

GROUPE ATLANTIC - CICE

DOSSIER D'AUTORISATION D'EXPLOITER

PIECE N°1 – DESCRIPTIF TECHNIQUE

Affaire n°21671789-1

VERSION	DATE D'ÉMISSION	RÉDACTEUR	RELECTURE	COMMENTAIRE
V0	21/01/2025	S. LAVALLEE	F. CHAN	Edition initiale
V1				
V2				

Ce rapport contient 68 pages + ses annexes

Groupe Atlantic - CICE – Site de Fontaine – 255 rue de l'Aéroparc 90150 Fontaine

Dossier réalisé avec l'assistance de BUREAU VERTIAS EXPLOITATION



BUREAU VERITAS EXPLOITATION

Société par Actions Simplifiées – 4 place des saisons 92400 COURBEVOIE

RCS : Nanterre 790 184 675 – Capital Social de 36 315 050 €

© Bureau Veritas Exploitation - Toute reproduction interdite



**BUREAU
VERITAS**



AVANT-PROPOS

Le responsable du dossier est :

RESPONSABLE(S)	FONCTION	COORDONNEES
Mr Fabien CHAN	Animateur HSE	fchan@groupe-atlantic.com ☎ +33 3 84 36 68 28

Cette étude a été rédigée avec la contribution de :

Bureau Veritas Exploitation
Service Conseil QHSE & RSE
Parc des Collines – 4 avenue de Bruxelles
68 350 Didenheim

REDACTEUR / TRICE(S)	FONCTION	COORDONNEES
Stéphanie LAVALLEE	Responsable d'Opération	Stephanie.lavallee@bureauveritas.com ☎ +33 6 82 58 92 51

TABLE DES MATIERES

1.	IDENTIFICATION ET LOCALISATION.....	6
1.1.	Identité du demandeur.....	6
1.2.	Situation administrative actuelle.....	6
1.3.	Description et justification du projet	7
1.4.	Implantation du site	7
1.4.1	. Références cadastrales	9
1.4.2	. Plan Local d'Urbanisme.....	10
1.5.	Justificatif de propriété des terrains.....	11
2.	PRESENTATION DU GROUPE ATLANTIC ET DU SITE.....	12
2.1.	Groupe Atlantic	12
2.2.	Présentation du site de Fontaine	14
2.3.	Organisation et fonctionnement du site	15
3.	NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES	16
3.1.	Description technique des activités	16
3.1.1	Fabrication de la cuve	20
3.1.2	Fabrication du manteau.....	23
3.1.3	Assemblage cuve et manteau	23
3.1.4	Montage FB3 / THDY	24
3.1.5	Fin de chaîne	24
3.1.6	Critères et classement des équipements de fabrication	25
3.2.	Autres activités du site	27
3.2.1	Département R&D	27
3.2.2	Département Maintenance et services généraux.....	27
3.2.3	Locaux administratifs.....	27
3.3.	Matières premières et Produits chimiques.....	28
3.3.1	Matières Premières	28
3.3.2	Stockages de Combustibles	29
3.3.3	Produits chimiques mis en œuvre	29
3.3.4	Critères et classement des gaz	39
3.3.5	Stockage de produits pétroliers.....	41
3.4.	Energies et utilités	42
3.4.1	Installations électriques	42
3.4.2	Installations de combustion hors process	42
3.4.3	Matériel de manutention	43
3.4.4	Installation de compression d'air	43
3.4.5	Installation de réfrigération	45
3.4.6	L'eau	47

3.5.	Localisation des activités	48
4.	SUPERFICES ET CARACTERISTIQUES DU SITE.....	49
4.1.	Superficies.....	49
4.2.	Caractéristiques des bâtiments	49
5.	MOYENS DE SUIVI ET DE SURVEILLANCE	51
5.1.1	Fonction Sécurité.....	51
5.1.2	Intrusion et malveillance	51
5.1.3	Entretien et surveillance des équipements.....	51
5.1.4	Gestion et suivi des gaz à effet de serre	52
5.1.5	Formation.....	52
6.	MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT OU D'ACCIDENT	53
6.1.1	Procédures d'intervention.....	53
6.1.2	Travaux de réparation et d'aménagements.....	53
6.1.3	Moyens de lutte contre l'incendie	53
6.1.4	Moyens de prévention des pollution accidentelles	55
7.	CLASSEMENT ICPE DU SITE	56
7.1.1	Rappel du contexte historique	56
7.1.2	Classement ICPE projeté	56
7.1.3	Situation vis-à-vis de la Directive Seveso III	60
7.1.4	Conclusion : Classement ICPE final du site	62
7.1.5	Communes concernées par le rayon d'affichage	64
7.1.6	Arrêtés Ministériels applicables au site selon les rubriques ICPE classées	65
8.	NOMENCLATURE EAU : CLASSEMENT IOTA.....	66
9.	CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION.....	67

