

PJ N° 46

DESCRIPTION DES PROCÉDÉS

SOMMAIRE

1	PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ BARAT TRANSPORT	4
1.1	Le groupe BARAT	4
1.2	BARAT TRANSPORT	4
2	PRÉSENTATION DU SITE BARAT TRANSPORT DE BUIRE	6
2.1	Affectation des locaux	9
2.2	Les étapes de la fabrication des fenêtres	9
2.2.1	<i>Stockage d'aluminium</i>	9
2.2.2	<i>Stockage des verres et joints</i>	9
2.2.3	<i>Débit et cintrage</i>	10
2.2.4	<i>Usinage / galbage / soudage</i>	10
2.2.5	<i>Affleurage et polissage</i>	11
2.2.6	<i>Anodisation</i>	12
2.2.7	<i>Cabine de peinture poudre</i>	13
2.2.8	<i>Cabine d'encollage</i>	13
2.2.9	<i>Montage</i>	13
2.2.10	<i>Stockage en attente d'expédition</i>	14
2.3	Locaux techniques et équipements auxiliaires.....	14
2.3.1	<i>TGBT</i>	14
2.3.2	<i>Chaufferie</i>	14
2.3.3	<i>Traitement des effluents liquides de l'installation d'anodisation</i>	14
2.3.4	<i>Traitement des effluents atmosphériques de l'installation d'anodisation</i> ..	15
2.3.5	<i>Centrale d'aspiration des poussières d'aluminium</i>	16
3	PRODUITS UTILISÉS OU STOCKÉS SUR LE SITE	17
3.1	Travail mécanique des métaux.....	17
3.2	Anodisation	17
3.3	Traitement de l'eau	18
3.4	Peintures et colles.....	18
3.5	Joint polymères	19
3.6	Emballages bois.....	19
3.7	Autre	19
4	RÉSEAUX	21
4.1	Alimentation électrique	21
4.2	Alimentation en eau.....	21
4.3	Alimentation en gaz.....	21
5	SITUATION ADMINISTRATIVE	22

5.1 Classement ICPE	22
5.2 Classement au titre de la nomenclature IOTA	24

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : organisation du bâtiment (source : APD Scratch Architecture)	8
Figure 2 : schéma de principe du système de traitement des effluents (source : Vade-mecum anodisation, Association pour le Développement de l'Aluminium anodisé ou Laqué – ADAL)	15
Figure 3 : schéma de principe du système d'élimination des poussières lors d'un travail à sec avec séparation des poussières par voie sèche (source : Incendie et explosion lors du travail mécanique de l'aluminium – Mesures préventives – ED 6123 – INRS, 2015)	16

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 : affectation des locaux	9
Tableau 2 : inventaire des machines fixes de débit et cintrage	10
Tableau 3 : inventaire des machines fixes d'usinage, galbage et soudage	11
Tableau 4 : inventaire des machines fixes d'affleurage et polissage	11
Tableau 5 : liste et volume des baignoires de l'installation d'anodisation actuelle	13

1 PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ BARAT TRANSPORT

1.1 Le groupe BARAT

Créée en 1922 autour des métiers de la métallurgie bâtiment, le groupe BARAT est, depuis 25 ans, un équipementier reconnu mondialement pour l'industrie du matériel roulant ferroviaire. Le groupe BARAT est un spécialiste des fonctions de sécurité, d'aménagement intérieur et de design extérieur.

Le groupe compte sept entreprises en France et une en Espagne.

1.2 BARAT TRANSPORT

L'usine BARAT TRANSPORT de Hirson est spécialisée dans l'étude et la réalisation d'encadrement de pare-brise de toute taille et forme, et dans l'étude et la réalisation de fenêtres de cabines et de fenêtres encadrées pour tout type de matériel ferroviaire, tramway, métro, trains (très grande vitesse, grande vitesse, régionaux et urbains), de tout type de technologie (collées ou avec joint ; cintrées ou soudées ; peintes ou anodisées), et de tous types (fixes ou ouvrantes ; coulissantes ou pivotantes ; avec ou sans serrure).

Dans le cadre de l'activité industrielle, sont principalement exploitées des installations de travail mécanique des métaux, de traitement de surface/anodisation de l'aluminium et des installations d'encollage. L'activité peinture, actuellement sous-traitée, sera ré-internalisée dans la future usine.

Quelques références clients :

- fenêtre de cabines :
 - Alstom : Coradia Lint, KZ8A Kazakhstan, AGV NTV, Prima H4,
 - CAF – CFD : Provence, locotracteur RATP,
- pare-brises :
 - Alstom : Regiolis PP, Virgin, Head Light TGV2020, Prima H4,
 - Bombardier : Tramway FLEXITY, SBB Dosto,
 - CAF – CFD : Provence, locotracteur RATP
 - Stalder : FGC UT115, ADIF
- fenêtres latérales ;
 - Alstom : TGV Duplex, Citadis XO2 – XO5, Budapest Metro, Istanbul Metro, MP05, Regiolis PP (voyageurs et afficheurs), AGV NTV, Metro Caracas LT2, Metro Chennai, TGV 3UFC (voyageurs et afficheurs), Metro Riyad, MP14, Metro Hanoï, TTNG, RER NG (afficheurs), TGV 2020,
 - Bombardier : TER2N, AGC, Talent II, Regio 2N PHD, M7, RER NG (afficheurs),
 - CAF – CFD : Provence,
 - Siemens : Desiro, OBB Railjet, ICE 3, Velaro Russia
 - mainteneur des exploitants : Alstom : MI79, MI84 ; Nedtrain : ICM, DDZ, VIRM ; SNCF : rénovation Z20500
 - opérateurs : *Deutsche Bahn*, ÖBB (chemins de fer fédéraux autrichiens) ; SBB (chemins de fer fédéraux suisse) ; SNCB (Société Nationale des Chemins de fer Belges) ; SNCF ; NS (chemins de fer néerlandais).

