 19
2.2.2.4. Procédures de décision pour les investissements. 19
2.2.2.5. Horaires de travail. 19
2.2.3. INSERTION DANS LE CONTEXTE ECONOMIQUE. 20
2.2.3.1. Implantations. 20
2.2.3.1.1 Implantations nationales. 20
2.2.3.1.2 Implantations internationales. 20
2.2.3.2. Travaux confiés à des entreprises extérieures. 20
2.2.4. CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES. 21
2.2.4.1. Capacités techniques. 21
2.2.4.2. Capacités financières. 22
2.2.4.3. Garanties financières. 22
2.2.5. ASSURANCES. 22
2.2.6. SITUATION ADMINISTRATIVE ACTUELLE. 23
2.2.6.1. Installations classées pour la protection de l'environnement. 23
2.2.6.2. Permis de construire. 23
2.2.6.3. Autorisation de défricher. 23
2.2.6.4. Engagements pris par la Société pour la protection de l'environnement et la sécurité. 23
2.3. PRESENTATION DU SITE. 24
2.3.1. SITUATION GEOGRAPHIQUE GENERALE. 24
2.3.1.1. Localisation de l'établissement 24
2.3.1.2. Accès au site. 26
2.3.2. COMMUNES SITUEES DANS LE RAYON D'AFFICHAGE. 26
2.3.3. SITUATION FONCIERE 26
2.4. AIRE D'ETUDE. 26

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

LISTE DES CARTOGRAPHIES.

Cartographie 1. Plan de situation du site (Carte IGN 1/25000, Geoportail) 25

LISTE DES TABLEAUX.

Tableau 1. Flux des activités sur site. 19
Tableau 2. Tableau récapitulatif des travaux confiés à des entreprises extérieures. 21
Tableau 3. Tableau récapitulatif des effectifs de l'établissement. 21
Tableau 4. Données financières de la société. 22
Tableau 5. Tableau récapitulatif des arrêtés préfectoraux du site. 23
Tableau 6. Tableau récapitulatif des permis de construire. 23
Tableau 7. Tableau récapitulatif des surfaces occupées par notre site. 26

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

2.1. IDENTITE JURIDIQUE DU PETITIONNAIRE.

Raison juridique	QUALIPAC
Statut juridique	Société par action simplifiée
Montant du capital social	797 248 euros entièrement souscrits
SIEGE ADMINISTRATIF	
Adresse du siège social	20, avenue de l'Europe 02 400 - CHATEAU THIERRY
N° SIRET	5620 4336 00038
Code APE-NAF	2222Z
Téléphone	02 23 83 89 89
Télécopie	02 23 83 89 80
Site Internet	www.qualipac.fr
ETABLISSEMENT PETITIONNAIRE	
Adresse du pétitionnaire	20, avenue de l'Europe 02 400 - CHATEAU THIERRY
Adresse postale	20, avenue de l'Europe 02 407 - CHATEAU THIERRY Cedex
N° SIRET Code APE-NAF	5620 4336 00038 2222Z
Effectif moyen employé	170
Téléphone	02 23 83 89 89
Télécopie	02 23 83 89 80
Localisation du dossier - Département - Commune - Parcelles cadastrales	 Aisne Château-Thierry BN 21
Propriétaire bailleur	SCI LMA PACKAGING
Responsable de l'étude	M. MATERNE, Responsable Maintenance et Méthodes
Nom & qualité du pétitionnaire	M.ARQUE Victor, Directeur du site

2.2. PRESENTATION DE LA SOCIETE.

2.2.1. Historique de la société

En 1945, Monsieur A. DUCHENE créait à Clamart, une imprimerie, ayant pour dénomination « Société des Anciens Etablissements DUCHENE ».

L'activité était étendue, en 1947, à la fabrication et vente de tous objets obtenus par moulage, par compression de matières plastiques thermodurcissables (type Bakélite).

Le développement de la société a, en 1961, rendu nécessaire le transfert de l'unité de production dans un site plus vaste, précisément à Courton (77), près de Provins (77), dans un bâtiment industriel existant.

Cette nouvelle implantation a permis aux « Anciens Etablissement DUCHENE » de suivre l'évolution de la technologie dans le domaine du moulage, en développant le moulage des thermoplastiques

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

par injection, à partir de 1963. Ce mode de transformation s'est rapidement imposé, de par sa grande productivité, face à la transformation par compression des résines thermodurcissables.

En 1965, les « Anciens Etablissements DUCHENE » changeaient de dénomination et devenaient « LE MOULAGE AUTOMATIQUE ».

En 1969, le site de Courton étant saturé, une demande de permis de construire a été déposée auprès de l'administration. Suite à un refus, dicté par des préoccupations de protection de l'environnement, un autre site de production a été recherché. A la suite de quoi, en 1970, l'usine de Château-Thierry (02), située au cœur de la zone industrielle, était mise en service.

Afin d'élargir la gamme de ses activités et de conforter ses marchés, LMA démarrait, en 1975 à Courton, une unité de métallisation.

En 1979, SHELL CHIMIE prenait une participation majoritaire dans le capital de LMA.

En janvier 1984, dans une conjoncture difficile, confrontée à de sévères problèmes de rentabilité, la société a engagé une restructuration des moyens de production. Celle-ci a consisté à regrouper l'activité d'injection sur le seul site de Château-Thierry, et à ne laisser subsister à Courton que les activités de compression, métallisation et finition.

En 1985, suite à des résultats déficitaires importants des activités de compression, métallisation et finition, une solution de désengagement de Courton a été élaborée. Après que la fermeture de l'établissement ait été envisagée, l'ensemble de l'activité, comprenant le fond de commerce, les bâtiments et les moyens de production ont été cédés, en mars 1986, à la Société Nouvelle des Etablissements CHAPON, qui a repris la totalité du personnel de l'établissement de Courton.

En avril 1986, compte tenu des résultats encore insuffisants de l'unité de Château-Thierry, SHELL CHIMIE décide une cessation volontaire d'activité. Celle-ci sera effective au 30 juin.

Le 16 juillet 1986, LMA est reprise par le groupe SOMMER ALLIBERT.

En 1990, SOMMER ALLIBERT, associée dans une Joint-Venture avec POCHET (spécialisé dans les flacons de luxe en verre), crée la holding QUALIPAC, dont dépend LMA.

Dans le cadre de son plan de restructuration industrielle, QUALIPAC a fermé son usine COSMOPLAST à Annecy et transféré ses activités de production à son usine de Château-Thierry. Cette usine sera rebaptisée LMA Packaging.

En 2004, le groupe Pochet du Courval devient actionnaire à 100% du groupe Qualipac.

En 2017, la société LMA PACKAGING est devenue QUALIPAC CHATEAU THIERRY ; Aujourd'hui, QUALIPAC CHATEAU THIERRY c'est : 170 personnes, 40 presses à injecter, 1500 tonnes de matière transformée. Son activité de bouchage et de boîtier de maquillage est dédiée à la cosmétique et à la parfumerie.

2.2.2. Présentation de l'établissement de CHATEAU THIERRY

2.2.2.1. Activités

La société QUALIPAC CHATEAU THIERRY s'est spécialisée dans la fabrication des capsules service injectées en une seule pièce, dans la fabrication de capsules service en deux couleurs ou en deux matières par bi-injection, dans la fabrication de mécanismes de tubes de rouge à lèvres ainsi que la fabrication de boîtiers de maquillage, selon les catégories ci-dessous :

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

	2001 (année de réf.)	2015	2016
mass-market	760 tonnes	50	50
cosmétique	530 tonnes	1186	1192

Tableau 1. Flux des activités sur site.

2.2.2.2. Organigramme fonctionnel de l'établissement.

2.2.2.3. Délégation de pouvoirs et de moyens.

Le Directeur de l'usine, a reçu de la Direction Générale tous les pouvoirs pour assurer la gestion de l'Etablissement et des biens de toute nature dont il a la charge dans les meilleures conditions de qualité, de sécurité, en respectant tout particulièrement les prescriptions légales et réglementaires en matière d'environnement, de conditions de travail, d'hygiène et de sécurité dans la limite des pouvoirs d'engagements financiers qui lui sont délégués. Le non respect de ces règles entraînera sa seule responsabilité.

2.2.2.4. Procédures de décision pour les investissements.

Les demandes d'investissements sont émises par la direction de l'établissement et transmises au niveau du groupe pour avis d'acceptation ou de refus en fonction des priorités de celui-ci. Les demandes concernant la sécurité et l'environnement ont toujours été prises en compte par la Direction du Groupe.

2.2.2.5. Horaires de travail.

Durée annuelle de travail. L'ouverture du site est de 240 jours/an.

Présence de personnel posté. Pendant les journées ouvrées (y compris le personnel posté) 125 personnes au minimum sont présentes sur le site en journée (80 postés) et 30 personnes postées de nuit

Présence de personnel au niveau « atelier ». Le personnel travaille 39 h par semaine réparties sur 5 jours en équipes postées 2*8 et 3*8 ou nuit.

Présence de personnel au niveau « maintenance ». Le personnel travaille 39 h par semaine réparties sur 5 jours en journée.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Personnel administratif. Le personnel travaille 39 h par semaine réparties sur 5 jours (horaires de journée).

2.2.3. Insertion dans le contexte économique.

2.2.3.1. Implantations.

Le groupe Pochet a 3 pôles : Pochet du Courval, Qualipac et Solev.

2.2.3.1.1 Implantations nationales.

- Solev France situé à Martel, est spécialisée dans la décoration pour les parfums, la cosmétique et les spiritueux de luxe
- LMA Packaging, situé à Château-Thierry.
- AURIPLAST, situé à Aurillac, est spécialisée sur les marchés «haut de gamme (injection, bi-injection) et intègre 2 lignes automatiques de galvanoplastie.
- Qualicosmetics situé à Nogent le Phaye,même spécialisation que LMA
- Qualicosmetics situé à Aurillac, spécialisée en flaconnage plastique par extrusion/soufflage
- Qualicosmetics situé à Saint-Saturnin : spécialisée dans la fabrication de composants d'assemblage et d'emballage pour la parfumerie et la cosmétique de luxe (flacons, maquillage, boîtiers …) en matière aluminium.
- Pochet du Courval situé à Beaugency est un site dédié au laquage intérieur ou extérieur, au marquage à chaud, à la sérigraphie émail ou encre, ainsi qu'à la pose d'étiquettes sur les flacons et pots en verre.
- Pochet du Courval situé à Gamaches spécialisée dans le laquage sur verre
- Pochet du Courval situé à Guimerville : Une partie du site est destinée aux activités de parachèvement (la sérigraphie encre ou émail, la chromographie et la tampographie, le collage et l'assemblage, ainsi que des activités plus spécifiques comme le plastring, la plastemeri ou le rodage).

2.2.3.1.2 Implantations internationales.

- Qualimetal : la conception, l'injection et le décor de pièces en zamak pour les segments du parfum, du maquillage et des spiritueux. (injection, polissage, galvanisation, e-coating et assemblage)
- Qualipac china : spécialisée dans la conception de boîtiers de maquillage premium et de solutions packaging destinées au marché du soin.
- QualipacAmerica
- Priminter Hong kong et chine : activité de négoce cosmétique, luxe et spiritueux
- Pochet do Brasil à Sao Paulo, idem LMA mais pour le maquillage
- Pochet of America

2.2.3.2. Travaux confiés à des entreprises extérieures.

	Montant des fournitures en 2015 (Euros)
Installations électriques	1 600
Entretien groupe froid	4 000
Nettoyage annuel	19 180
Gardiennage	2 375,85

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

	Montant des fournitures en 2015 (Euros)
Location chariots	2 4120
Entretien espace verts	2 920
Chauffage	2 067

Tableau 2. Tableau récapitulatif des travaux confiés à des entreprises extérieures.

2.2.4. Capacités techniques et financières.

2.2.4.1. Capacités techniques.

Les unités de production de QUALIPAC CHATEAU THIERRY sont dirigées par deux responsables de production accompagnés de leurs 2 adjoints, qui couvre les départements suivants :

- Département Injection/moulage,
- Département Conditionnement
- Département vernissage

Chaque atelier de production est placé sous la responsabilité d'un adjoint et chaque atelier est placé sous la responsabilité d'un superviseur ayant acquis au minimum 1 à 2 années d'expérience dans des postes subalternes et ayant subi des formations complémentaires.

La société QUALIPAC CHATEAU THIERRY travaille les matières plastiques depuis plus de 60 ans et est installée dans la région picarde depuis plus de 40 ans. Cela dans le respect des divers arrêtés d'exploitation. Il faut préciser que nous n'avons jamais fait l'objet de plaintes de la part de notre voisinage.

Notre Société possède les moyens techniques adaptés et le personnel qualifié pour travailler les matières plastiques ce, avec le maximum de sécurité. La collaboration de ces services met en évidence la sensibilité de l'entreprise face aux différents problèmes, sa volonté à les traiter et sa capacité technique à les résoudre. Ainsi :

- Une organisation de production et des procédures appliquées assurent la pérennité du fonctionnement.
- dans le cadre de son action en faveur d'un développement durable, LMA poursuit sa politique d'économie d'énergie. En 1995, les tours de refroidissement atmosphérique ont été remplacées par des groupes frigorifiques, afin de réduire sa consommation d'eau de 87% (de 13000m3 à 1800m3).

L'évolution de nos ressources humaines est mentionnée dans le tableau suivant :

	2013	2014	2015	2016
Cadres	20	23	22	22
Agents de maîtrise	26	24	25	25
Ouvriers et employés	125	124	121	132
Apprentis et qualification	1	1	2	1
total	172	172	170	180

Tableau 3. Tableau récapitulatif des effectifs de l'établissement.

De plus, depuis son entrée dans le groupe SOMMER ALLIBERT puis celui de POCHET DU COURVAL, notre Société bénéficie des structures techniques du groupe et de l'expérience de ce groupe dans le travail des matières plastiques puisqu'il est l'un des leaders européens de l'emballage supplémentaires.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

2.2.4.2. Capacités financières.

Les données financières de LMA PACKAGING (la société QUALIPAC CHATEAU THIERRY ayant changé de statut en Janvier 2017) sur les trois dernières années sont les suivantes :

	2013 Réel	2014 Réel	2015 Réel
Chiffre d'affaires (k€HT)	24 904	28 285	26 627
Résultat d'exploitation (k€HT)	2 612	3 157	2 663
Résultat net (k€HT)	1 594	1 989	1 721
Capacité d'autofinancement (k€HT)	2401	2764	2678
CNAE + CFE (k€HT)	247	251	244
Taxe foncière (k€HT)	107	109	110
Impôt société (k€HT)	634	920	689

Tableau 4. Données financières de la société.

En outre, notre société n'est ni en redressement judiciaire, ni en liquidation judiciaire et les bilans financiers des trois dernières années sont tenus à la disposition de l'administration.

2.2.4.3. Garanties financières.

L'établissement de Château Thierry est assujetti aux garanties financières dans la mesure où il exerce les activités d'application, cuisson, séchage de vernis, d'apprêt ou de colle sur support plastique sous la rubrique 2940-2 qui sont visées par l'arrêté du 31 mai 2012 modifié fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières du 5° de l'article R516-1 du Code de l'Environnement.