Liste des Annexes

Annexe A1	Inventaire global des produits chimiques
Annexe A2	Fiches de données de sécurité des produits

Acronymes

CICE	Compagnie industrielle des chauffe-eaux
SATE	Société d'Applications Thermiques Européenne
CE	Chauffe-eau
ICPE	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
ZAC	Zone d'Activité Commerciale
POS	Plan d'Occupation des Sols
PLU	Plan Local d'Urbanisme
THDY	Thermodynamique
R&D	Recherche et Développement
MDI	Méthylène diphényl isocyanate
HSE	Hygiène Sécurité Environnement
AIOT	Activité, Installations, Ouvrages, Travaux
AMPG	Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales
ECR	Evaluation de Conformité Réglementaire

1. IDENTIFICATION ET LOCALISATION

1.1. IDENTITE DU DEMANDEUR

RAISON SOCIALE	COMPAGNIE INDUSTRIELLE DES CHAUFFE-EAU
Signe	CICE
Forme Juridique	Société Anonyme
SIRET	39333444600035
Adresse Siège Social	2 rue du Docteur Hurst 68 300 Saint-Louis
Adresse Site	255 Aéroport de Fontaine 90 150 FONTAINE BP4 Cedex 4
Nom et qualité du signataire	Mr CONSTANT Cyril Directeur Site Tél. : +33 384364800 Mail : cconstant@groupe-atlantic.com
Référent Environnement en charge du dossier	Mr CHAN Fabien Animateur HSE Tél. +33 384366828 Mail : fchan@groupe-atlantic.com
Numéro AIOT	0012400155

1.2. SITUATION ADMINISTRATIVE ACTUELLE

Le site CICE est soumis à Autorisation et actuellement régit par l'Arrêté Préfectoral n°2014274-0012 du 01/10/2014.

Numéro d'AIOT : 0012400155

Les rubriques et régimes de classement régulièrement autorisés au titre des ICPE sont les suivants :

Régime	Rubriques AP 2014
Autorisation	1158
	2660
Enregistrement	/
Déclaration	2560
	2570
	2575
	2663-1
	2925
	1185-3

1.3. DESCRIPTION ET JUSTIFICATION DU PROJET

Le présent dossier a pour objectif premier la régularisation administrative pour la modification d'utilisation d'un équipement engendrant le passage à autorisation sous une nouvelle rubrique.

En effet, initialement, le site disposait de 2 fours à émailage, permettant la cuisson/fixation de l'émail projeté à l'intérieur des chauffe-eaux. Ces fours étaient alors classés dans la rubrique 2570 sous le régime de la Déclaration – reprise dans l'arrêté préfectoral n°2014274-0012.

Afin de supprimer les résidus de graisse et salissures éventuellement déposés lors de la manipulation des serpentins, la société a converti l'un de ces 2 fours en four à pyrolyse.

Ce changement d'utilisation n'a nécessité aucune modification technique du four mais a changé le classement ICPE de la société. En effet, les fours à pyrolyse sont classables sous une rubrique spécifique autre que la 2570 : la rubrique 2566 - Nettoyage, décapage des métaux par traitement thermique. Le four ayant une capacité totale > à 2000 L, le site est alors passé sous le régime de l'Autorisation pour cette nouvelle rubrique.

Ce dossier de demande d'Autorisation permettra également de mettre à jour les activités et stockages du site. En effet, à compter de décembre 2024, CICE déménagera une grosse partie du stockage de ses produits finis vers une cellule louée à VAILLOG – bâtiment dans la même zone. Ceci permettra de diminuer le potentiel calorifique sur site.

Ainsi, ce dossier de demande d'autorisation d'exploiter est rédigé en tenant compte des points suivants :

- Demande d'autorisation d'exploiter pour le four de pyrolyse
- Mise à jour des capacités et conditions de stockages
- Mise à jour du classement ICPE global du site

1.4. IMPLANTATION DU SITE

Le site se situe dans la ZAC de l'Aéroparc de la commune de Fontaine (90).