L'usine de Hirson emploie actuellement 42 personnes.

Les activités de BARAT TRANSPORT sont certifiées :

- IRIS (conception, ingénierie et fabrication de composants ferroviaires) ;
- DIN 6701-2 (conception, process planning et fabrication de pièces liées par collage) ;
- EN15085-2 (soudage de composants ferroviaires) ;
- ISO 9001:2015 (système de management qualité).

2 PRÉSENTATION DU SITE BARAT TRANSPORT DE BUIRE

BARAT TRANSPORT va déménager, sur un terrain d'environ 2,5 ha (25 228 m²), au sein de la ZAC de la Rotonde florentine, sur les communes de Buire (24 604 m²) et Hirson (624 m²), son usine de fabrication de fenêtres de cabines et de fenêtres encadrées pour matériel roulant ferroviaire, actuellement située en zone urbaine à Hirson.

Le terrain, propriété de la Communauté de Commune des Trois Rivières, est en cours de session à la SCI VALLÉE MAILLARD (SIRET 51876690200028), BARAT TRANSPORT sera locataire du site.

Le terrain est actuellement une zone en friche, qui a cessé d'être exploitée pour un usage agricole.

Le projet sera élaboré en deux phases :

- phase 1 (objet du présent DAE) : construction puis exploitation du bâtiment principal : 9 212 m² d'ateliers et stockages, en U autour d'un îlot bureaux de 627 m² ;
- phase 2 : construction d'une extension de 1 750 m² abritant des postes de montage manuels (quatrième zone de montage venant en complément des trois zones de la phase 1) ;

soit à terme une surface de 11 589 m².

Le plan d'ensemble du site et son plan de masse sont joints en PJ N°2 du dossier.

À l'issue de la première phase, le site BARAT TRANSPORT sera composé d'un bâtiment de 9 839 m² de plain-pied, organisé comme suit :

- une halle nord-est regroupant les activités de
 - stockage de profilés d'aluminium ;
 - débit et cintrage ;
 - usinage, galbage et soudage ;
- une travée sud-est regroupant, dans des locaux distincts, les activités de :
 - affleurage et polissage ;
 - anodisation ;
 - peinture ;
 - collage ;
- une halle sud-ouest regroupant :
 - trois zones de montage ;
 - le stockage des verres, des joints, et des produits finis en attente d'expédition
- un module central de bureaux et locaux sociaux ;
- des locaux techniques et utilités : chaufferie gaz de puissance inférieure à 1 MW, TGBT, local compresseur, station de traitement des effluents de la ligne d'anodisation, unité de dépoussiérages de l'atelier affleurage et polissage.

À l'issue de la seconde phase, le site devrait employer 70 salariés.

Définition du projet	BARAT TRANSPORT – Site de Buire
Nature du projet	Déménagement de l'activité du site BARAT TRANSPORT d'Hirson vers la commune voisine de Buire
Implantation	Avenue François Mitterrand – Buire (02500)
Effectif du site	Entre 40 et 50 salariés (1 ^e phase)
Exploitation du site	Fonctionnement en 2 x 8 (5 h – 21 h), activité ponctuelle le week-end, quatre semaines de fermeture dans l'année (trois semaines en été, une semaine en hiver)
Surface du terrain	25 226 m ²
Travaux	<p>Construction d'un bâtiment de 9 839 m² de plain-pied</p> <p>VRD : réseaux, aménagement des abords : parkings, voie engins, bassin ; aménagements paysagers</p> <p>Déménagement de certains équipements du site d'Hirson : machines-outils, dépoussiéreur... installation d'une chaîne d'anodisation neuve.</p>

Le début du chantier est programmé pour le 2^{ème} semestre 2023. Le classement du site en rubrique 3260 sera effectif dès le début de l'exploitation du site.