Le calcul des montants des garanties financières sera fourni le 1er juillet 2017.

2.2.5. Assurances.

Les 3 polices ci-dessous sont des polices « groupe » souscrites par POCHET SAS pour le compte de ses filiales dont LMA. Le courtier est : Marsh S.A.S | Tour Ariane - La Défense 9, 92088 Paris La Défense Cedex, France

- Responsabilité civile : Police AIG Europe Limited N°7.109.179 du 01.02.2016 au 31.01.2017
- Dommage/perte d'exploitation : Police FM Insurance Company Limited N°FR230043 du 01.02.2016 au 31.01.2017
- Responsabilités environnementales : Police AIG Europe Limited N°7.200.073 du 01.10.2014 au 30.09.2017 (3 ans)

Nous sommes assurés pour les valeurs déclarées pour l'année 2015 (période du 01.02.2015 au 31.01.2016) au titre de la Police FM Insurance Company Limited N°FR230043

- Bâtiments : 7.803.000 €
- Matériels : 22.000.000 €
- Stocks : 4.500.000 €
- Perte d'exploitation : 12.764.000 €

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

2.2.6. Situation administrative actuelle.

2.2.6.1. Installations classées pour la protection de l'environnement.

Jusqu'à la réalisation de ce dossier, les arrêtés préfectoraux permettant d'exercer les installations classées pour la protection de l'environnement sont mis en annexe et sont répertoriés dans le tableau suivant :

Désignation	Objet	Date des documents administratifs	Régime de classement
Récépissé de déclaration (rubrique 1180-2)	Utilisation de matériels imprégnés de PCT et PCB (transformateurs) (rubrique 1180-2)	19/09/1986	D
Récépissé n°6091 de déclaration	Transformateurs	09/01/1996	D
Arrêté préfectoral de régulation	Régulation administrative du site et extension des activités	28/10/2005	A
Arrêté préfectoral complémentaire	Mise en place d'un programme de surveillance des rejets d'eaux résiduaires	30/12/2009	
Arrêté préfectoral complémentaire	Modifications d'exploitation des installations	21/11/2012	A
nota : les documents administratifs sont mis en annexe du présent fascicule			

Tableau 5. Tableau récapitulatif des arrêtés préfectoraux du site.

2.2.6.2. Permis de construire.

De plus, l'établissement a déjà fait l'objet de plusieurs permis de construire délivré par le Maire de Château-Thierry et ayant fait l'objet d'arrêtés en date des :

Date de dépôt	Objet (SHON)	Délivré le N°
	extension de l'usine (3973 m²)	18/01/1996 n°02 168 95 E0041
	construction du quai de déchargement et du local technique (127 m²)	11/09/1997 n°02 168 97 E0014
nota : les pièces sont tenues à la disposition de l'administration		

Tableau 6. Tableau récapitulatif des permis de construire.

2.2.6.3. Autorisation de défricher.

Selon **l'art. R 512-4-2°** du Code de l'environnement, une justification du dépôt de défrichement doit être apportée au dossier. Or, dans le cadre de notre projet, nous n'avons pas de zone boisée classée autour de notre site.

2.2.6.4. Engagements pris par la Société pour la protection de l'environnement et la sécurité.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Engagement en faveur de la protection de l'environnement. Notre site est en démarche ISO 14 001 pour une certification sur le premier semestre 2017 (démarche groupe).

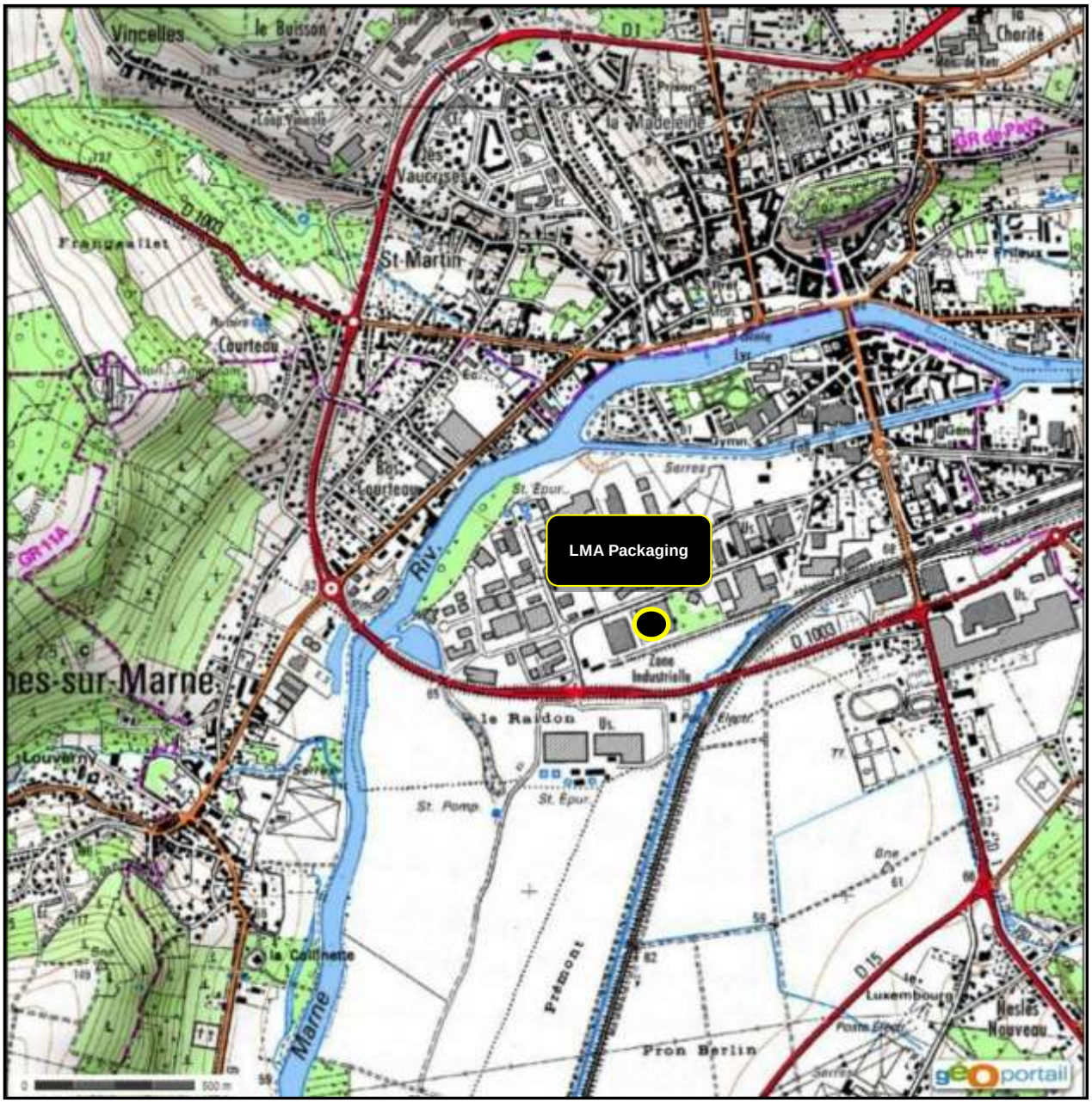
2.3. PRESENTATION DU SITE.

2.3.1. Situation géographique générale.

2.3.1.1. Localisation de l'établissement

Notre site est localisé dans le département de l'Aisne dans la zone industrielle de la commune de Château-Thierry.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.



Cartographie 1. Plan de situation du site (Carte IGN 1/25000, Geoportail)

2.3.1.2. Accès au site.

Accès piétonnier. Les piétons accèdent au site depuis l'avenue de l'Europe.

Accès des véhicules légers. L'accueil de notre site se situe sur l'avenue de l'Europe.

Accès des véhicules lourds. L'accueil de notre site se situe l'avenue de l'Europe.

2.3.2. Communes situées dans le rayon d'affichage.

Les communes qui se trouvent à l'intérieur du cercle centré sur le site de Château-Thierry de rayon égal au rayon d'affichage maximum prévu par le décret relatif à la nomenclature des installations classées pour la rubrique « **2940 Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textile...)»** - soit 1 km – figurent dans la liste ci-dessous :

- Château-Thierry
- Essome-sur-Marne
- Etampes-sur-Marne
- Chierry
- Brasles
- Nogentel

Les caractéristiques de ces communes sont données dans l'étude d'impact.

2.3.3. Situation foncière

Le site actuellement occupé se compose de 3 parcelles cadastrées. La superficie totale est d'environ 24 ha (23 710 m^2 précisément).

Description des surfaces	Surface du terrain (m^2)	Surface utilisée (m^2)
surface de terrain propriétaire	23 710	
Surfaces imperméabilisées ou étanchées hors toitures		6 700
Surfaces des bâtiments (toitures)		10 352
Surfaces non étanchées		6 658

Tableau 7. Tableau récapitulatif des surfaces occupées par notre site.

2.4. AIRE D'ETUDE.

La zone d'évaluation est définie :

- d'une part par la zone d'emprise de notre site industriel.
- d'autre part, elle s'étend au-delà de cette emprise au sol afin de tenir compte de la dispersion des émissions atmosphériques et des rejets aqueux

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Cette zone d'influence a été déterminée à partir du rayon d'affichage, soit 2 km autour des limites de propriété de notre site.

Pour la plupart des sujets traités, l'examen sera fait à l'échelle de la commune de Château-Thierry, et parfois des communes limitrophes.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Chapitre 3

PRESENTATION GENERALE DES ACTIVITES

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

LISTE DES CARTOGRAPHIES 32
LISTE DES FIGURES 32
LISTE DES PLANS 32
LISTE DES SCHEMAS 32
LISTE DES TABLEAUX 32
3.1. ARTICULATION DES ACTIVITES 33
3.1.1. SCHEMA GENERAL DES FLUX DE PROCEDE. 33
3.1.2. LOCALISATION DES ACTIVITES ET LEURS EVOLUTIONS. 35
3.2. DESCRIPTION DES BATIMENTS 36
3.2.1. DESCRIPTION CONSTRUCTIVE. 36
3.2.2. AMENAGEMENT INTERIEUR. 40
3.2.3. BILAN ET BESOINS EN APPROVISIONNEMENT EN FLUIDES, ENERGIE ET AUTRES UTILITES LIE AU BATIMENT 40
3.2.3.1. Prévention des risques liée au bâtiment 40
3.2.3.2. Prévention de la pollution liée au bâtiment 41
3.3. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE PRINCIPALE. 41
3.3.1. PROCEDE « INJECTION MOULAGE ». 41
3.3.1.1. Principe du procédé. 41
3.3.1.2. Description des équipements susceptibles d'être utilisés 42
3.3.1.3. Importance des flux opératoires 42
3.3.1.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 42
3.3.1.5. Bilan des rejets liés au procédé 42
3.3.1.6. Rubriques de nomenclature ICPE 43
3.3.2. PROCEDES DE LAQUAGE, DE VERNISSAGE ET DE METALLISATION. 43
3.3.2.1. Principe du procédé. 43
3.3.2.1.1 Procédé de laquage 43
3.3.2.1.2 Procédé de vernissage et de métallisation 43
3.3.2.2. Description des équipements composant les lignes de vernissage 44
3.3.2.2.1 Ligne de laquage 44
3.3.2.2.2 Ligne de vernissage 44
3.3.2.3. Importance des flux opératoires 45
3.3.2.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 45
3.3.2.5. Bilan des rejets liés au procédé 45
3.3.2.6. Rubriques de nomenclature ICPE 46
3.3.3. PROCEDE « ASSEMBLAGE ». 46
3.3.3.1. Procédé mécanique 46
3.3.3.1.1 Principe du procédé. 46
3.3.3.1.2 Equipements de production susceptibles d'être employés 46
3.3.3.1.3 Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergies et autres utilités liés au procédé 46
3.3.3.1.4 Prévention de la pollution liée au procédé 46
3.3.3.1.5 Rubriques de nomenclature ICPE 47
3.3.3.2. Procédé par encollage 47
3.3.3.2.1 Principe du procédé. 47
3.3.3.2.2 Equipements de production susceptibles d'être employés 47
3.3.3.2.3 Importance des flux opératoires 47
3.3.3.2.4 Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 47

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.3.3.2.5 Bilan des rejets liés au procédé 47
3.3.3.2.6 Rubriques de nomenclature ICPE 48
3.3.3.3. Procédé par soudure à ultra son. 48
3.3.3.3.1 Principe du procédé. 48
3.3.3.3.2 Equipements de production susceptibles d'être employés 48
3.3.3.3.3 Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergies et autres utilités liés au procédé 48
3.3.3.3.4 Prévention de la pollution liée au procédé 48
3.3.3.3.5 Rubriques de nomenclature ICPE 48
3.3.3.4. Importance des flux opératoires 48

3.4. DESCRIPTION DES ACTIVITES CONNEXES. 49

3.4.1. PROCEDES DE BROYAGE. 49
3.4.1.1. Procédé via broyeurs mobiles. 49
3.4.1.1.1 Principe du procédé 49
3.4.1.1.2 Description des équipements susceptibles d'être utilisés 49
3.4.1.2. Principe du procédé via broyeur fixe. 49
3.4.1.2.1 Principe du procédé 49
3.4.1.2.2 Description des équipements susceptibles d'être utilisés 50
3.4.1.3. Importance des flux opératoires 50
3.4.1.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 50
3.4.1.5. Bilan des rejets liés au procédé 50
3.4.1.6. Rubriques de nomenclature ICPE 50

3.4.2. SERIGRAPHIE OU TAMPOGRAPHIE 51
3.4.2.1. Principe du procédé. 51
3.4.2.2. Description des équipements susceptibles d'être utilisés 51
3.4.2.3. Importance des flux opératoires 51
3.4.2.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 51
3.4.2.5. Bilan des rejets liés au procédé 51
3.4.2.6. Rubriques de nomenclature ICPE 52

3.4.3. PROCEDE DE NETTOYAGE DES MOULES. 52
3.4.3.1. Principe du procédé. 52
3.4.3.2. Description des équipements susceptibles d'être utilisés 52
3.4.3.3. Importance des flux opératoires 52
3.4.3.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 52
3.4.3.5. Bilan des rejets liés au procédé 52
3.4.3.6. Rubriques de nomenclature ICPE 53

3.4.4. PROCEDE DE STOCKAGE DE MATIERES PREMIERES, D'EMBALLAGE, DE VERNIS OU DE PRODUITS FINIS. 53
3.4.4.1. Principe du procédé 53
3.4.4.2. Aménagement du bâtiment de stockage de matières premières 53
3.4.4.2.1 Stockage 53
3.4.4.2.2 Bilan des rejets 54
3.4.4.2.3 Rubriques de nomenclature ICPE 54
3.4.4.3. Aménagement du bâtiment de stockage des produits finis 54
3.4.4.3.1 Stockage 54
3.4.4.3.2 Bilan des rejets 54
3.4.4.3.3 Rubriques de nomenclature ICPE 55

3.4.5. PROCEDE DE STOCKAGE DES VERNIS 55
3.4.5.1.1 Description du stockage. 55
3.4.5.1.2 Rubriques de nomenclature ICPE 55