Coordonnées géographiques : Longitude : 07°00'27"7 Latitude : 47°39'28"2

La zone est à destination industrielle et économique et reçoit une 20aine d'entreprises :

-3 D USINAGE SAS		Industrie manufacturière
ATLANTIC LOGISTIQUE EST		Transports et entreposage
CENTRALE PHOTOVOLTAIQUE DE L'AEROPARC		Production et distribution d'électricité, de gaz, de vapeur et d'air conditionné
COMAFRANC		Commerce ; réparation d'automobiles et de motocycles
COMPAGNIE INDUSTRIELLE DES CHAUFFES EAUX	100 à 199 salariés	Industrie manufacturière
GEODIS CL AUTOMOTIVE EST	10 à 19 salariés	Transports et entreposage
INTER-LOGISTIC (EUROPE)	20 à 49 salariés	Transports et entreposage
MCPHY ENERGY		Activités spécialisées, scientifiques et techniques
RANDSTAD	1 à 2 salariés	Activités de services administratifs et de soutien
RH-AP LOGISTIQUE		Activités financières et d'assurance
R-HUMBERT		Activités spécialisées, scientifiques et techniques

SCGA				Commerce ; réparation d'automobiles et de motocycles
SCI BEVERLY HOLDINGS	DEVELOPMENT			Activités immobilières
SOC NOISEENNE DE PRESSE SNOF	OUTILLAGE	DE	50 à 99 salariés	Industrie manufacturière
TIMCO				Industrie manufacturière
VOESTALPINE COMPONENTS	AUTOMOTIVE FONTAINE		200 à 249 salariés	Industrie manufacturière
WAMAR ENGINEERING SAS			10 à 19 salariés	Industrie manufacturière
XPO SERVICES FRANCE				Commerce ; réparation d'automobiles et de motocycles