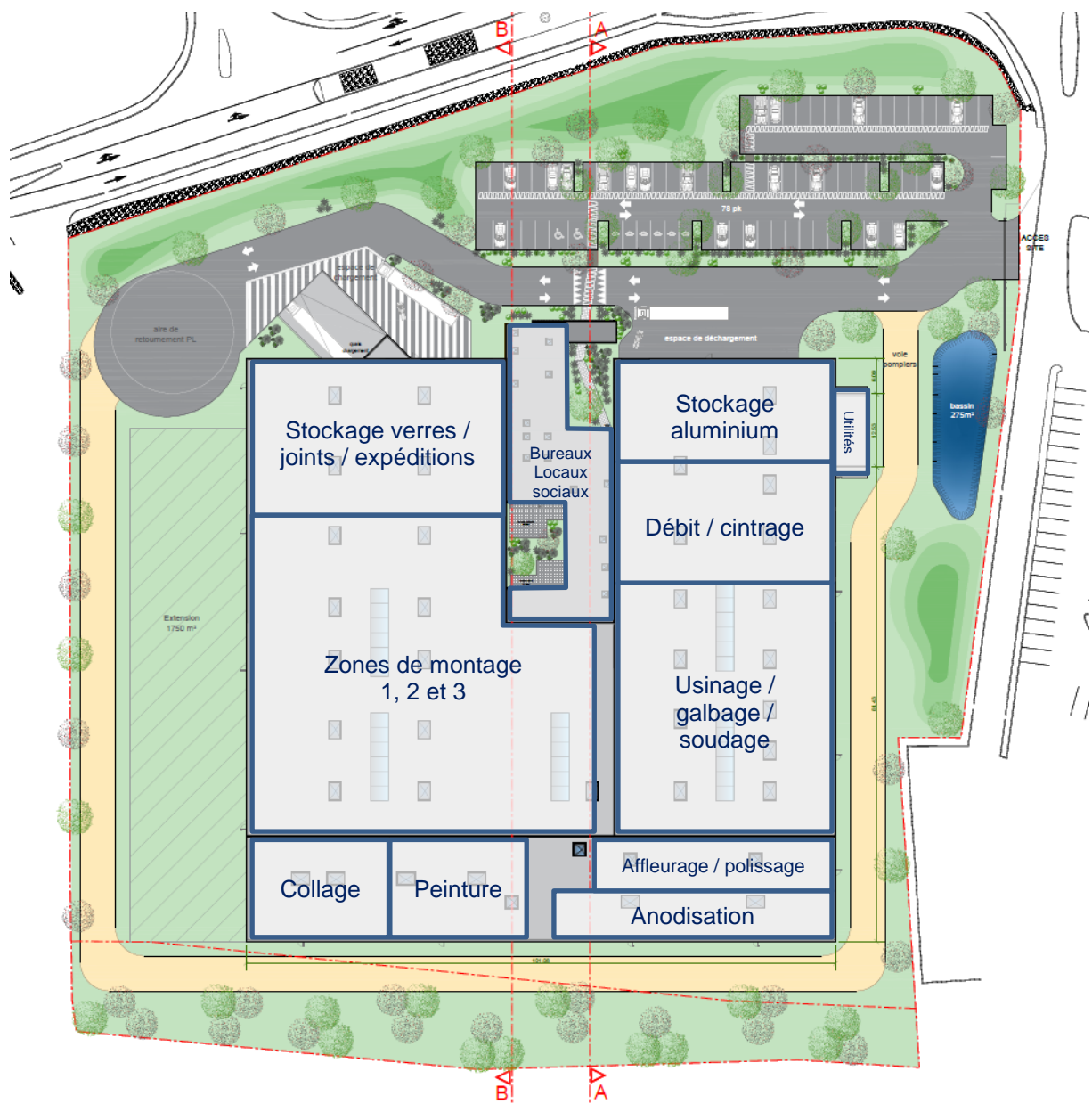


Figure 1 : organisation du bâtiment (source : APD Scratch Architecture)

2.1 Affectation des locaux

L'affectation des principaux locaux hors activités tertiaire et hors circulations est la suivante :

Unité	Activité	Surface (m ²)	Activité (ICPE)
Halle nord-est	Stockage aluminium	589	Non classée
	Débit / cintrage	663	2560-2
	Usinage / galbage / soudage	1 251	
Travée sud	Affleurage / polissage	324	2575
	Anodisation	450	3260
	Stockage peinture et colle	120	Non classée
	Station de traitement des effluents		
	Peinture	382	2940-3
	Collage	364	2940-2
Halle sud-ouest	Zone montage 1	788	Non classée
	Zone montage 2	788	
	Zone montage 3	525	
	Stockage verres / joints et expéditions	1 130	Non classée
Saillie en façade nord-est	TGBT	31	Non classée
	Chaufferie	31	Non classée

Tableau 1 : affectation des locaux

2.2 Les étapes de la fabrication des fenêtres

Nota : fenêtre est ici à prendre au sens générique, les étapes de fabrication sont sensiblement identique dans le cas d'un pare-brise, d'une fenêtre de cabines et d'une fenêtre encadrée.

2.2.1 Stockage d'aluminium

La structure des fenêtres est constituée de plats, profilés, et plaques d'aluminium, stockés en intérieur sur des racks type cantilever en l'attente d'utilisation.

Le site stocke environ 130 tonnes d'aluminium.

2.2.2 Stockage des verres et joints

Compte-tenu de leur mise en place lors des dernières étapes de fabrication, les verres et joints sont réceptionnés et stockés dans le magasin d'expédition.

Les verres sont réceptionnés et stockés protégés par des caisses ou des cadres en bois. Le volume des caisses et cadres en bois présents dans le magasin d'expédition, y compris les caisses et cadres protégeant les produits finis, est inférieure à 1 000 m³.

Les joints polymère sont reçus en rouleaux conditionnés dans des caisses carton et palettisés.
La quantité de joints polymère stockée est d'environ 10 t, donc nettement inférieure au seuil de déclaration de 1 000 m³.

2.2.3 Débit et cintrage

Les plats, profilés, ou plaques d'aluminium sont sciées à dimension et cintrées à froid si besoin selon la forme attendue (cas notamment des pare-brise).

L'exploitant met en œuvre trois machines fixes de puissance apparente 90 kVA :

Fabricant	Type	Puissance (kVA)
Bender	Cintreuse	8
BLM	Cintreuse CNC	33
CRIPPA	Cintreuse CNC	48
	Total	90

Tableau 2 : inventaire des machines fixes de débit et cintrage

2.2.4 Usinage / galbage / soudage

Les pièces transitent par des centres d'usinages multiaxes qui réalisent les opérations de travail mécanique : fraisage, perçage, rectification...

Les copeaux d'aluminium produits lors de l'usinage sont récupérés et valorisés.

Les pièces sont galbées à froid si besoin selon la forme attendue.

Les pièces sont assemblées entre elles par soudure (MIG ou TIG) automatique ou manuelle.