3.4.6. STOCKAGE DIVERS 55
3.4.6.1. Stockage des huiles hydrauliques 55

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.4.6.1.1 Description du stockage. 55
3.4.6.1.2 Stockage 56
3.4.6.1.3 Bilan des rejets 56
3.4.6.1.4 Rubriques de nomenclature ICPE 56
3.4.6.2. Stockage en réservoirs aériens de liquides inflammables 56
3.4.6.2.1 Description du stockage. 56
3.4.6.2.2 Rubriques de nomenclatures ICPE. 56
3.4.6.3. Stockage en réservoirs enterrés de liquides inflammables 56
3.4.6.3.1 Description du stockage. 56
3.4.6.3.2 Rubriques de nomenclatures ICPE. 57
3.4.6.4. Stockage de gaz industriels en bouteilles. 57
3.4.6.4.1 Description du stockage. 57
3.4.6.4.2 Rubriques de nomenclatures ICPE. 57
3.4.7. PARC BENNES DE DECHETS 57
3.4.7.1. Description constructive du parc bennes de déchets. 57
3.4.7.2. Stockage. 58
3.5. DESCRIPTION DES UTILITES. 58
3.5.1. ELECTRICITE. 58
3.5.1.1. Description de l'alimentation en entrée au niveau du site 58
3.5.1.2. Description de la distribution interne 58
3.5.1.3. Prévention de la pollution liée au procédé. 60
3.5.1.4. Rubriques de nomenclatures ICPE. 60
3.5.2. CIRCUIT DE COMPRESSION D'AIR. 60
3.5.2.1. Description du principe. 60
3.5.2.2. Implantation géographique. 60
3.5.2.3. Description des équipements. 60
3.5.2.4. Bilan et besoins en approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liés au procédé. 61
3.5.2.5. Prévention de la pollution liée au procédé. 61
3.5.2.6. Rubriques de nomenclatures ICPE. 61
3.5.3. INSTALLATIONS DE COMBUSTION. 61
3.5.4. CIRCUIT D'EAU GLACEE. 61
3.5.4.1. Groupes froids pour production d'eau glacée. 61
3.5.4.1.1 Principe général du procédé « eau glacée ». 62
3.5.4.1.2 Description des équipements. 62
3.5.4.2. Unités de réfrigération mobiles. 62
3.5.4.3. Installations de climatisation. 62
3.5.4.4. Bilan et besoins en approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liés au procédé. 63
3.5.4.5. Prévention de la pollution liée au procédé. 63
3.5.4.6. Rubrique de nomenclature ICPE. 63
3.5.5. CIRCUIT DE VIDE. 63
3.5.6. CIRCUIT D'ALIMENTATION DU GAZ. 63
3.5.7. CIRCUIT D'ALIMENTATION EN AZOTE. 64
3.5.8. ACCUMULATEURS. 64

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

LISTE DES CARTOGRAPHIES

Cartographie 2. Situation des activités (source Earth Google) 35

LISTE DES FIGURES

Figure 1. Schéma de principe de la ligne de laquage 44
Figure 2. Schéma de principe de la ligne de vernissage 45

LISTE DES PLANS

Plan 1. Implantation des bâtiments 39

LISTE DES SCHEMAS

Schéma 1. Bloc diagramme du procédé 34
Schéma 2. Schéma d'interconnexion des transformateurs 59
Schéma 3.Schéma simplifié de la fourniture en gaz naturel. 63

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 8. Description constructive du bâtiment 38
Tableau 9. Aménagement intérieur des bâtiments 40
Tableau 10. Tableaux des flux de production de l'activité « injection moulage ». 42
Tableau 11. Tableaux des flux de production de l'activité « vernissage ». 45
Tableau 12. Tableaux des flux de production de l'activité « assemblage par encollage ». 47
Tableau 13. Tableaux des flux de production de l'activité « assemblage mécanique ». 49
Tableau 14. Tableaux des flux de production de l'activité « broyage ». 50
Tableau 15. Tableaux des flux de production de l'activité « sérigraphie ». 51
Tableau 16. Tableaux des flux de production de l'activité « nettoyage des moules ». 52
Tableau 17. Tableau des produits stockés dans le magasin de matières premières 54
Tableau 18. Tableau des produits stockés dans le magasin de produits finis 54
Tableau 19. Container de vernis. 55
Tableau 20. Huiles hydrauliques. 56
Tableau 21.Inventaire des bouteilles de gaz. 57
Tableau 22. Tableau des caractéristiques des transformateurs. 59
Tableau 23.Tableau récapitulatif des caractéristiques des compresseurs d'air, des sécheurs et des réservoirs tampon. 61
Tableau 24.Tableau récapitulatif des caractéristiques des groupes froids pour production d'eau glacée. 62
Tableau 25.Tableau récapitulatif des caractéristiques des climatisations. 62
Tableau 26. Tableau récapitulatif des points de charges batterie. 64

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.1. ARTICULATION DES ACTIVITES

Nous avons identifié comme :

- activité principale, les activités « injection moulage », « vernissage » et « assemblage »
- activités connexes les activités de « broyage » et de « nettoyage des moules »

Associés à ces activités, les activités de stockage comprenant : le stockage de matières premières, le stockage de produits finis et le stockage des vernis

Ces procédés seront analysés dans l'étude d'impact dans le cadre de leur fonctionnement normal et dans l'étude des dangers en cas de dysfonctionnement.

3.1.1. Schéma général des flux de procédé.

Le flux des procédés est présenté dans le schéma simplifié suivant :

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

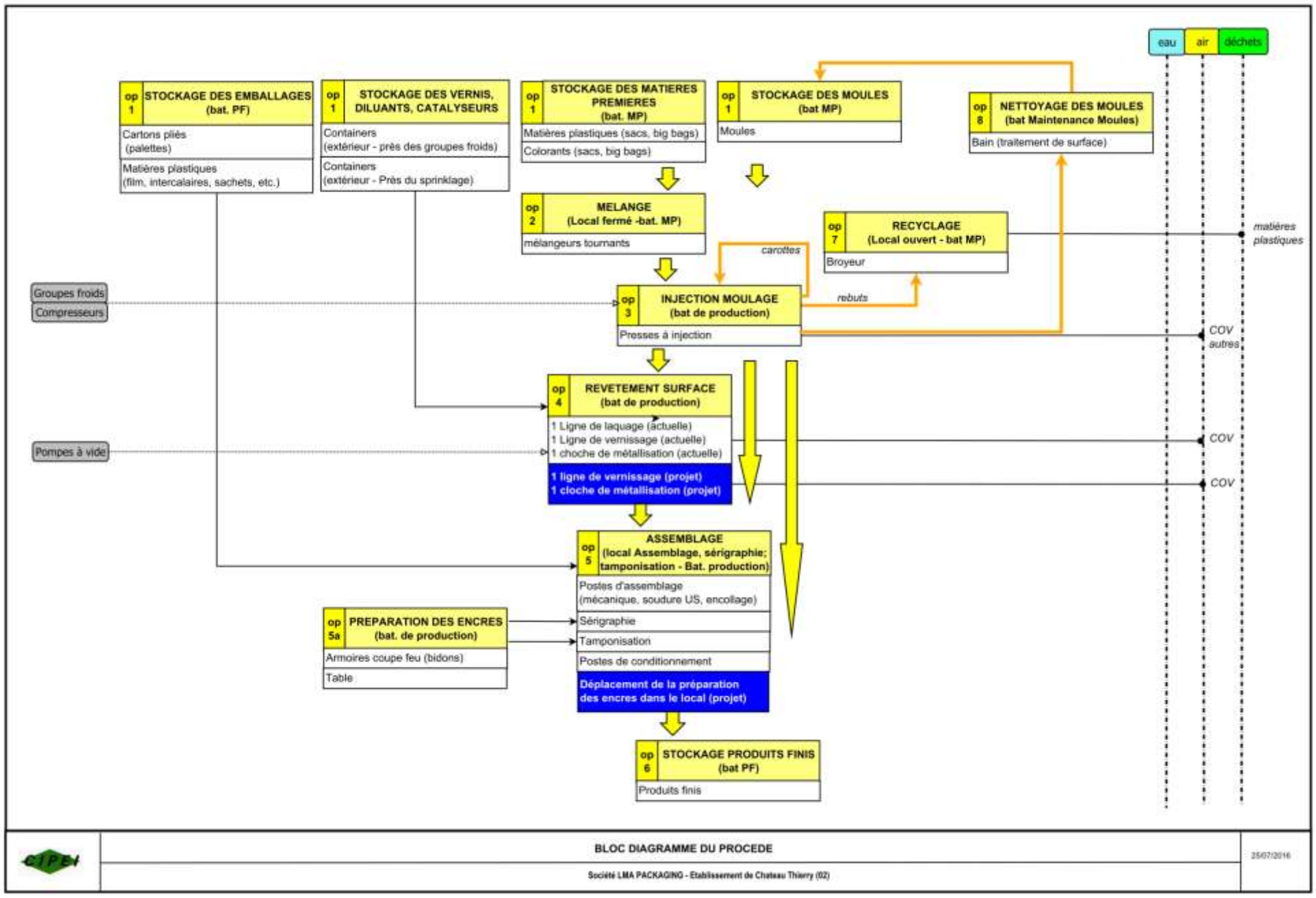


Schéma 1. Bloc diagramme du procédé

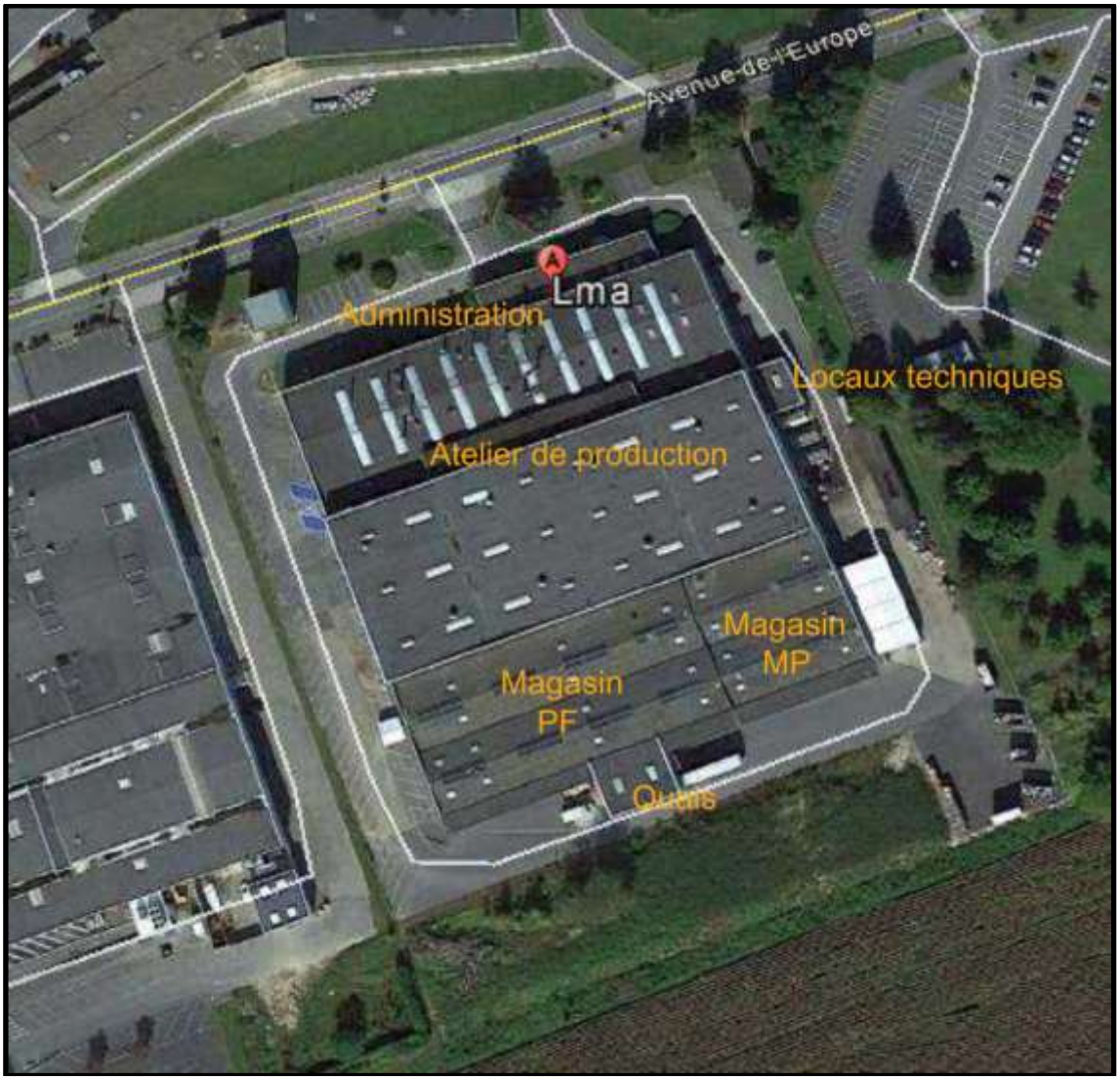
Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.1.2. Localisation des activités et leurs évolutions.

Le site est composé d'un corps de bâtiment principal qui regroupe les activités de production et de stockage. Lui sont accolés sur les façades :

- Nord : le bâtiment abritant les bureaux administratifs
- Est : le bâtiment occupé par les locaux techniques abritant les compresseurs d'air prolongés par une dalle extérieure supportant les groupes froids.
- Sud : un appentis clos abritant les quais de chargement

Depuis le dépôt du dossier de demande d'autorisation ayant fait l'obtention de l'arrêté préfectoral en date du 28 octobre 2005 et son arrêté complémentaire en date du 21 Novembre 2012, les affectations des bâtiments n'ont pas été modifiées.



Cartographie 2. Situation des activités (source Earth Google)

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.2. DESCRIPTION DES BATIMENTS

3.2.1. Description constructive.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Le corps de bâtiment est subdivisé en 3 compartiments : - magasin de stockage de matières premières - magasin de stockage de produits finis - l'atelier de production comprenant l'atelier « injection » et l'atelier « vernissage et assemblage »,	
Description générale	Le bâtiment est de forme parallélépipède de 97,50 m de long sur 95 m de large.
Ossature	ossature métallique hyperstatique
Charpente.	charpente métallique
Couverture.	couverture en bacs acier avec une isolation thermique en laine de roche prise en sandwich.
Parois périphériques	Les murs extérieurs sont montés en parpaings de 20 cm sur une hauteur de 2,20 m, la partie supérieure étant constituée par un bardage métallique double peau comportant : - élément de support intérieur constitué de plateaux de tôle d'acier 75/100 nervures horizontales type MURESCO - isolant - parement extérieur d'épaisseur 75/100 prélaqué.