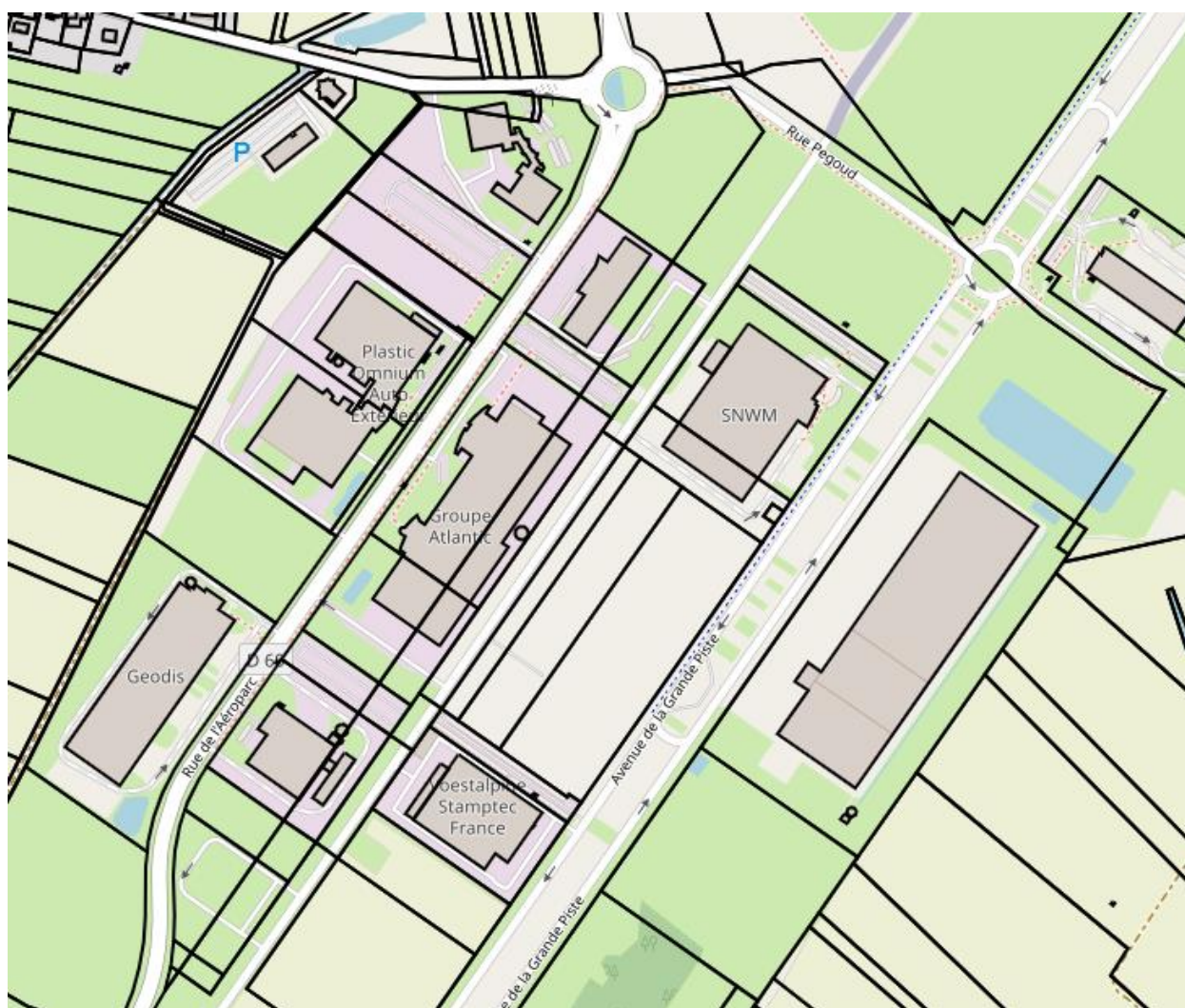


Illustration n°1 : Extrait Vue de la ZAC

1.4.1. Références cadastrales

CICE est propriétaire des 8 parcelles cadastrales ci-dessous :

Références de la parcelle 000 CB 75	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 75
Contenance cadastrale	8 446 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 87	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 87
Contenance cadastrale	15 825 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 69	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 69
Contenance cadastrale	10 788 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 71	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 71
Contenance cadastrale	4 487 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 30	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 30
Contenance cadastrale	8 864 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 15	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 15
Contenance cadastrale	21 143 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 86	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 86
Contenance cadastrale	30 503 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE
Références de la parcelle 000 CB 73	
Référence cadastrale de la parcelle	000 CB 73
Contenance cadastrale	6 330 mètres carrés
Adresse	CAMP D AVIATION 90150 FONTAINE

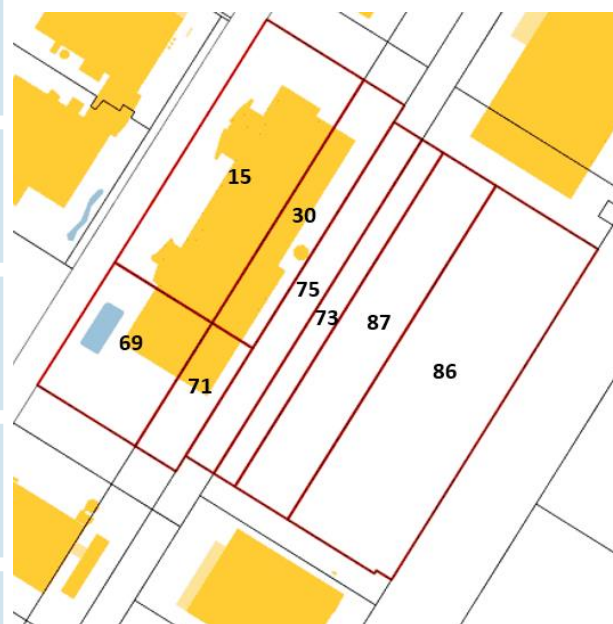


Illustration n°2 : Extrait Cadastral

Aujourd'hui, le bâtiment est implanté sur 4 parcelles, et le site est clôturé au niveau de ces 4 parcelles. Les parcelles n°87 et 86 ont en effet été achetées par CICE plus tard que le reste du site.

La présente demande d'autorisation concerne bien le site pour ses 8 parcelles cadastrales.

1.4.2. Plan Local d'Urbanisme

La commune de Fontaine était dotée d'un POS approuvé en date du 29/01/1985. La révision partielle du 25/09/2001 a intégré le projet de parc d'activités industrielles sur le site de l'ancien aérodrome. La modification approuvée le 11/07/2003 a intégré le schéma d'aménagement global de la ZAC de l'aéroparc Belfort – Continental. La dernière modification du POS date de décembre 2009.

Le POS de la commune de Fontaine est en cours de révision – Elaboration du PLU (prescrit le 06/02/2015). En l'absence d'achèvement de la procédure de révision des POS, le Règlement National d'Urbanisme reste le document d'urbanisme de référence pour l'instruction des autorisations d'urbanisme.