Les activités de travail mécanique des métaux : débit, cintrage, usinage et galbage seront classées à déclaration sous la rubrique 2560 de la nomenclature ICPE. L'exploitant met en œuvre sept machines fixes de puissance apparente 406,5 kVA :

Fabricant	Type	Puissance (kVA)
Routech	Centre d'usinage CNC	36
Routech	Centre d'usinage CNC	36
Routech	Centre d'usinage CNC	42
ARES	Centre d'usinage CNC	42
-	Étinceleuse	237
YSD	Presse	6
-	Rouleuse	7,5
	Total	406,5

Tableau 3 : inventaire des machines fixes d'usinage, galbage et soudage

La puissance apparente totale des machines fixes de travail mécanique des métaux (débit et cintrage + usinage / galbage / soudage) est de 496,5 kVA. Dans une approche majorante, le facteur de puissance est considéré égal à 1, soit une puissance active de 496,5 kW.

2.2.5 Affleurage et polissage

L'affleurage consiste à amener deux surfaces contiguës au même niveau, c'est-à-dire « à fleur » l'une de l'autre. Le polissage consiste à générer un état de surface sans rayure.

Contrairement aux opérations de travail mécanique des métaux précitées, qui génèrent des copeaux, l'affleurage et le polissage génèrent des poussières d'aluminium. Ces poussières lorsqu'elles sont présentes en couches ou en nuages, sont susceptibles de former des atmosphères explosives. Les poussières d'aluminium seront aspirées au niveau des machines concernées par un réseau fixe, l'air aspiré transitera par un dépoussiéreur en extérieur avant d'être rejeté.

Les activités d'emploi de matières abrasives seront sous le seuil de la déclaration au titre de la rubrique 2575 de la nomenclature ICPE. L'exploitant met en œuvre trois machines fixes de puissance apparente 14 kVA :

Type	Puissance (kVA)
Polisseuse	4
Polisseuse	5
Polisseuse	4
Total	14

Tableau 4 : inventaire des machines fixes d'affleurage et polissage

Dans une approche majorante, le facteur de puissance est considéré égal à 1, soit une puissance active de 14 kW.

2.2.6 Anodisation

L'anodisation est un traitement de surface qui permet de protéger une pièce en aluminium par oxydation anodique. Elle octroie aux matériaux une meilleure résistance à la corrosion. L'opération consiste en une succession de bains suivis de rinçage : un premier pour préparer la surface, un second pour produire l'oxyde, un troisième pour la couleur éventuelle et enfin le dernier pour stabiliser.

Les caractéristiques de la future chaîne d'anodisation ne sont pas encore arrêtées, l'installation sera proche, dans ces caractéristiques dimensionnelles et dans les produits en jeu, de l'installation actuelle.

L'installation compte 24 cuves :

- 11 bains actifs, dont 10 chauffés ;
- 13 bains de rinçage, dont un chauffé, représentant 5 fonctions de rinçage.

L'anodisation sera réalisée en acide sulfurique. Il s'agit du type d'oxydation anodique le plus utilisé dans le cas de l'aluminium destiné à des usages extérieur. Le traitement se fait en immergeant dans une cuve contenant une solution d'acide sulfurique l'aluminium relié au pôle positif (anode) d'un générateur adapté, généralement en courant continu, mais il existe aussi des anodisations réalisées à l'aide de courant alternatif, de courant pulsé ainsi que continu et alternatif associés. La cuve d'anodisation est habillée intérieurement avec un matériau anti-acide, généralement du PVC.

Le volume des cuves affectées au traitement sera de 38,85 m³. L'activité d'anodisation sera classée à autorisation sous la rubrique 3260 de la nomenclature ICPE.

Étage	Bain actif / rinçage	Fonction	Volume	GHS 05 corrosif	Nature	Température (°C)
1	Bains actifs	Dégraissage 1	2,1 m ³	X	Base	60
2		Dégraissage 2	2,1 m ³	X	Base	55
3	Fonction de rinçage 1	Rinçage 1	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
4		Rinçage 2	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
5	Bains actifs	Satinage	4,2 m ³	X	Base	55
6		Décapage	2,1 m ³	X	Base	45
7	Fonction de rinçage 2	Rinçage 3	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
8		Rinçage 4	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
9		Rinçage 5	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
10	Bain actif	Neutralisation	2,1 m ³	X	Acide	Ambiante
11	Fonction de rinçage 3	Rinçage 6	2,1 m ³		Eau déminéralisée	Ambiante
12		Rinçage 7	2,1 m ³		Eau déminéralisée	18 à 22
13	Bains actifs	Anodisation 1	5,25 m ³	X	Acide	18 à 24 puis 20
14		Anodisation 2	5,25 m ³	X	Acide	18 à 24 puis 20
15		Noir électrolytique	5,25 m ³	X	Acide	18 à 22

Étage	Bain actif / rinçage	Fonction	Volume	GHS 05 corrosif	Nature	Température (°C)
16	Fonction de rinçage 4	Rinçage 8	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
17		Rinçage 9	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
18		Rinçage 10	2,1 m ³		Eau industrielle	Ambiante
19	Bain actif	Noir chimique	4,2 m ³		Acide	50 à 55
20	Fonction de rinçage 5	Rinçage économique	2,1 m ³		Eau industrielle	
21		Rinçage 11	2,1 m ³		Eau déminéralisée	
22		Rinçage 12	2,1 m ³		Eau déminéralisée	
23	Bains actifs	Colmatage 1	3,15 m ³	X	Acide ou base	96 à 98
24		Colmatage 2	3,15 m ³	X	Acide ou base	96 à 98

Tableau 5 : liste et volume des bains de l'installation d'anodisation actuelle

Les produits utilisés sur l'installation et les quantités sont détaillés au chapitre 3.2 – Produits utilisés ou stockés sur le site.