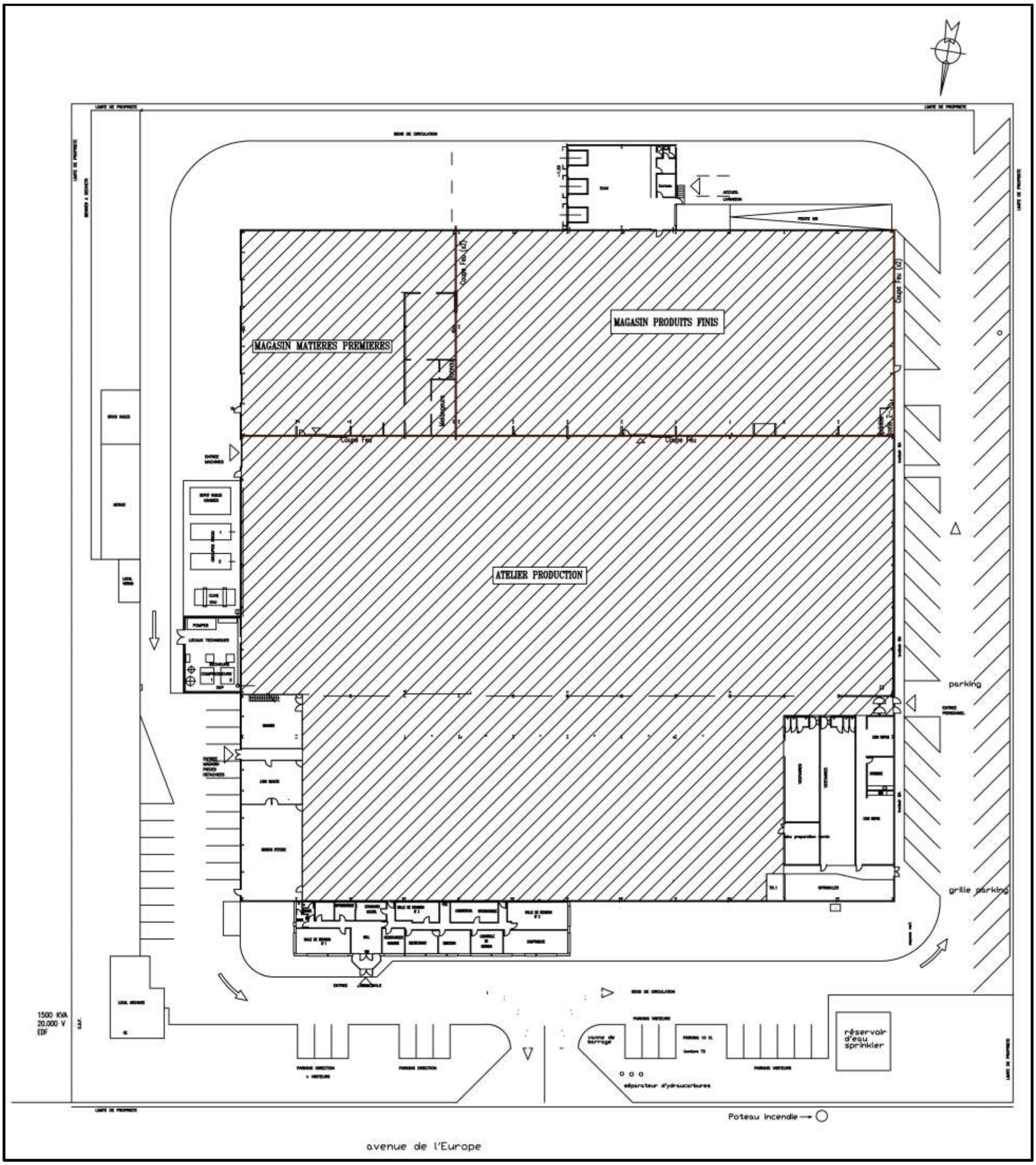
	Magasin de stockage de matières premières			Magasin de stockage de produits finis			Atelier de production		
Surface au sol (m2)	954 m² (31,60 m de long sur 30,20 m de large)			1949 m² (64,55 m de long sur 30,20 m de large)			5875 m² (329 m de périmètre)		
Hauteur sablière (m)	5,00 m			5,00 m			5,50 m		
Hauteur au faîtage (m)	6,50m			6,50m			7,00 m		
Volume libre (m3)	6203 m³			12668 m³			41 125 m³		
Ecran de cantonnement	cantonnement unique			cantonnement unique.			4 cantonnements de surfaces respectives : canton 1 : 925 m² canton 2 : 925 m² canton 3 : 925 m² canton 4 : 925 m² un canton unique au vernissage de 2175m²		
Exutoires de fumées	canton 1	8 DENFC - SUE : 1,54 m²	1,3% de la surface au sol.	canton 1	14 DENFC - SUE : 1,54 m²	1,1% de la surface au sol.	canton 1	3 DENFC - SUE : 3,6 m²	0,38% de la surface au sol.
							canton 2	3 DENFC - SUE : 3,6 m²	0,38% de la surface au sol.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

				canton 2			canton 3	3 DENFC - SUE : 3,6 m²	0,38% de la surface au sol.
							canton 4	3 DENFC - SUE : 3,6 m²	0,38% de la surface au sol.
							canton - ligne de vernissage	12 DENFC – 8 avec SUE 3.6m2 et 4 avec SUE 2m2	0,25% de la surface au sol.
	Ces exutoires de fumées sont à ouverture automatique par fusible et manuelle par système pneumatique CO_2. Les commandes manuelles des exutoires de fumées sont regroupées à l'accès principal au local.			Ces exutoires de fumées sont à ouverture automatique par fusible et manuelle par système pneumatique CO_2. Les commandes manuelles des exutoires de fumées sont regroupées à l'accès principal au local.			Ces exutoires sont à ouverture automatique par fusible et manuelle par système pneumatique CO_2. Les commandes manuelles des exutoires de fumées sont regroupées à l'accès principal au local.		
Eclairage.	Eclairage naturel constitué par des châssis linéaires aluminium en façade ou des lumi-dômes en toiture Eclairage électrique d'ambiance.			Eclairage naturel constitué par des châssis linéaires aluminium en façade ou des lumi-dômes en toiture Eclairage électrique d'ambiance			Eclairage naturel constitué par des châssis linéaires aluminium en façade ou des lumi-dômes en toiture Eclairage électrique d'ambiance.		
Cloisons séparatives	Mur parpaings de 20 cm séparant les 2 locaux sur toute la hauteur 1 porte coupe feu 2 fois 2 heures((3 m sur 3 m))						Mur REI120 côté Ouest du bâtiment PF de … h de hauteur sans ouverture.		
	Mur REI120 séparant les magasins du bâtiment de production 1 porte REI120 (passage entre magasin de matières premières et bâtiment de production (3 m sur 3 m)) 1 porte REI120 (passage entre magasin de produits finis et bâtiment de production (3 m sur 3 m))								
Sol	Dalle en béton de 0,18 m d'épaisseur			Dalle en béton de 0,18 m d'épaisseur			Dalle en béton de 0,18 m d'épaisseur		
Ventilation et aération	ventilation naturelle			ventilation naturelle			ventilation naturelle		

Tableau 8. Description constructive du bâtiment

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.



Plan 1. Implantation des bâtiments

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.2.2. Aménagement intérieur.

La description des aménagements des locaux sera développée dans les paragraphes traitant des activités.

Magasin de stockage de matières premières	Matières plastiques en sacs (massique) Colorants en sacs (sur palettiers) Stockage des moules (sur palettiers)
local mélange (29 m2 sur une hauteur de 3 m)	Mélangeurs des colorants
zone broyeur (68 m2)	2 broyeurs
Magasin de stockage de produits finis	Produits finis (sur palettiers) filmeuse 1 point de charge
Atelier de production	Presses d'injection 1 ligne de laquage 1 ligne de vernissage 1 cloche de métallisation 1 zone de maintenance (comprenant le stockage des moules et leur nettoyage)
local préparation des vernis (dit local « labo ») (32 m2)	1 poste de préparation 1 table de contrôle
local Assemblage, sérigraphie et tamponisation (268 m2)	Postes d'assemblage

Tableau 9. Aménagement intérieur des bâtiments

3.2.3. Bilan et besoins en approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités lié au bâtiment

Alimentation électrique. L'éclairage artificiel de l'atelier est assuré par une installation électrique de type standard.

Alimentation en eau. L'alimentation en eau du sprinkler sera assurée par le réseau incendie indépendant des autres réseaux d'alimentation en eau.

Alimentation en air comprimé. Sans objet.

Alimentation en gaz. Sans objet.

Alimentation en vapeur. Sans objet.

3.2.3.1. Prévention des risques liée au bâtiment

Le bâtiment est protégé par une installation fixe d'extinction automatique à eau.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.2.3.2. Prévention de la pollution liée au bâtiment

Effluents aqueux. Les eaux pluviales sont recueillies dans des chenaux acier avec descentes internes en acier se terminant au sol dans un regard. Les eaux sont reprises par un collecteur enterré dont les regards sont fermés par des dalles étanches. Ces eaux rejoignent le réseau des eaux pluviales du site.

Rétention. Le bâtiment n'est pas en rétention.

3.3. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE PRINCIPALE.

3.3.1. Procédé « injection moulage ».

3.3.1.1. Principe du procédé.

Fondée sur la thermoplasticité de la matière plastique, le but est d'amener par le chauffage à l'état pâteux de la matière plastique solide se présentant sous forme de granulés et ensuite d'injecter la masse pâteuse à l'intérieur d'un moule métallique régulé en température.

La matière première et les colorants sous forme de granulés sont mélangés dans un mélangeur « tournant ». Une fois, le mélange prêt, il est amené en pied de machine. Celui-ci est chargée par dépression soit :

- dans la trémie de la presse à injecter. De la trémie d'une capacité maximale de 60 litres, les granulés descendent par gravité, avec un dosage déterminé, dans le fourreau
- soit directement dans le fourreau.

Le fourreau est chauffé électriquement et est régulé en température par une circulation d'eau froide de manière à obtenir une température variant entre 169 et 280°C(suivant les fourreaux mis en œuvre et la matière première transformée). En sortie du fourreau, la pâte est injectée dans un moule au travers d'une buse.

Le moule métallique qui suit le fourreau se compose de deux parties (poinçon et matrice), il est maintenu fermé sous forte pression par un vérin à fermeture hydraulique. Une fois le moule verrouillé, le vérin d'injection à commande hydraulique pousse la matière qui est à l'état pâteux dans l'empreinte du moule. Pour des raisons de qualité de la pièce (rigidité), au cours de cette phase, on peut injecter de l'azote au travers d'une buse d'injection sous une pression variant de 500 à 1800 bars pendant quelques secondes (15 s). Puis, dans le moule, à partir d'une circulation d'eau froide provenant de l'eau industrielle dans le moule, la température de la matière dans celui-ci est abaissée ce qui fait passer la matière injectée de l'état pâteux à l'état solide.

Le refroidissement terminé, le moule est ouvert par l'intermédiaire du vérin et la pièce ainsi moulée est éjectée, elle est reprise par un robot et déposée sur un tapis roulant. Si besoin, la pièce est ébavurée manuellement au cutter ou à la pince.

La pièce moulée est ensuite envoyée vers la ligne de vernissage.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.3.1.2. Description des équipements susceptibles d'être utilisés

40 presses à injecter d'une puissance allant de 25 à 420 T dans l'atelier de production

3.3.1.3. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle utilisée	2001 (année de ref)	2015	2016
Polypropylène	pas de données précises	560 T/an	430 T/an
Surlyn		473 T/an	600 T/an
Polystyrène		36 T/an	30 T/an
ABS		27 T/an	30 T/an
Polyéthylène		11 T/an	10 T/an
Polyester		43 T/an	42 T/an
Polyméthacrylate de méthyle		4,4 T/an	20 T/an
Compound PP		20 T/an	18 T/an
Broyés (recyclés)		30 T/an	30 T/an
Colorants	50 T/an	21 T/an	20 T/an
Divers		11 T/an	12 T/an

Quantité annuelle fabriquée	2001 (année de ref)	2015	2016
Produits semi-finis	7000 T/an 20 T/j	1 236 T/an 5,15 T/j	1 242 T/an 5,175T/j
nota : les presses à injecter fonctionnent en moyenne 240 j/an			

Tableau 10. Tableaux des flux de production de l'activité « injection moulage ».

3.3.1.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Alimentation électrique. Les équipements de production sont alimentés en courant basse tension par des armoires de commande regroupant les sécurités. Il existe une armoire de commande par ligne d'injection. Un coffret de commande est installé auprès de chaque machine.

Alimentation en eau de refroidissement. Les presses à injecter sont refroidies par un circuit fermé circulant dans un réseau aérien et refroidies par des installations frigorifiques de type monobloc à condensation par air, installées à l'extérieur.

Alimentation en air comprimé. De l'air comprimé est mis à disposition des presses à injecter et des lignes de montage par un réseau relié à une centrale de compression.

Alimentation en gaz. Le gaz butane, utilisé pour le chalumeau de débouchage des carottes, est stocké sous la forme de bouteille de 13 kg.

3.3.1.5. Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet (l'eau de refroidissement circule en circuit fermé).

Poussières et effluents gazeux. Les effluents gazeux issus des lignes de fabrication sont diffus dans l'atelier.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.3.1.6. Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2661. Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) *(transformation de)*
Rubrique 4718. inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL et biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1% en oxygène).

3.3.2. Procédés de laquage, de vernissage et de métallisation.

Nous disposons sur le site de 3 procédés de vernissage :

- Le **laquage UV**. La ligne qui a été mise en place en 2001 fonctionne à une cadence max de 4500 pièces par heure (cadence moyenne actuelle 2140)
- Le **vernissage UV**. La ligne qui a été mise en place en 2006 fonctionne à une cadence max de 6930 pièces par heure (cadence moyenne actuelle 2092).
- La **métallisation sous vide**. La cloche de métallisation a été mise en place en même temps que la ligne de vernissage

Dans le cas de notre projet, nous ajouterons 1 ligne de vernissage et 1 cloche de métallisation aux lignes déjà existantes sur le site (Cf. Chapitre 4 du présent fascicule).

3.3.2.1. Principe du procédé.

3.3.2.1.1 Procédé de laquage

Le procédé de laquage consiste à introduire les pièces à traiter dans un sas de flammage et d'ionisation afin que le vernis puisse adhérer sur ces pièces. L'application du vernis s'effectue par pulvérisation au moyen de pistolets basse pression reliés aux pots de vernis. Une fois vernies, les pièces sont ensuite envoyées vers un sas de dessolvatation afin de les sécher qui a pour but d'être dirigés vers un tunnel UV auront pour but de réticuler le vernis.

3.3.2.1.2 Procédé de vernissage et de métallisation

Le procédé de vernissage consiste à introduire les pièces à traiter dans un sas d'ionisation puis un sas de flammage afin que le vernis puisse adhérer sur ces pièces. L'application du vernis est effectuée par pulvérisation dans des cabines fermées au moyen de pistolets reliés à des fûts de vernis liquide par l'intermédiaire d'un « circulating » (les fûts de vernis sont situés dans la broirie accolé au sas d'application vernis. Les pots de vernis sont prélevés dans le stock

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et a
contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

pour être placés sur le poste de préparation des vernissitué dans le laboratoire d'essai. L'opérateur amène le vernis à la bonne viscosité par un apport de solvant adapté. L'homogénéisation du mélange « solvant/vernis » s'effectuera à l'aide d'un agitateur à moteur pneumatique.

Les pièces plastiques sont dirigées par un convoyeur vers le sas de dessolvatation puis vers le tunnel de séchage dont la température sera de l'ordre de 40 - 50°C. Cette température sera produite par air pulsé chauffé par un procédé « make-up ».