2.2.7 Cabine de peinture poudre

La cabine de poudrage de la ligne de laquage mettra en œuvre des peintures en poudre, exemptes de solvants et diluants. Ces peintures ne sont pas classées comme dangereuses par le Règlement CLP.

La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est supérieure à 20 kg/j, mais inférieure ou égale à 200 kg/j.

Les peintures seront stockées en cartons de 20 kg sur palettes, la quantité maximale stockée sera de 1200 kg.

2.2.8 Cabine d'encollage

Certains vitrages sont collés aux joints. L'encollage des joints est réalisé par enduction avant assemblage avec le vitrage. Les colles utilisées ne sont pas classées comme dangereuses par le Règlement CLP.

La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j

Les colles seront stockées en de 250 kg, de 25 kg, ou en poches. La quantité maximale stockée sera d'environ 4 t.

2.2.9 Montage

Le montage consiste à poser les joints d'étanchéité périphériques et les vitrages sur les châssis.

2.2.10 Stockage en attente d'expédition

Les fenêtres montées sont stockées dans le magasin d'expédition.

Les verres sont réceptionnés et stockés protégés par des caisses ou des cadres en bois. Le volume des caisses et cadres en bois présents dans le magasin d'expédition, y compris les caisses et cadres protégeant les produits finis, est inférieure à 1 000 m³.

2.3 Locaux techniques et équipements auxiliaires

2.3.1 TGBT

Le site est alimenté par un poste de livraison d'électricité qui délivre du courant HTA.

Un transformateur et un TGBT, installés dans un local électrique dédié au nord du bâtiment usine assureront l'alimentation électrique des équipements. Le local sera ventilé, les murs extérieurs seront REI 120, le mur séparatif avec la halle nord-est sera REI 120 toute hauteur.

2.3.2 Chaufferie

La production d'eau chaude sera assurée par une chaudière au gaz naturel d'une puissance inférieure à 1 MW, accolée au local TGBT.

La canalisation d'alimentation en gaz sera enterrée sur son linéaire des voies et émergera au droit de la chaufferie pour alimenter la chaudière.

La chaufferie disposera d'une ventilation naturelle efficace par des grilles en point haut et point bas, compatible avec le bon fonctionnement des appareils de combustion, pour notamment éviter la formation d'une atmosphère explosible ou toxique.

Les murs extérieurs de la chaufferie seront REI 120, le mur séparatif avec la halle nord-est sera REI 120 toute hauteur.

La couverture et l'ensemble des autres matériaux seront incombustible.

L'installation de combustion relève du régime de la déclaration sous la rubrique 2910 de la nomenclature ICPE

2.3.3 Traitement des effluents liquides de l'installation d'anodisation

Une station de traitement physico-chimique – floculation, décantation et filtration – sera mise en œuvre pour traiter les effluents de l'installation d'anodisation.

Les boues issues de la floculation sont pressées, les gâteaux de filtration produits constituent des déchets dangereux (code déchet 19 02 05* – boues provenant des traitements physico-chimiques contenant des substances dangereuses) et sont envoyés en ISDD. La quantité annuellement produite est d'environ 25 t de déchets.

Dans le cadre de son programme d'auto-surveillance, l'exploitant vérifiera la conformité de ses rejets aqueux aux seuils de concentration fixés par l'AMPG 3260.

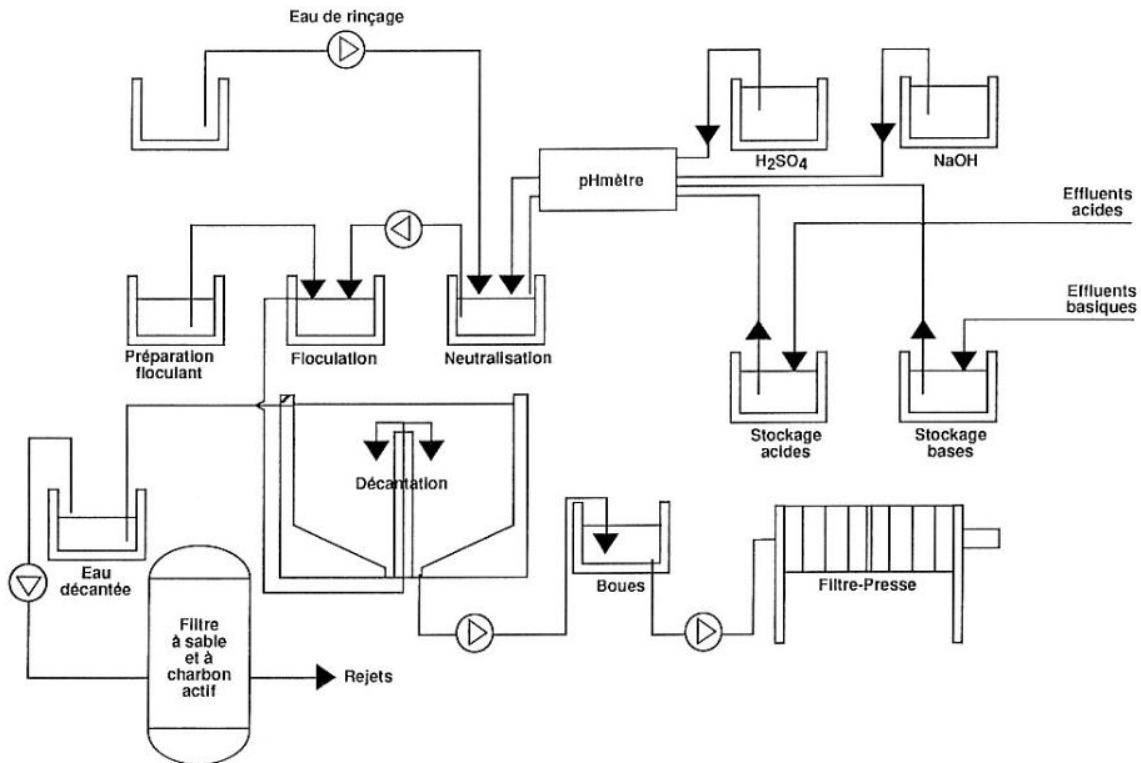


Figure 2 : schéma de principe du système de traitement des effluents (source : Vademecum anodisation, Association pour le Développement de l'Aluminium anodisé ou Laqué – ADAL)