Une fois les pièces séchées, elles sont reprises par un robot qui les dépose sur un convoyeur qui les amène au plus près d'une de 2 cloches de métallisation. Une fois métallisée, les pièces sont reprises via le robot puis subissent la deuxième application vernis, puis la dessolvatation et le séchage avant d'être conditionnées.

3.3.2.2. Description des équipements composant les lignes de vernissage

3.3.2.2.1 Ligne de laquage

La ligne est constituée de plusieurs sas dont les caractéristiques sont les suivantes :

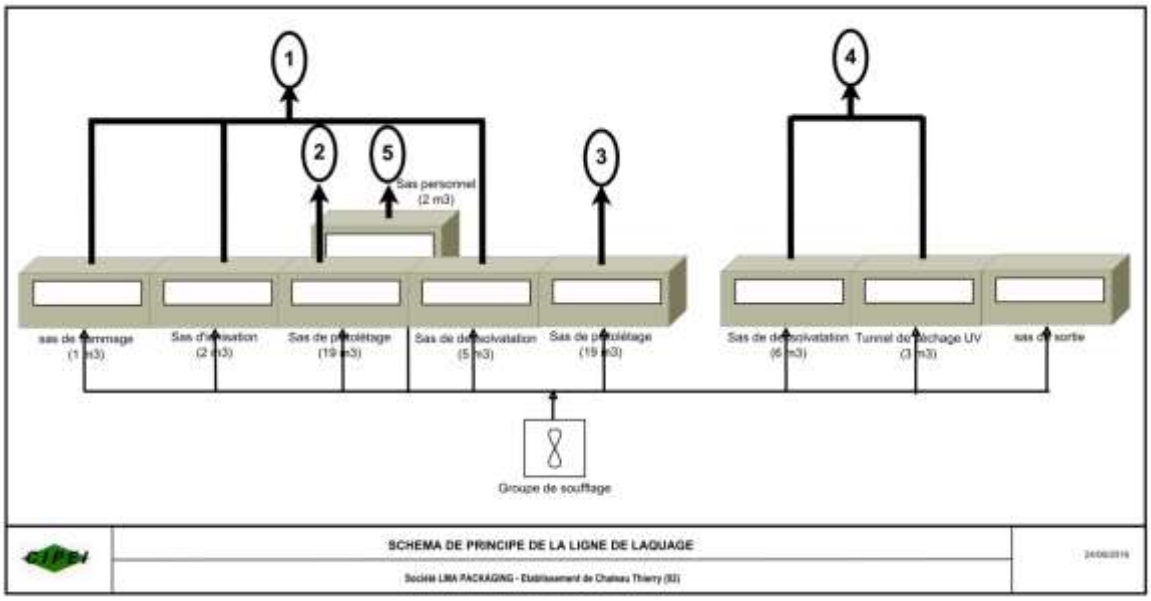


Figure 1. Schéma de principe de la ligne de laquage

3.3.2.2.2 Ligne de vernissage

La ligne est constituée de plusieurs sas dont les caractéristiques sont les suivantes :

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

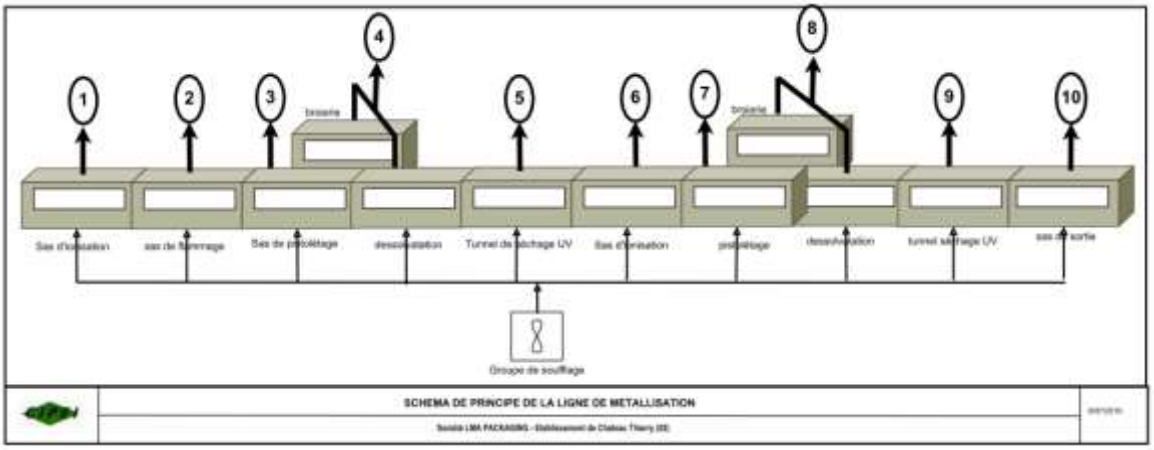


Figure 2. Schéma de principe de la ligne de vernissage

3.3.2.3. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle utilisée	2001 (année de ref)	2015	2016
Pièces injectées	-	250 T/an	250 T/an
Vernis solvantés	41 kg/j	35.5 T/an	35.5 T/an
catalyseurs	9 kg/j	0.50 T/an	0.50 T/an
Diluants	41 kg/j	12 T/an	12 T/an
Solvants de nettoyage	60 L/j	4 T/an	4 T/an

Quantité annuelle fabriquée	2001 (année de ref)	2015	2016
Pièces vernis	-	298 T/an (1,24T/j)	298 T/an (1,24 T/j)
nota : les lignes de laquage et de métallisation fonctionnent en moyenne 240 j/an			

Tableau 11. Tableaux des flux de production de l'activité « vernissage ».

3.3.2.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Alimentation électrique. L'installation des lignes de vernissage actuelles est alimentée en basse tension. Un coffret de commande est installé auprès de la machine.

Alimentation en eau de refroidissement. L'eau adoucie, à pH7 et pH5, est utilisée pour l'humidificateur d'air.

Alimentation en air comprimé. De l'air comprimé est mis à la disposition des installations par un réseau relié à une centrale de compression.

Alimentation en gaz. Le gaz de ville est utilisé pour le sas de flammage.

3.3.2.5. Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet (l'eau de refroidissement circule en circuit fermé).

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Poussières et effluents gazeux. Les effluents gazeux issus des lignes de vernissage sont canalisés vers l'extérieur du bâtiment de production.

3.3.2.6. Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2940. Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. *(application, cuisson, séchage de)* sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textile...)

3.3.3. Procédé « Assemblage ».

Les pièces démoulées sont reprises pour être dirigées sur des postes d'assemblage. Les pièces peuvent être assemblées soit :
- Mécaniquement
- Par encollage.
- Par soudures à ultra son.

3.3.3.1. Procédé mécanique

3.3.3.1.1 Principe du procédé.

Les accessoires sont clapés entre eux.

3.3.3.1.2 Equipements de production susceptibles d'être employés

7 postes d'assemblage manuel
3 machines d'assemblage automatique

3.3.3.1.3 Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergies et autres utilités liés au procédé

Alimentation électrique. Les installations d'assemblage mécanique sont alimentées en courant basse tension par des armoires de commande. Un coffret de commande est installé auprès de chaque cabine.

Alimentation en air comprimé. De l'air comprimé est mis à la disposition des installations par un réseau relié à une centrale de compression.

3.3.3.1.4 Prévention de la pollution liée au procédé

Effluents aqueux. Néant.

Rétention. Sans objet

Poussières et effluents gazeux. Néant

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.3.3.1.5 Rubriques de nomenclature ICPE

Pas de rubriques visées.

3.3.3.2. Procédé par encollage

3.3.3.2.1 Principe du procédé.

Les pastilles de colle hot melt sont fondues dans un fondoir électrique. Une fois ramollie, le pistolet de pulvérisation est rempli de la colle par l'opérateur, des têtes d'application de la colle sont positionnées sur un système carrousel et reliées au fondoir lequel met un point de colle par des tuyaux chauffés. La circulation de la colle s'effectue grâce à une pompe piston placée sur le « circulating ». Une fois séchée à l'air libre, les pièces sont reprises manuellement par les opérateurs et ils les rangent dans des emballages.

3.3.3.2.2 Equipements de production susceptibles d'être employés

1 fondoir. Le fondoir est composé d'une cuve chauffée électriquement à partir d'une résistance positionnée au fond de celle-ci et isolée de la charge par une paroi étanche.

3.3.3.2.3 Importance des flux opératoires

Quantité annuelle utilisée	2001 (année de ref)	2015	2016
Pièces vernis	non mentionné	298 T/an (1,24T/j)	298 T/an (1,24 T/j)
pain de colle		1419 kg	2400 kg

Quantité annuelle assemblée	2001 (année de ref)	2015	2016
Pièces encollées	non mentionné	1 757 434	3 075 984
nota : les postes d'encollage fonctionnent en moyenne 240 j/an			

Tableau 12. Tableaux des flux de production de l'activité « assemblage par encollage ».

3.3.3.2.4 Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Alimentation électrique. Le fondoir est alimenté en courant basse tension par des armoires de commande. Un coffret de commande est installé auprès de la machine.

3.3.3.2.5 Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.3.3.2.6 Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2940. Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. *(application, cuisson, séchage de)* sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textile...)

3.3.3.3. Procédé par soudure à ultra son.

3.3.3.3.1 Principe du procédé.

Une vibration de faible amplitude et de haute fréquence est transmise à un outil de soudure. Ceci correspond à un martèlement dû aux oscillations de l'outil. La friction résultante génère suffisamment de chaleur pour fondre la pièce exposée et obtenir une soudure après une phase de refroidissement. Les fréquences typiquement utilisées sont 20, 30, 35 ou 40 kHz et les amplitudes des vibrations varient entre 10 et 120 micromètres, en fonction du type de matériel et de la forme des pièces à assembler. Les soudures sont refroidies à l'air.

3.3.3.3.2 Equipements de production susceptibles d'être employés

3 machines de soudure à ultra-son

3.3.3.3.3 Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergies et autres utilités liés au procédé

Alimentation électrique. Les installations de soudure sont alimentées en courant basse tension par des armoires de commande. Un coffret de commande est installé auprès de chaque cabine.

Alimentation en air comprimé. De l'air comprimé est mis à la disposition des installations par un réseau relié à une centrale de compression.

3.3.3.3.4 Prévention de la pollution liée au procédé

Effluents aqueux. Néant.

Rétention. Sans objet

Poussières et effluents gazeux. Les gaz provenant du chauffage des pièces ne sont pas canalisés.

3.3.3.3.5 Rubriques de nomenclature ICPE

Pas de rubriques visées.

3.3.3.4. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle assemblée	2001 (année de ref)	2015	2016
Pièces assemblées	non mentionnée	28 millions de pièces assemblées	28 779 960

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Quantité annuelle assemblée	2001 (année de ref)	2015	2016
Pièces soudées	non mentionnée	257 073 pièces soudées par US	197 726

Tableau 13. Tableaux des flux de production de l'activité « assemblage mécanique ».

3.4. DESCRIPTION DES ACTIVITES CONNEXES.

3.4.1. Procédés de broyage.

Nous disposons sur le site de 2 modes de broyage :
- Broyage via des broyeurs mobiles situés sur les presses à injecter produisant des carottes
- Broyage externe via un broyeur situé dans le magasin de matières premières produisant des broyats qui seront revendus.

3.4.1.1. Procédé via broyeurs mobiles.

3.4.1.1.1 Principe du procédé

Le procédé de broyage des pièces en sortie d'injection consiste dans le broyage de ratés de fabrication dans un broyeur à couteaux.

3.4.1.1.2 Description des équipements susceptibles d'être utilisés

Les broyeurs mobiles sont des broyeurs à couteaux au pied des presses, soit :
- 1 broyeur d'une puissance unitaire de 2.2 KW,
- 2 broyeurs d'une puissance unitaire de 3 KW
- 37 broyeurs d'une puissance unitaire de 4 KW

3.4.1.2. Principe du procédé via broyeur fixe.

3.4.1.2.1 Principe du procédé

Les pièces à broyer sont amenées par chariot de manutention vers la zone de broyage dans laquelle sont situés 2 broyeurs. Elles sont ensuite déposées manuellement dans la trémie d'introduction (trappe) d'un broyeur à couteaux, lequel les déchiquette de façon grossière. Les broyats aspirés dans le carter du broyeur au travers d'un clapet sont dirigés vers un cyclone de dépoussiérage à partir duquel les broyats dépoussiérés sont vidangés dans une caisse palette alors que les poussières extraites sont dirigées vers un filtre type chaussette. Les brisures ainsi obtenues sont ensuite stockées dans une trémie tampon à l'intérieur de laquelle elles peuvent être mélangées avec des granulés neufs. Le produit recyclé est réutilisé sur les presses à injecter. Des broyats peuvent être regranulés à l'extérieur pour être réutilisés sur les presses.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.4.1.2.2 Description des équipements susceptibles d'être utilisés

Les broyeurs fixes sont des broyeurs à couteaux situé dans le magasin Matières Premières (occupant une surface de 55 m2)

- 1 broyeur d'une puissance de 23,8 kW
- 1 broyeur d'une puissance de 25 kW

Les broyeurs à couteaux sont des équipements qui broient par effet de coupe et de cisaillement la matière chargée au travers d'une trémie qui donne accès à la chambre de broyage dans laquelle tourne un rotor muni de lames. La matière passe entre les lames du rotor et des contre-couteaux situés dans le carter est broyée. La matière ne reste que peu de temps dans la chambre de broyage car dès qu'elle est plus fine que l'ouverture des mailles du tamis de fond, elle est évacuée puis collectée.

3.4.1.3. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle de broyats	2001 (année de ref)	2015	2016
Carottes (recyclage dans machine)	600 kg/j	difficile à estimer car retourne en tant que matières premières	
broyats revendus à l'extérieur (déchets)	1 800 kg/j	80 T/an (320 kg/j)	80 T/an (320 kg/j)
nota : Les broyats provenant des broyeurs fixes fonctionnent en moyenne 250 j/an			

Tableau 14. Tableaux des flux de production de l'activité « broyage ».

3.4.1.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Alimentation électrique. Les broyeurs sont alimentés en courant basse tension par des armoires de commande. Un coffret de commande est installé auprès du broyeur.

Alimentation en air comprimé. L'air comprimé est utilisé pour alimenter les trappes de vidange et de nettoyage du broyeur.

3.4.1.5. Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet.

Poussières et effluents gazeux.

- *Broyeurs mobiles*. Les poussières issues des broyeurs sont diffus dans le magasin.
- *Broyeur fixe*. Les poussières issues du broyeur fixe sont traitées au travers des machettes

3.4.1.6. Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2661. Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (*transformation de*)

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.4.2. Sérigraphie ou tampographie

3.4.2.1. Principe du procédé.

Le procédé de sérigraphie située dans le local encloisonné comprenant l'assemblage, la sérigraphie et la tampographie.

La préparation des encres s'effectue actuellement à proximité de ce local sur une table de préparation. Une fois le mélange réalise, l'encre est amenée vers la machine qui dispose d'un carrousel de séchage par ventilateur électrique pulsant de l'air chaud. La sérigraphie est principalement utilisée au niveau de l'assemblage afin de marquer les pièces.