2.3.4 Traitement des effluents atmosphériques de l'installation d'anodisation

En tant que projet classé à autorisation au titre de la rubrique ICPE 3260 – Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes – le site respectera l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique n° 3260, qui liste de nombreux polluants réglementés en ce qui concerne les émissions dans l'atmosphère.

La nature des bains mis en œuvre permet l'évitement de l'émission de certains polluants réglementés pour l'activité 3260 :

- absence de métaux (chrome, nickel) ;
- pas de bains cyanurés ;
- aucun rejet d'ammoniac ;
- pas de SO₂ rejeté

Les natures de rejets seront celles de la chaîne actuelle :

- acidité, exprimée en H⁺ ;
- HF ;
- alcalins, exprimés en OH⁻ ;
- NO_x ;

La chaîne de traitement de surface sera équipée d'un filtre passif dimensionné pour assurer le respect des valeurs limites d'émission applicables aux rejets atmosphériques.

2.3.5 Centrale d'aspiration des poussières d'aluminium

Les poussières d'aluminium générées par les opérations d'affleurage et polissage, opérations réalisées à sec, présentent une granulométrie moyenne inférieure à 500 µm, ces poussières sont inflammables et sont susceptibles de former des atmosphères explosives.

Afin de maîtriser l'émission de ces particules métalliques, les machines d'affleurage et polissage seront équipées de dispositifs de captage à la source et les poussières émises dirigées vers un séparateur à sec placé à l'extérieur du bâtiment.

L'ensemble de l'installation sera conçu selon la réglementation applicable aux atmosphères explosives (adéquation des matériels notamment), et de manière à limiter les effets d'une explosion : évent d'explosion sur le filtre cyclonique pour maîtriser la dissipation d'une éventuelle surpression, dispositifs de découplage entre le réseau d'aspiration et le filtre, et entre le bac de collecte des poussières et le filtre, pour isoler ces sous-ensembles et éviter la propagation d'une explosion.

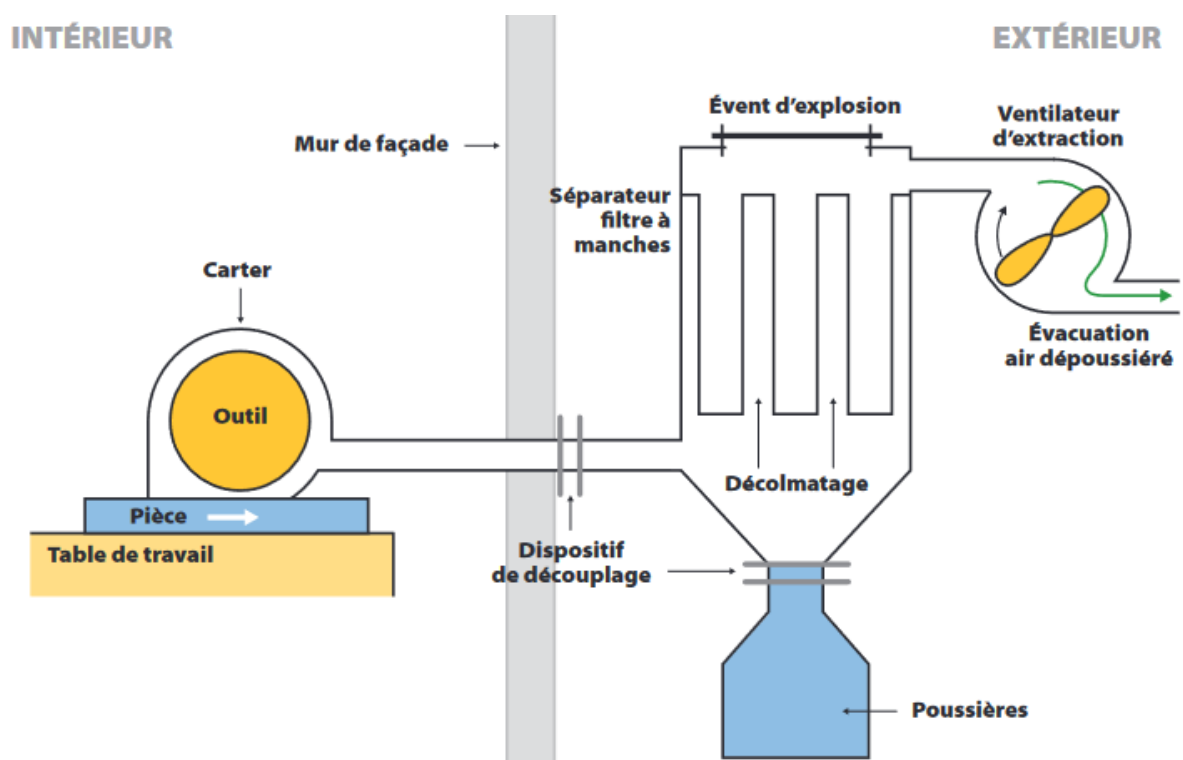


Figure 3 : schéma de principe du système d'élimination des poussières lors d'un travail à sec avec séparation des poussières par voie sèche (source : Incendie et explosion lors du travail mécanique de l'aluminium – Mesures préventives – ED 6123 – INRS, 2015)