Dans le cas de notre projet, la préparation des encres sera implantée dans le local encloisonné

3.4.2.2. Description des équipements susceptibles d'être utilisés

4 machines de sérigraphie dont 1 manuelle
2 machines de tampographie

3.4.2.3. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle d'encres utilisées	2001 (année de ref)	2015	2016
encres solvantées entre 30 et 70% de solvants	200 kg/an	36 kg/an	36 kg/an
encres non solvantées	/	70 kg/an	70 kg/an
nota : La sérigraphie fonctionne en moyenne 240 j/an			

Tableau 15. Tableaux des flux de production de l'activité « sérigraphie ».

3.4.2.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Electricité : L'installation de sérigraphie automatisée est alimentée en courant basse tension. Un coffret de commande est installé auprès de la machine.

Air comprimé : De l'air comprimé est mis à disposition des automatismes de l'installation automatisée par un réseau relié à une centrale de compression.

3.4.2.5. Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet.

Poussières et effluents gazeux. Les effluents gazeux sont diffus et émis dans l'atelier

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.4.2.6. Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2940. Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. *(application, cuisson, séchage de)* sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textile...)

3.4.3. Procédé de nettoyage des moules.

3.4.3.1. Principe du procédé.

Le nettoyage s'effectue dans une installation au trempé avec un produit lessiviel le Renoclean. Le dégraissage est amélioré par un mouvement mécanique à l'aide d'une ponceuse.

3.4.3.2. Description des équipements susceptibles d'être utilisés

Une installation automatique comprenant :
- un bain de solution à base d'un produit lessiviel, le Renoclean d'une capacité de 350 litres
- un bain de rinçage à l'eau pure d'une capacité de 350 litres

Cette installation est placée sur un bac de rétention permettant de collecter tout le contenu bain de lessiviel.

3.4.3.3. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle de produits chimiques	2001 (année de ref)	2015	2016
soude caustique (appoint)	200 kg	-	-
lessiviel (appoint)	-	300 L	300 L

Tableau 16. Tableaux des flux de production de l'activité « nettoyage des moules ».

3.4.3.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Alimentation électrique. L'installation de nettoyage par ultrasons est alimentée en courant basse tension. Un coffret de commande est installé auprès de la machine.

3.4.3.5. Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.4.3.6. Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 1630. Soude ou potasse caustique *(emploi ou stockage de lessives de)*

3.4.4. Procédé de stockage de matières premières, d'emballage, de vernis ou de produits finis.

3.4.4.1. Principe du procédé

Un contrôle administratif des matières premières est effectué avant leur déchargement par le personnel de la société. Les matières premières sont déchargés des camions par les chariots de manutention puis conduites vers les zones de stockage qui leurs sont affectées. Les matières premières ainsi que les emballages sont empilés à partir du sol sur 2 hauteurs.

Une fois les produits fabriqués, ils sont conditionnés. Ces derniers sont ensuite amenés par les opérateurs par l'intermédiaire de chariots élévateurs vers les magasins « Produits finis ». Les produits finis sont placés sur des palettiers sur plusieurs niveaux dans l'attente d'être enlevés par un transporteur. Les produits finis sont repris par les chariots de manutention puis déposés dans les camions.

3.4.4.2. Aménagement du bâtiment de stockage de matières premières

3.4.4.2.1 Stockage

Mode de stockage. Le stockage est massique

Nature des produits stockés. Les produits stockés dans ce magasin de stockage sont :

Quantité annuelle de broyats	2001 (année de ref)	2015	2016
Polypropylène	383 T	79 T	79 T
Polystyrène	5 T	2 T	2 T
Santoprene	13 T	1 T	1 T
Surlyn	59 T	70 T	70 T
ABS	28 T	65 T	65 T
Colorants	ND	4 T	4 T
Polyoxyméthylène (POM)	ND	50 T	50 T
Polyméthacrylate de méthyle (PMMA)	ND	1 T	1 T
SAN	ND	1,4 T	1,4 T
divers	23 T	75 T	75 T

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Quantité annuelle de broyats	2001 (année de ref)	2015	2016
Quantité maximale pouvant se trouver à un instant donné dans le magasin.			

Tableau 17. Tableau des produits stockés dans le magasin de matières premières

3.4.4.2.2 Bilan des rejets

Effluents aqueux. Les eaux pluviales sont recueillies dans des chenaux acier avec descentes externes ou internes en acier se terminant au sol dans un regard.Les eaux sont collectées dans un réseau interne pour être rejetées dans des canalisations qui se déversent dans le réseau public de la zone industrielle qui rejoint la Marne.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet. Les stockages n'engendrent pas d'effluents gazeux, ni de poussières.

3.4.4.2.3 Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2662. Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) *(stockage de)*

3.4.4.3. Aménagement du bâtiment de stockage des produits finis

3.4.4.3.1 Stockage

Mode de stockage. Le stockage est sur rack.

Nature des produits stockés. Les produits stockés dans ce magasin de stockage sont :

Quantité annuelle de produits finis	2001 (année de ref)	2015	2016
produits manufacturés	825 T	250 T	250 T
Emballages cartons		15 T	15 T
Plateaux thermos		50 T	50 T
divers		50 T	50 T
Quantité maximale pouvant se trouver à un instant donné dans le magasin.			

Tableau 18. Tableau des produits stockés dans le magasin de produits finis

3.4.4.3.2 Bilan des rejets

Effluents aqueux. Les eaux pluviales sont recueillies dans des chenaux acier avec descentes externes ou internes en acier se terminant au sol dans un regard.Les eaux sont collectées dans un réseau interne pour être rejetées dans des canalisations qui se déversent dans le réseau public de la zone industrielle qui rejoint la Marne.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet. Les stockages n'engendrent pas d'effluents gazeux, ni de poussières.

3.4.4.3.3 Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2663. Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) *(stockage de)*

3.4.5. Procédé de stockage des vernis

3.4.5.1.1 Description du stockage.

Deux stockages de matières premières utilisées pour la ligne de vernissage seront situés :

- L'un dans un **conteneur extérieur** isolé chauffé, coupe feu 2 heures, en rétention de **2 m3**, à plus de 10 m des bâtiments. Il a pour dimension 6,33 m de long sur 3,16 m de large (20 m2) sur 1,53 m de hauteur (30,60 m3). Ce conteneur est ventilé en 2 points opposés par des extracteurs de débits 28m^3/h. Dans ce container, sont stockés :

famille de produits	quantité max stockée	conditionnement
vernis solvantés	7 T	bidons de 20 L

Tableau 19. Container de vernis.

- L'autre **dans l'atelier à l'emplacement du local « archives »** situé en face de la station sprinkler. Ce local est mis sous rétention et a pour surface 30 m^2. Les murs sont coupe-feu de degré 2 heures. Une porte coupe-feu est mise en place en décembre 2001. De plus, ce local est équipé d'une extinction automatique de type sprinkler. Le débit de l'extracteur est de 11000m^3/h. Ce local ne servira qu'à la préparation des matières premières.

3.4.5.1.2 Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 4331. Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.
Rubrique 4511. Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.

3.4.6. Stockage divers

3.4.6.1. Stockage des huiles hydrauliques

3.4.6.1.1 Description du stockage.

Les huiles destinées au fonctionnement des presses à injecter sont stockées dans un container stockant les huiles (surface au sol de 140 m^2), situé à l'Est de l'usine, à plus de 10 m des bâtiments. La porte d'accès à ce local est maintenue fermée.

Le sol du local forme une rétention apte à contenir 4 500 litres de liquide. Cette zone est commune avec le local de stockage des métaux.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.4.6.1.2 Stockage

Les huiles hydrauliques sont stockées :

famille de produits	quantité max stockée	conditionnement
huiles hydrauliques	14 m3 (70 fûts de 200 L)	futs
huiles hydrauliques	3 m3	cuve de 3 m3

Tableau 20. Huiles hydrauliques.

La zone de stockage occupée par les huiles hydrauliques est d'environ 15 m².

3.4.6.1.3 Bilan des rejets

Effluents aqueux. Les eaux pluviales sont recueillies dans des chenaux acier avec descentes externes ou internes en acier se terminant au sol dans un regard. Les eaux sont collectées dans un réseau interne pour être rejetées dans des canalisations qui se déversent dans le réseau public de la zone industrielle qui rejoint la Marne.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet. Les stockages n'engendrent pas d'effluents gazeux, ni de poussières.

3.4.6.1.4 Rubriques de nomenclature ICPE

Non classé.

3.4.6.2. Stockage en réservoirs aériens de liquides inflammables

3.4.6.2.1 Description du stockage.

Le gasoil destiné au fonctionnement pendant 1h30 des sprinklers est livré en camions citernes et stocké dans un réservoir de 200 litres, à pression atmosphérique. Ce réservoir se trouve dans l'atelier de production au niveau de la zone réservé à l'installation des sprinklers. Il est placé sur un bac de rétention de 260 litres apte à collecter toute la totalité du contenu du réservoir.

3.4.6.2.2 Rubriques de nomenclatures ICPE.

Rubrique 4734. Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution :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.

3.4.6.3. Stockage en réservoirs enterrés de liquides inflammables

3.4.6.3.1 Description du stockage.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Deux cuves enterrées de 30 m³ chacune :
- l'une contenant du fuel (destinée au chauffage des bâtiments)
- l'autre du gasoil (destinées à la station service qui n'est plus en service) sont neutralisées par du sable.

3.4.6.3.2 Rubriques de nomenclatures ICPE.

Rubrique 4734. Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution :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.

3.4.6.4. Stockage de gaz industriels en bouteilles.

3.4.6.4.1 Description du stockage.

Nous disposons sur le site de plusieurs bouteilles de gaz que nous énumérons ci-après :

Gaz	Nb	Capacité	utilisation	situation géographique
Acétylène	2 2	bouteilles 6m³, soit 130 kg bouteilles 0,8m³, soit 36 kg	Maintenance dépannage	Local maintenance
Oxygène	2 3	bouteilles 10,6 m³, soit 168,8 kg bouteilles de 1m3, soit 33,3 kg	Maintenance dépannage	Local maintenance
Argon	3	bouteilles de 4,2 m³ chacune, soit 12,6 m3	Maintenance dépannage	Local maintenance
Azote	2	bouteilles de 9,4 m³ chacune, soit 18,8 m3	Maintenance dépannage	local Huiles
gaz de carburation	2	bouteilles de 13 kg soit 26 kg	Maintenance dépannage	local Huiles

Tableau 21.Inventaire des bouteilles de gaz.

3.4.6.4.2 Rubriques de nomenclatures ICPE.

Rubrique 4725. Oxygène (numéro CAS 7782-44-7).

Rubrique 4719. Acétylène (numéro CAS 74-86-2).

Rubrique 4718. Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL et biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1% en oxygène).

3.4.7. Parc bennes de déchets

3.4.7.1. Description constructive du parc bennes de déchets.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Les déchets sont stockés dans des bennes proches des lieux où ils sont générés. Le sol est constitué d'un revêtement en enrobé sans aspérité ne formant pas de rétention. Les eaux de ruissellement sont dirigées vers un caniveau relié au réseau des eaux pluviales.

3.4.7.2. Stockage.

Cf.**§2.4** de l'étude d'impact.

3.5. DESCRIPTION DES UTILITES.

3.5.1. Electricité.

3.5.1.1. Description de l'alimentation en entrée au niveau du site

L'énergie électrique nécessaire au fonctionnement des installations de l'unité est fournie par E.D.F en haute tension (HTA) triphasée 20 kV. Le poste de livraison se trouve dans l'angle Est du site.Ce local comprend un disjoncteur général 400 A. Cette énergie est amenée à disposition des différents ateliers par l'intermédiaire d'un réseau d'alimentation provenant de transformateurs et d'installations T.G.B.T.

3.5.1.2. Description de la distribution interne

Distribution interne. L'énergie électrique nécessaire au fonctionnement du site, après transformation, est amenée à disposition des différents ateliers, magasins, bureaux et locaux sociaux par l'intermédiaire d'un réseau d'alimentation distribué depuis un tableau de répartition T.G.B.T. La distribution en basse tension se fait par l'intermédiaire d'armoires générales de protection, type préfabriqué.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

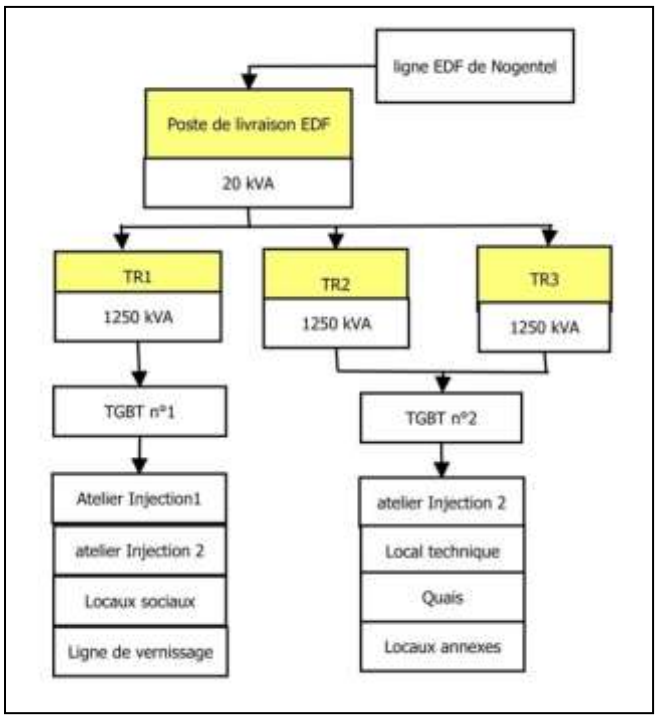


Schéma 2. Schéma d'interconnexion des transformateurs

Les transformateurs sont répartis sur le site comme suit :

	TR1	TR2	TR3
Implantation	Moulage 1 – Poste sprinkler	Dans atelier	Dans atelier
Puissance	1 250 kVA	1 250 kVA	1 250 kVA
Diélectrique . nature . Capacité	 huile 590 L	sec	sec
Volume de rétention	725 L	-	-

Tableau 22. Tableau des caractéristiques des transformateurs.

Aménagements intérieurs des cellules électriques. Ces locaux sont aménagés pour que les transformateurs soient éloignés d'au moins 0.50 m des parois du local. Ces locaux bénéficient d'un renouvellement d'air naturel permettant l'évacuation des calories dégagées par le fonctionnement du transformateur, pour ce faire l'ouverture haute est de (10 à 20%) supérieure à l'ouverture basse qui est calculée pour répondre aux besoins. L'orientation des ouvertures tient compte des perturbations aérauliques.

Passages des câbles d'alimentation. A l'intérieur de l'usine, les passages de câbles moyenne tension, protégés et signalés, se font en enterré sous fourreau.

Espaces contenant les câbles électriques. Dans notre établissement, ces espaces peuvent être regroupés en 4 entités :

- Caniveaux : ce sont des enceintes ou caniveaux, situés en dessous du sol ou plancher et dont les dimensions ne permettent pas d'y circuler. Lorsqu'ils peuvent être fermés les câbles sont accessibles sur toute leur longueur.
- locaux sont aménagés pour que les transformateurs soient éloignés d'au moins 0.50 m des parois du local.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

– Nappes de câbles dans les autres lieux.

3.5.1.3. Prévention de la pollution liée au procédé.

Effluents aqueux. Sans objet.

Rétention. Les transformateurs sont sur rétention.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet

3.5.1.4. Rubriques de nomenclatures ICPE.

Sans objet.

3.5.2. Circuit de compression d'air.

3.5.2.1. Description du principe.

La production d'air comprimé utilisé pour le fonctionnement des machines de fabrication et d'outils à main est fournie à partir d'une unité de compression. L'air comprimé est distribué à une pression de 7 bars.

3.5.2.2. Implantation géographique.

Le local technique d'une superficie de 91 m² est situé au centre du pignon Est du bâtiment « production ». Les murs du compartiment sont en aggloméré béton de 15 cm. On y accède depuis l'extérieur par une porte métallique. La prise d'entrée d'air est de 3 m² et est orientée vers l'Est.

3.5.2.3. Description des équipements.

Les caractéristiques des compresseurs, sécheurs et réservoirs tampon sont les suivantes :

compresseurs	**Compresseur n°1**	**Compresseur n°2**	Compresseur n°3
Localisation	**local compresseurs**		
Marque	GA75	RLR 125V	RLR 125
Utilisation	production	production	production
Type de compresseur	A vis	A vis	A vis
Débit	763 Nm³/h	830 Nm³/h	960 Nm³/h
Pression de compression	7,5 bars	10 bars	8,5 bars
Pression de service	7,2 bars	7,1 bars	7,2 bars
Puissance absorbée	75 kW	90 kW	90 kW
Capacité d'huile	/	/	/
Niveau sonore (dB(A))	76	69	70
Année de mise en service	1996	2016	2012
Sécheurs d'air	**sécheur n°1**	**sécheur n°2**	
localisation	Local technique	Local production	
Puissance absorbée	7 kW	/	

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

		(sécheur à adsorption)	
Année de mise en service	2008	2016	
Réservoirs tampon	**réservoir n°1**		
Localisation	Local technique		
Marque	Pauchard		
Volume	5000L		
Pression maximale	10 bar		
Température maximale	50°C		
Année de mise en service	1995		

Tableau 23.Tableau récapitulatif des caractéristiques des compresseurs d'air, des sécheurs et des réservoirs tampon.

3.5.2.4. Bilan et besoins en approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liés au procédé.

Alimentation électrique. Les équipements (vannes, etc.) sont alimentés en courant basse tension à partir d'armoires de commandes de type standard regroupant toutes les sécurités. Un coffret de commande est installé près de chaque compresseur

Alimentation en eau. Sans objet.

Alimentation en gaz. Sans objet

3.5.2.5. Prévention de la pollution liée au procédé.

Effluents aqueux. Sans objet.

Rétention. Le local est sur rétention.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet

3.5.2.6. Rubriques de nomenclatures ICPE.

Pas de rubrique concernée.

3.5.3. Installations de combustion.

Les bureaux sont chauffés par des convecteurs électriques réglables par le personnel.

L'ensemble de l'usine, les locaux sociaux et les espaces de repos sont chauffés par des aérothermes alimentés en gaz de ville.

3.5.4. Circuit d'eau glacée.

3.5.4.1. Groupes froids pour production d'eau glacée.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.5.4.1.1 Principe général du procédé « eau glacée ».

Cette installation installée sur une dalle béton à l'extérieur du bâtiment production sert à réfrigérer les eaux de refroidissement pour la régulation en température des presses à injecter et des outillages.

3.5.4.1.2 Description des équipements.

Les groupes froids présents sur le site comprennent :

Situation géographique	numéro	type de fluide	Classification	GES fluorés (R842/2006)	atteint couche O3 (R1005/2009)	quantité
plate forme extérieure	RTCA 155	R134A	A1	●	-	113 kg
plate forme extérieure	RTCA 155	R134A	A1	●	-	113 kg

Tableau 24.Tableau récapitulatif des caractéristiques des groupes froids pour production d'eau glacée.

3.5.4.2. Unités de réfrigération mobiles.

En complément de l'installation de production centrale, il existe pour les presses de l'atelier 5 groupes frigorigènes mobiles d'une puissance unitaire absorbée de 4 kW, afin d'obtenir une température d'eau inférieure à l'unité centrale.

Chacun des groupes comprend :
- 1 compresseur hermétique
- 1 détendeur
- 1 évaporateur multitubulaire à détente directe utilisant le Fréon R22
- 1 batterie de condenseur à eau
- 1 réservoir d'eau de 150 l avec une pompe de circulation

3.5.4.3. Installations de climatisation.

Les bureaux « logistique » et le laboratoire sont climatisés par des installations de conditionnement d'air qui disposent d'un appareillage spécifique destiné à filtrer et refroidir l'air ainsi que d'un système de régulation de la température et de l'humidité.

Situation géographique	numéro	type de fluide	Classification	GES fluorés (R842/2006)	atteint couche O3 (R1005/2009)	quantité (kg)
plate forme extérieure	3x MX2SC100VA	R410A	A1	-	-	4 kg
plate forme extérieure	RZ5140B9W1B	R410A	A1	-	-	4,3 kg
plate forme extérieure	RX5422V1B	R410A	A1	-	-	1,3 kg

Tableau 25.Tableau récapitulatif des caractéristiques des climatisations.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.5.4.4. Bilan et besoins en approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liés au procédé.

Alimentation électrique. Les groupes froids sont alimentés en courant basse tension à partir d'armoires de commandes de type standard regroupant toutes les sécurités. Un coffret de commande est intégré à chaque groupe froid.

Alimentation en eau d'alimentation. L'eau brute est adoucie pour être utilisée dans les groupes froids provient, du réseau de ville.

Alimentation en glycolée. Sans objet.

3.5.4.5. Prévention de la pollution liée au procédé.

Effluents aqueux. Sans objet.

Rétention. Le local de distribution de l'eau glacée est sur rétention.

Poussières et effluents gazeux. Sans objet.

3.5.4.6. Rubrique de nomenclature ICPE.

Rubrique 2920. Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques

3.5.5. Circuit de vide.

Sans objet

3.5.6. Circuit d'alimentation du gaz.

Le site est alimenté en gaz naturel par le réseau public de GDF par une canalisation enterrée en DN100 (acier) sous une pression de 4 bars. Ce gaz est détendu dans un poste de détente situé à l'Ouest de l'usine. Il a les caractéristiques ci-dessous :

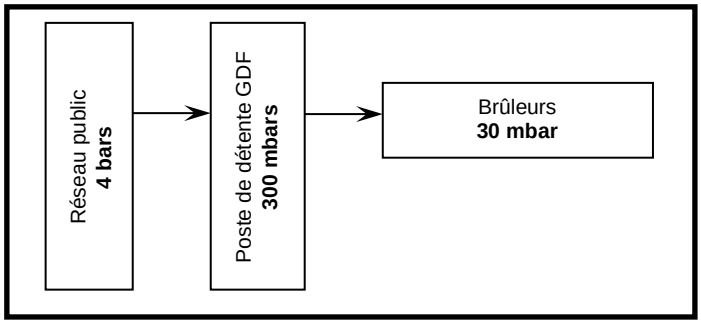


Schéma 3.Schéma simplifié de la fourniture en gaz naturel.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

3.5.7. Circuit d'alimentation en azote.

Nous n'avons pas de circuit d'azote sur le site.

3.5.8. Accumulateurs.

Il existe un point de charge sur le site :

Situation géographique	chargeurs	Puissance
bâtiment PF	1 chargeur transpalette électrique	1,2 kW
	1 chargeur machine à laver	1,2 kW
	1 chargeur chariot élévateur	5 kW
	1 chargeur chariot élévateur	5 kW
	1 chargeur chariot élévateur	6,5 kW
	1 chargeur chariot élévateur	13 kW

Tableau 26. Tableau récapitulatif des points de charges batterie.

Dans le cadre de cette utilité, nous avons identifié les rubriques de nomenclature ICPE suivantes :
Rubrique 2925. Accumulateurs (ateliers de charge d')

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Chapitre 4

PRESENTATION GENERALE DES ACTIVITES FUTURES

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

LISTE DES PLANS 67
LISTE DES TABLEAUX 67
4.1. OBJECTIFS ET JUSTIFICATION DU PROJET 68
4.2. DESCRIPTION TECHNIQUE DU PROJET. 68
4.2.1. SITUATION DU PROCEDE 68
4.2.2. DESCRIPTION DE LA NOUVELLE LIGNE DE LAQUAGE AUTOMATIQUE. 70
4.2.2.1. Principe du procédé. 70
4.2.2.2. Description des équipements composant la nouvelle ligne de laquage 70
4.2.2.3. Importance des flux opératoires 72
4.2.2.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé 72
4.2.2.5. Bilan des rejets liés au procédé 73
4.2.2.6. Rubriques de nomenclature ICPE 73
4.2.3. DEPLACEMENT DE LA PREPARATION DES ENCRES. 73
4.2.4. PHASAGE. 73
4.2.4.1. Travaux préparatoires. 73
4.2.4.2. Travaux 73
4.2.4.3. Activités d'exploitation et d'entretien. 74
4.3. COMPATIBILITE AVEC LES DOCUMENTS D'URBANISME. 74
4.3.1. SCHEMA DE COHERENCE TERRITORIALE (SCOT). 74
4.3.2. PLAN LOCAL D'URBANISME 75
4.3.2.1. Règlement. 75
4.3.2.2. Servitudes indiquées au niveau du document d'urbanisme. 75

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

LISTE DES PLANS

Plan 2. Plan d'implantation de la nouvelle ligne laquage automatique _____ 69

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 27. Tableaux des flux de production de l'activité liée à la nouvelle ligne de laquage. _____ 72
Tableau 28. Tableau récapitulatif des dispositions du PLU._____ 75

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

4.1. OBJECTIFS ET JUSTIFICATION DU PROJET

Le projet consiste à ajouter une ligne de laquage automatique dans l'atelier de production, ce qui permettra d'augmenter notre production.

Projet		Impact Rub ICPE
Modification de l'aménagement interne du bâtiment principal. Déplacement des équipements à l'intérieur du bâtiment de production		/
Modification de l'aménagement interne du bâtiment principal. Ajout de la ligne de laquage automatique à l'intérieur du bâtiment de production Déplacement de la préparation des encres dans le local encloisonné Assemblage, sérigraphie, tampographie	■	Augmentation de l'application vernissage Augmentation de la quantité de vernis

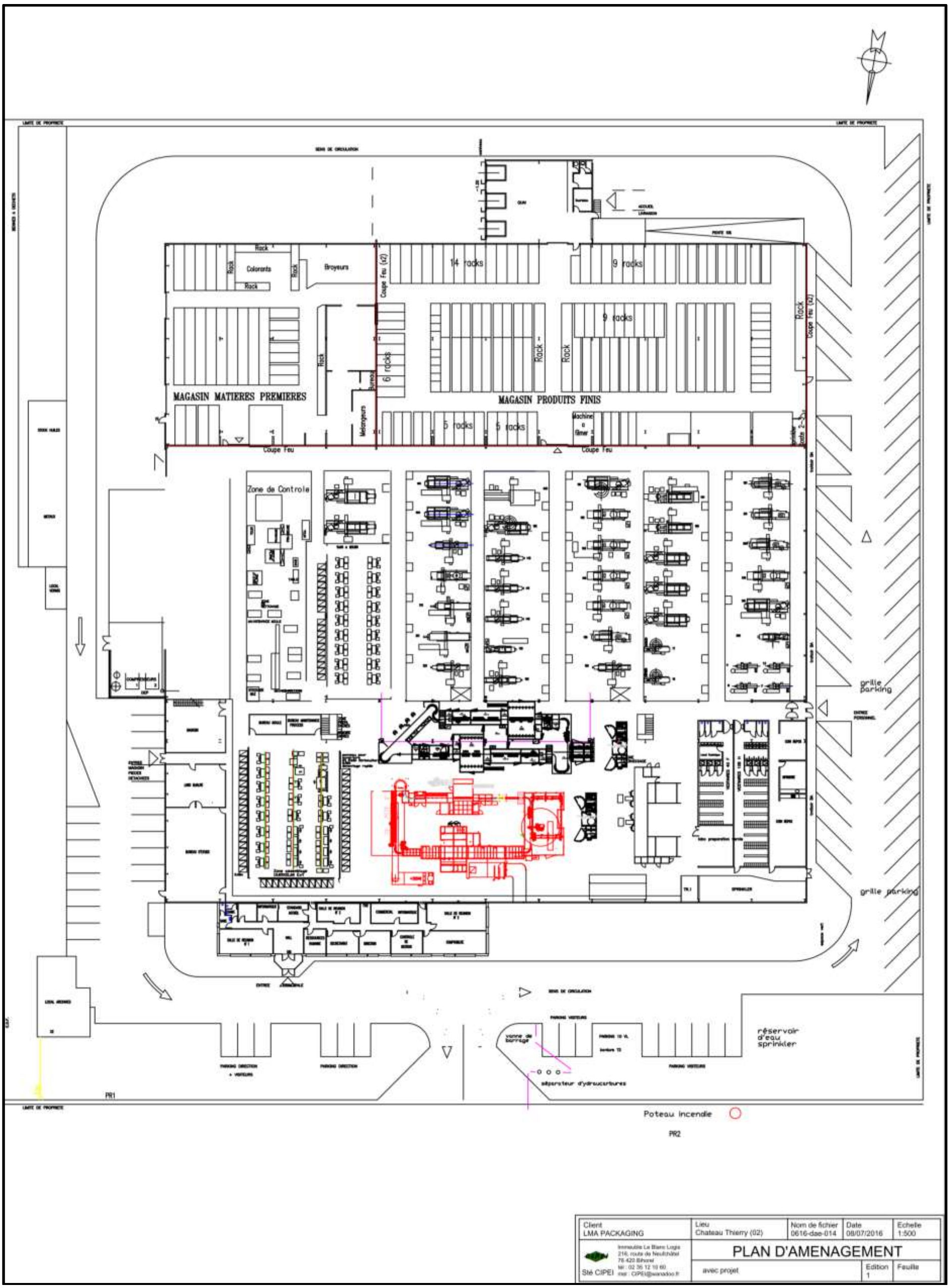
Les autres activités ne sont pas modifiées.

4.2. DESCRIPTION TECHNIQUE DU PROJET.

4.2.1. Situation du procédé

La nouvelle ligne de laquage sera implantée à proximité de celles existantes au centre de l'atelier de production.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.



Plan 2. Plan d'implantation de la nouvelle ligne laquage automatique

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

4.2.2. Description de la nouvelle ligne de laquage automatique.

4.2.2.1. Principe du procédé.

Le procédé de métallisation consiste à introduire les pièces à traiter dans un sas d'ionisation puis un sas de flammage afin que le vernis puisse adhérer sur ces pièces. L'application du vernis est effectuée par pulvérisation dans des cabines fermées au moyen de pistolets reliés à des fûts de vernis liquide par l'intermédiaire d'un « circulating » (les fûts de vernis sont situés dans la broirie accolé au sas d'application vernis. Les pots de vernis sont prélevés dans le stock pour être placés sur le poste de préparation des vernis situé dans le laboratoire d'essai. L'opérateur amène le vernis à la bonne viscosité par un apport de solvant adapté. L'homogénéisation du mélange « solvant/vernis » s'effectuera à l'aide d'un agitateur à moteur pneumatique.