3 PRODUITS UTILISÉS OU STOCKÉS SUR LE SITE

Produit	Quantité maximale présente dans l'installation (stockage et utilisation)	Propriétés	Picto.	Mention de danger H	Conditions de stockage, d'utilisation ou de formation	Risques potentiels					Remarques
						Toxicité	Incendie	Explosion	Pollution	Réactivité / incompatibilité	
3.1 Travail mécanique des métaux											
Huile de coupe	600 L	/	/	/	Environ 3 à 5 L / machine (microlubrification) Stockage de deux fûts de 200 L		X		X		
Poussières d'aluminium	Quelques dizaines de kilos	Cf. remarques	/	/	Généré lors de l'affleurage et du polissage		X	X			Poussière Inflammable et susceptible de former des ATEX en nuage
3.2 Anodisation											
Alficlean 154/4	990 kg / 990 L	Base	GHS05 corrosion	H318 H412	Bain dégraissage 1 et bain dégraissage 2 (bains 1 et 2, températures 60 et 55 °C) Conditionnement : 30 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les acides (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Alfisatin 357	882 kg / 882 L	Base	/	/	Bain satinage 5 (température 55 °C) Conditionnement : 30 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les acides (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Soude 30 %	3290 kg / 2437 L	Base	GHS05 corrosion	H290 H314	Bain satinage 5 (température 55 °C) et bain décapage 6 (température 45 °C) Conditionnement : cubitainer de 1 000 L, stockage d'un cubitainer, un cubitainer d'en cours				X	X	Risques d'incompatibilités avec les acides (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Alfideox 75	791 kg / 719 L	Oxydant	GHS05 corrosion	H302 H332 H315 H318 H335	Bain neutralisation 10 (température ambiante) Conditionnement : bidon de 30 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les réducteurs (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Acide sulfurique 96 %	5486 kg / 2982 L	Acide	GHS05 corrosion	H314	Bain neutralisation 10 (température ambiante), bain anodisation 1 et bain anodisation 2 (bains 13 et 14, température 18 à 24 °C), bain noir électrolytique 15 (température 18 à 22 °C) Conditionnement : cubitainer de 1 000 L, stockage d'un cubitainer, un cubitainer d'en cours				X	X	Risques d'incompatibilités avec les bases (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)

Produit	Quantité maximale présente dans l'installation (stockage et utilisation)	Propriétés	Picto.	Mention de danger H	Conditions de stockage, d'utilisation ou de formation	Risques potentiels					Remarques
						Toxicité	Incendie	Explosion	Pollution	Réactivité / incompatibilité	
Solution de sulfate d'étain	859 kg / 716 L	Acide	GHS08 danger pour la santé GHS05 corrosion GHS07 (!)	H373 H314 H318 H317 H335	Bain noir électrolytique 15 (température 18 à 22 °C) Conditionnement : bidon de 30 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les bases (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Sanodal Profond Noir MLW	692 kg / 692 L	Acide	/	/	Bain coloration 19 – noir chimique (température 50 à 55 °C) Conditionnement : bidon de 25 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les bases (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Alfiseal 940	789 kg / 789 L	Neutre	/	/	Bain colmatage 1 et bain colmatage 2 (bains 23 et 24, températures 96 à 98 °C) Conditionnement : bidon de 30 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.						
Alfiseal 934	789 kg / 789 L	Neutre	/	/	Bain colmatage 1 et bain colmatage 2 (bains 23 et 24, températures 96 à 98 °C) Conditionnement : bidon de 30 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.						
Acide acétique 80 %	520 kg / 473 L	Acide	GHS05 corrosion GHS07	H312 H314	Bain colmatage 1 et bain colmatage 2 (bains 23 et 24, températures 96 à 98 °C) Conditionnement : bidon de 20 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les bases (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
Ammoniaque 25 %	150 kg / 166 L	Base / réducteur	GHS05 corrosion GHS09 environnement GHS07	H302 H314 H335 H400 Très toxique pour les organismes aquatiques.	Bain colmatage 1 et bain colmatage 2 (bains 23 et 24, températures 96 à 98 °C) Conditionnement : bidon de 5 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les acides et les oxydants (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
3.3 Traitement de l'eau											
Acide chlorhydrique 32-37%	624 kg / 520 L	Acide	GHS05 corrosion GHS07	H290 H314 H335	SANILO Conditionnement : bidon de 24 kg, stockage de 25 bidons, un bidon d'en-cours.				X	X	Risques d'incompatibilités avec les bases (risque de réactions exothermiques pouvant provoquer un incendie)
3.4 Peintures et colles											
Peinture poudre	1,2 t	/	/	/	60 cartons de 20 kg		X				

Produit	Quantité maximale présente dans l'installation (stockage et utilisation)	Propriétés	Picto.	Mention de danger H	Conditions de stockage, d'utilisation ou de formation	Risques potentiels					Remarques
						Toxicité	Incendie	Explosion	Pollution	Réactivité / incompatibilité	
Colle	Environ 4 tonnes	/	/	/	8 fûts de 250 kg, 60 fûts de 25 kg, 300 poches de 570 mL (0,8 kg/poche environ)		X				
3.5 Joints polymères											
Joint polymères	Environ 10 t	/	/	/	En rouleaux de joints extrudés		X				
3.6 Emballages bois											
Bois	Environ 25 t en palettes et panneaux	/	/	/	Cadres, caisses et palettes		X				
3.7 Autre											
Gaz naturel	Pas de stockage	État : gaz Densité (air=1) : 0,53 T° d'auto-inflammation : 535 °C LIE : 5 % LSE : 15 %			H220 H280 Alimentation de la chaudière		X	X			