Les pièces plastiques sont dirigées par un convoyeur vers le sas de dessolvatation puis vers le tunnel de séchage dont la température sera de l'ordre de 40 - 50°C. Cette température sera produite par air pulsé chauffé par un procédé « make-up ».

Une fois les pièces séchées, elles sont reprises par un robot qui les dépose sur un convoyeur qui les amène au plus près d'une de 2 cloches de métallisation. Une fois métallisée, les pièces sont reprises via le robot puis subissent la deuxième application vernis, puis la dessolvatation et le séchage avant d'être conditionnées.

4.2.2.2. Description des équipements composant la nouvelle ligne de laquage

Les éléments mentionnés ci-après sont issus de la notice technique donnée par le fournisseur de la ligne. Les principaux sas sont décrits comme suit :

Vernis de base	
Sas flammage et plasma (5,69 m² sur 2,20 m de haut) 	Panneaux prélaqués isolés par de la laine de roche 3 brûleurs gaz
Sas de dépoussiérage et de plasma (1,36 m * 1,80 m sur 2,20 m de haut)	Panneaux prélaqués isolés par de la laine de roche Le système Static Combi Cleaner SCC est une station ionisante de soufflage destinée à l'élimination sans contact de dépôts gênants, poussières et de salissures des surfaces tridimensionnelles ou structurées. Il comprend deux électrodes d'ionisation type R51 de la longueur de travail désiré, ainsi que les buses de dépoussiérage rotatives. Le sas déionisation alimenté en air depuis le groupe de soufflage qui arrive par le plafond avec filtre cassette efficacité 99,99 %.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Sas d'application vernis (3 m * 3,5 m sur 2,2 m de haut) 	Légère dépression/sas entrée et sortie. Plénum vertical pour introduction air positionné en façade au mur aspirant (ventilation à flux horizontale) Cabine à filtration sèche Panneaux isolés avec 50 mm de laine de roche Panneaux latéraux et de division sont porteurs. Le mur aspirant est composé de filtres à sèches sur 2 étages Présence d'un ventilateur d'extraction : 12.000 m³/h. Le ventilateur centrifuge est monté sur le toit porteur et équipé de turbine à pale inversées à haut rendement La vitesse moyenne en cabine sera entre 0,3 et 0,5 m/s. suivant norme. L'opération de pulvérisation est réalisée au défilé. Le nettoyage de l'air est réalisé par une double filtration sèche, préfiltration, filtre carton plissé, filtre haute capacité. Le dernier étage est composé de filtres media fixé dans un cadre.
Sas de dessolvatation avec IR (3,70 m * 1,80 m sur 2,20 m de haut) 	Panneaux prélaqués isolés par de la laine de roche En légère surpression et alimenté en air depuis le groupe de soufflage. Arrivée d'air par le plafond avec filtre. 6 IR installés Débit d'extraction : 8 000 m3/h
Tunnel de séchage UV (3,40 m * 1,80 m sur 2,20 m de hauteur)	Panneaux prélaqués isolés par de la laine de roche En légère surpression et alimenté en air depuis le groupe de soufflage. Arrivée d'air par le plafond avec filtre cassette 99,99 %. 4 lampes UV : 40 – 50°C

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Vernis de finition	
Sas de dépoussiérage et déionisation (3,165 m * 1,80 m sur 2,20 m de haut)	Idem que pour vernis de base
Sas d'application vernis (3 m * 3,5 m sur 2,2 m de haut)	Idem que pour vernis de base
Sas de dessolvatation avec IR (3,70 m * 1,80 m sur 2,20 m de haut)	Idem que pour vernis de base
Tunnel de séchage UV (3,40 m * 1,80 m sur 2,20 m de hauteur)	Idem que pour vernis de base

4.2.2.3. Importance des flux opératoires

Quantité annuelle utilisée	actuel 2015	estimation projetée	total actuel + projet	incidence
Pièces injectées	250 T/an	/	250 T/an	/
Vernis solvantés	35,5 T/an	30.50 T/an	66 T/an	+ 53%
catalyseurs	0.50 T/an	0.30 T/an	0,8 T/an	
Diluants	12 T/an	14 T/an	26 T/an	
Solvants de nettoyage	4 T/an	2 T/an	6 T/an	

Quantité annuelle utilisée	actuel 2015	estimation projetée	total actuel + projet	incidence
Pièces vernis	298 T/an (1,24 T/j)	298 T/an (1,24 T/j)	508 T/an (2,12 T/j)	+ 58%
nota : la ligne de laquage fonctionnera en moyenne 240 j/an				

Tableau 27. Tableaux des flux de production de l'activité liée à la nouvelle ligne de laquage.

4.2.2.4. Bilan des besoins et approvisionnement en fluides, énergie et autres utilités liées au procédé

Alimentation électrique. L'installation de la nouvelle ligne de laquage sera alimentée en tension de 130 kW. Un coffret de commande sera installé auprès de la machine.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Alimentation en eau de refroidissement. L'eau adoucie, à pH7 et pH5, sera utilisée pour l'humidificateur d'air.

Alimentation en air comprimé. De l'air comprimé sera mis à la disposition des installations par un réseau relié à une centrale de compression.

Alimentation en gaz. Le gaz de ville sera utilisé pour le sas de flammage.

4.2.2.5. Bilan des rejets liés au procédé

Effluents aqueux. Sans objet (l'eau de refroidissement circule en circuit fermé).

Poussières et effluents gazeux. Les effluents gazeux issus des lignes de fabrication seront canalisés vers l'extérieur du bâtiment de production.

4.2.2.6. Rubriques de nomenclature ICPE

Rubrique 2940. Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. *(application, cuisson, séchage de)* sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textile...)

4.2.3. Déplacement de la préparation des encres.

La préparation des encres sera déplacée fin 2016 dans le local Tamponisation

4.2.4. Phasage.

Les phases d'exécution du projet seront en liaison avec les activités préparatoires et de réalisation des ouvrages.

4.2.4.1. Travaux préparatoires.

Les travaux préparatoires, placés sous le contrôle du responsable HSE, comprendront :
- le raccordement en électricité,
- l'amené et le repliement du matériel nécessaire au chantier,
- la mise en place des mesures de sécurité du personnel et des usagers et notamment la signalisationdu chantier,
- la remise en état des lieux après exécution des travaux.

4.2.4.2. Travaux

Les travaux comprendront :
- **La préparation de la zone où sera installée la ligne de vernissage** comporte l'opération suivante : Déplacement des bureaux logistique sur une mezzanine.
- **L'implantation de la ligne de laquage.** L'implantation sera exécutée selon les indications du fournisseur et contrôlée par un responsable du site.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

- **La préparation de la zone où sera installée la préparation des encres** comporte l'opération suivante : Déplacement des équipements vers le local Tamponisation, réaménagement des équipements situés dans le local Tamponisation
- **L'implantation de la préparation des encres.** L'implantation sera exécutée selon les indications du responsable du site.

4.2.4.3. Activités d'exploitation et d'entretien.

Pendant la phase d'exploitation, il s'agira de regarder les impacts sur l'environnement du fonctionnement de la nouvelle ligne de laquage ainsi que des dangers liés à la ligne pouvant conduire notamment à des effets thermiques.

4.3. COMPATIBILITE AVEC LES DOCUMENTS D'URBANISME.

4.3.1. Schéma de cohérence territoriale (SCoT).

La commune de Château-Thierry fait partie du SCoT du Pays du Sud de l'Aisne qui a été créé le 19 janvier 2005. Le rapport de présentation du SCoT a été approuvé le 18 juin 2015.

Au travers de ce SCoT, plusieurs orientations en lien avec le développement durable ont été définies en 2015 :

(…) Axe 1 : Renforcer l'attractivité et l'armature du territoire
Objectif 1 : affirmer le positionnement du territoire
Objectif 2 : Tirer parti des atouts en matière de desserte et organiser une mobilité durable
Objectif 3 : Consolider l'armature territoriale

Axe 2 : Conforter et diversifier la dynamique
Objectif 1 : Préserver les filières économiques traditionnelles et renforcer le développement des filières stratégiques
Objectif 2 : Affirmer la structuration économique du territoire
Objectif 3 : Définir une structure commerciale cohérente, permettant de répondre aux besoins des consommateurs
Objectif 4 : Développer le potentiel touristique du territoire

Axe 3 : Œuvrer pour un territoire durable, aux multiples richesses naturelles, mais fortement contraint
Objectif 1 : Conserver le caractère rural du territoire, levier de préservation des grands paysages
Objectif 2 : Préserver et valoriser la biodiversité et les ressources naturelles et les ressources naturelles
Objectif 3 : Optimiser la prise en compte des risques et des nuisances

Le projet d'implantation de la nouvelle ligne de laquage automatique respectera les orientations du SCoT

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

4.3.2. Plan local d'urbanisme

4.3.2.1. Règlement.

La commune de Château-Thierry dispose d'un plan local d'urbanisme du 13/03/2013. Notre site est situé dans la **zone UI** (zones urbaine à vocation économique).Les éléments du PLU sont fournis en annexe. Nous avons identifié les articles concernant notre future ligne, soit :

P.L.U.	Données projet
Article UI 11 - Aspect extérieur des constructions	
(…) Les constructions et installations devront respecter les dispositions du P.P.R.i. (…)	Les installations respecteront les dispositions du PPRi (Cf. Fascicule n°3 – Etude des dangers »)

Tableau 28. Tableau récapitulatif des dispositions du PLU.

4.3.2.2. Servitudes indiquées au niveau du document d'urbanisme.

Les servitudes sont mentionnées dans le plan local d'urbanisme.

Le projet d'implantation de la nouvelle ligne de laquage automatique n'est pas concerné par les servitudes du P.L.U.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Chapitre 5

RUBRIQUES ICPE

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

AP du 21/11/2012				Etat actuel			Etats existant et projeté		
Rub. ICPE	Désignation	Quantité	Régime	Rub. ICPE	Désignation	régime	régime	Ray. Aff.	incidence
				1630	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). soude caustique : 200 kg	**NC** 200 kg	pas de modification	-	aucune
2661.1a	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)	20 t/j	**A**	**2661.1a**	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)	**D** 5,2 T/j (lignes injection moulage)	pas de modification	-	aucune
2662.2b	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)	2 T/j	**D**	**2662.2b**	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)	NC Broyage : 320 kg/j	pas de modification	-	aucune
2662.3	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)	300 m³	**D**	**2662**	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)	**D** 266 m3 stockage MP : 266 m3	pas de modification	-	aucune
2663-2c	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)	1319 m³	**D**	**2663-2**	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)	**D** 280 m3 (stockage PF)	pas de modification	-	aucune
2565.2	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibroabrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 Dégraissage par produit lessiviel	150 L	**NC**	**2565-2**	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563.	**NC** volume bain lessiviel : 150 L	pas de modification	-	aucune
2925	Accumulateurs (Ateliers de charge d')	Puissance totale 36 kW	**NC**	**2925**	Accumulateurs (ateliers de charge d')	**NC** puissance max : 36 kW	pas de modification	-	aucune
2940-2b	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile, etc.), à l'exclusion : -des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes de brais et de matières bitumeuses, couvertes par la rubrique 1521 ; -des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; -des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; -ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique	97 kg/j	**DC**	**2940-2a**	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile)	**A** 148,15 kg/j (148 kg/j – lignes laquage + ligne métallisation actuelle 0,15 kg/j - encres)	**A** 275,15 kg/j (275 kg/j – nouvelle ligne + existant)	1 km	+54%
				4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.	**NC** container vernis : 11 T laboratoire d'essais : 87 kg	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomenclature ICPE	-	aucune
				4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.	**NC** 25 kg	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomencla-	-	aucune

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

AP du 21/11/2012				Etat actuel			Etats existant et projeté		
Rub. ICPE	Désignation	Quantité	Régime	Rub. ICPE	Désignation	régime	régime	Ray. Aff.	incidence
							ture ICPE		
				4718	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL)	**NC** 26 kg (bouteilles)	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomenclature ICPE	-	aucune
1418	Acétylène (*emploi et stockage de l'*)	154 kg	D	4719-2	Acétylène (numéro CAS 74-86-2).	**NC** (166 kg)	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomenclature ICPE	-	aucune
				4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7).	**NC** 202 kg (bouteilles)	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomenclature ICPE	-	aucune
				4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : 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	**NC** réservoir enterré de gasoil : 30 m3	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomenclature ICPE	-	aucune
				4802	**Gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage)**..	**NC** 2 groupes froids utilisant des gaz fluorés de capacité unitaire supérieure à 2 kg : 226 kg	pas de modification hormis la modification des numéros de rubriques de nomenclature ICPE	-	aucune

	Règle de cumul	Statut SEVESO
Règle de cumul (seuil haut SEVESO)	$\sum$toxiques / $\sum$toxiques (seuil haut)	/
	$\sum$inflammables / $\sum$inflammables (seuil haut)	<1
	$\sum$dang.env. / $\sum$dang.env.(seuil haut)	<1
Règle de cumul (seuil bas SEVESO)	$\sum$toxiques / $\sum$toxiques (seuil bas)	/
	$\sum$inflammables / $\sum$inflammables (seuil bas	<1
	$\sum$dang.env. / $\sum$dang.env.(seuil bas)	<1

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ANNEXES

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ND 1. Carte au 1/25 000° indiquant l'implantation de l'installation

ND 2. Plans réglementaires (état actuel)

ND 3. Plans réglementaires (état projeté)

ND 4. Documents administratifs

ARRETES D'EXPLOITATION

ND 5. Avis de C.H.S.C.T.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ND 1. Carte au 1/25 000° indiquant l'implantation de l'installation

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Mis en entête du dossier

ND 2. Plans réglementaires (état actuel)

Plan d'ensemble à l'échelle de 1/200 au minimum indiquant les dispositions projetées de l'installation jusqu'à 35 mètres au moins de celle-ci, l'affectation des constructions et terrains avoisinants ainsi que le tracé de tous les réseaux enterrés existants.

Plan à l'échelle au 1/2500 au minimum des abords de l'installation jusqu'à une distance qui est au moins égale au dixième du rayon d'affichage sans pouvoir être inférieure à 100 m. Sur ce plan, sont indiqués tous bâtiments avec leur affectation, les voies de chemins de fer, les voies publiques, les points d'eau, canaux et cours d'eau

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Mis en entête du dossier

ND 3. Plans réglementaires (état projeté)

Plan d'ensemble à l'échelle de 1/200 au minimum indiquant les dispositions projetées de l'installation jusqu'à 35 mètres au moins de celle-ci, l'affectation des constructions et terrains avoisinants ainsi que le tracé de tous les réseaux enterrés existants.

Plan à l'échelle au 1/2500 au minimum des abords de l'installation jusqu'à une distance qui est au moins égale au dixième du rayon d'affichage sans pouvoir être inférieure à 100 m. Sur ce plan, sont indiqués tous bâtiments avec leur affectation, les voies de chemins de fer, les voies publiques, les points d'eau, canaux et cours d'eau

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ND 4. Documents administratifs

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

Arrêtés d'exploitation

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.

ND 5. Avis de C.H.S.C.T.

Ce dossier a été établi avec les connaissances du CIPEI à la date de rédaction et avec son savoir-faire. Les éléments contenus dans ce dossier sont de la propriété du client qui s'oblige en cas de communication à en citer la source.