La signification des phrases H ou mentions de dangers est rappelée ci-dessous :

- H220 – Gaz extrêmement inflammable
- H221 – Gaz inflammable
- H226 – Liquides et vapeurs inflammables
- H280 – Contient un gaz sous pression; peut exploser sous l'effet de la chaleur
- H290 – Peut être corrosif pour les métaux.
- H302 – Nocif en cas d'ingestion.
- H312 – Nocif par contact cutané.
- H314 – Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves.
- H315 – Provoque une irritation cutanée.
- H317 – Peut provoquer une allergie cutanée.
- H318 – Provoque des lésions oculaires graves.
- H319 – Provoque une sévère irritation des yeux.
- H331 – Toxique par inhalation.
- H332 – Nocif par inhalation.
- H335 – Peut irriter les voies respiratoires.
- H351 – Susceptible de provoquer le cancer.
- H373 – Risque présumé d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée.
- H400 – Très toxique pour les organismes aquatiques.
- H410 – Très toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.
- H411 – Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.
- H412 – Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme

4 RÉSEAUX

4.1 Alimentation électrique

Le site est alimenté par un poste de livraison d'électricité délivrant du courant HTA, situé au sud du portail d'entrée.

4.2 Alimentation en eau

L'établissement est alimenté en eau potable depuis le réseau public uniquement.

4.3 Alimentation en gaz

Le site est alimenté en gaz naturel à 300 mbarg. La canalisation sera enterrés jusqu'au pied de la chaufferie.

5 SITUATION ADMINISTRATIVE

5.1 Classement ICPE

Rubrique	Désignation des activités	Descriptions des activités du site	Classement	Rayon
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m ³	Traitement de surface de métaux par procédé chimique. Le volume des cuves affectées au traitement est de 38,85 m ³ .	A GF	3
2560-2	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1 000 kW	Parc de dix machines-outils, centres d'usinage et autres machines fixes de travail mécanique des métaux (cintreuse, scies...), la puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation est de 496,5 kW.	DC	-
2940-2	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant : b) Supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j	Une cabine d'encollage par enduction. La quantité maximale de colle susceptible d'être mise en œuvre est de 90 kg/j.	DC	--
2940-3	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670, 3700 ou 4801. 3. Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques, la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant : b) Supérieure à 20 kg/j, mais inférieure ou égale à 200 kg/j	Une cabine de peinture poudre. La quantité maximale de peinture susceptible d'être mise en œuvre est de 180 kg/j.	DC	-

Rubrique	Désignation des activités	Descriptions des activités du site	Classement	Rayon
1532-2	Bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et mentionnés à la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public : 2. Autres installations que celles définies au 1, à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510, le volume susceptible d'être stocké étant : b) Supérieur à 1 000 m ³	Stockage de vitres et des fenêtres montées protégées par des caisses ou châssis bois, stock de bois pour la construction des caisses et châssis, représentant 12,5 t de bois, soit, pour une densité de 0,8 t/m ³ , 16 m ³ . Stockages sur palettes, pour un maximum de 500 palettes, soit, pour un volume de 0,2 m ³ /palette, un volume de 120 m ³ . Le volume susceptible d'être stocké est de 136 m ³ .	NC	-
1978-8	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvant ¹ est supérieure à 5 t/an	La peinture poudre utilisée contient un maximum de 5,5 % de solvants organique, la consommation annuelle de peinture poudre contenant des solvants organique est inférieure à 90 t	NC	-
1978-16	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 16. Revêtement adhésif, lorsque la consommation de solvant ¹ est supérieure à 5 t/an	La colle utilisée contient un maximum de 2 % de solvants organique, la consommation annuelle de colle est inférieure à 250 t	NC	-
2575	Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc. sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	Parc de trois polisseuses, la puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation est de 14 kW.	NC	-

¹ Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.

Rubrique	Désignation des activités	Descriptions des activités du site	Classement	Rayon
2663-2	<p>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), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 :</p> <p>2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>b) Supérieur ou égal à 1 000 m³ mais inférieur à 10 000 m³</p>	Stockage de 10 t de joints polymères.	NC	-
2910	<p>Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes</p> <p>A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est :</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW</p>	Une chaudière au gaz naturel d'une puissance inférieure à 1 MW.	NC	-
4510	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t</p>	Stockage et utilisation de 0,150 t d'ammoniaque à 25 %, de mention de danger H400	NC	-

5.2 Classement au titre de la nomenclature IOTA

Le site n'est pas concerné par la réglementation des Installations, Ouvrages, Travaux et Aménagements (IOTA) de la nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application des articles L214-1 à L214-3 du code de l'environnement.

En effet, le site était susceptible de relever de la rubrique IOTA suivantes :

Rubrique	Désignation de l'activité	Volume
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha	Superficie du terrain d'implantation : environ 2,5 ha (25 228 m ²),

Le projet prévoit le rejet des eaux pluviales au *réseau d'égout pluvial créé pour la zone* conformément aux dispositions de l'arrêté préfectoral du Parc d'Activité.

Ce rejet sera donc autorisé par le gestionnaire de réseau, avec un débit régulé à définir.

Il s'agit d'un rejet au réseau d'assainissement, non concerné par la nomenclature IOTA puisque la rubrique 2.1.5.0 s'applique aux rejets dans le sous-sol ou dans le milieu superficiel, et non au réseau.