Suivant le Plan d'Occupation des Sols (POS), le site est implanté dans une zone UYb.

La zone UY est « une zone déjà urbanisée où les équipements publics existants permettent le développement d'une urbanisation principalement axée sur les activités économiques. Plus particulièrement, elle est réservée aux activités industrielles, entrepôts, bureaux et services liés à l'exploitation de la zone, parmi lesquelles les installations classées soumises à déclaration et autorisation. (...) ».

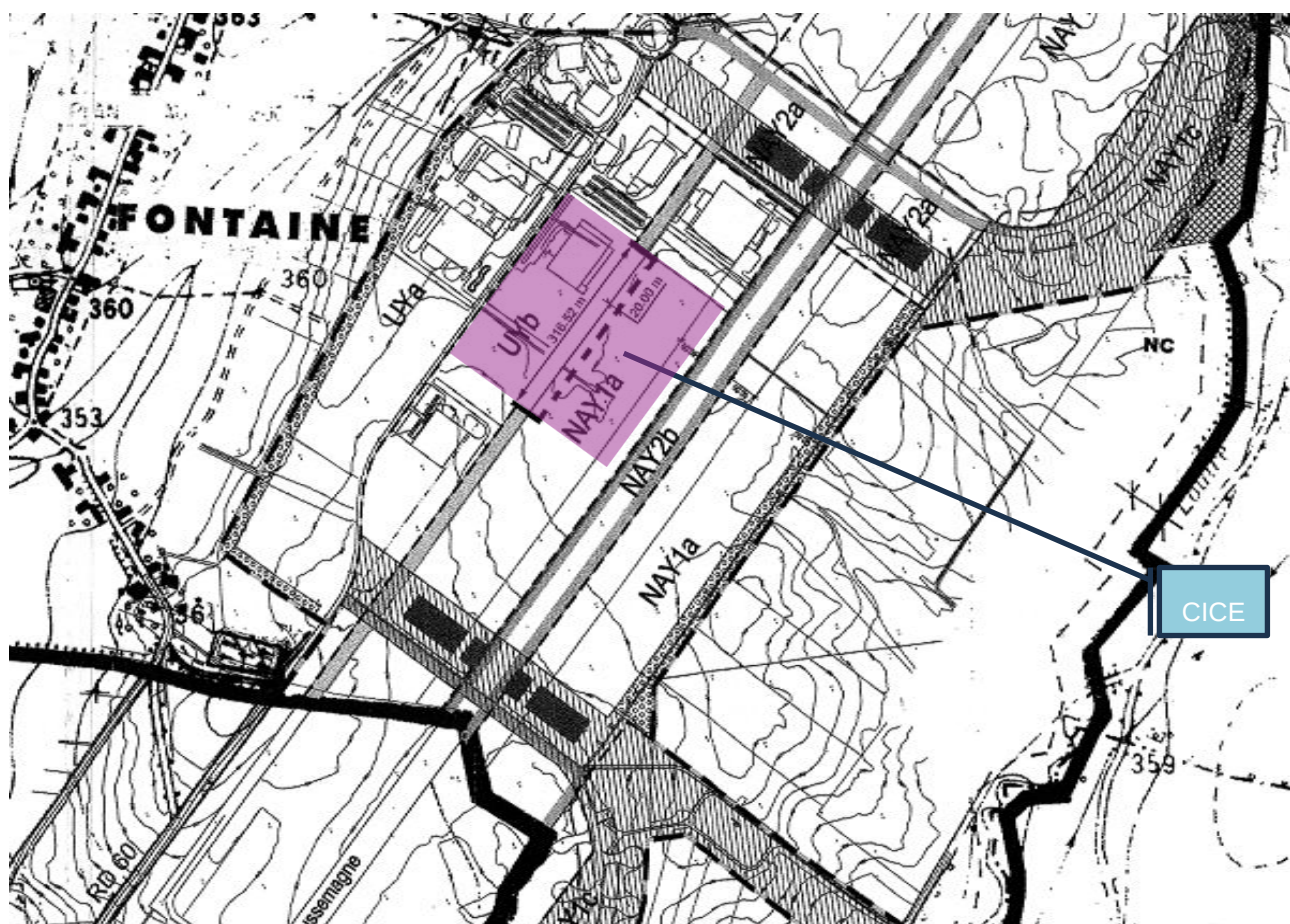


Illustration n°3 : Extrait Cartographie POS 2009

1.5. JUSTIFICATIF DE PROPRIETE DES TERRAINS

CICE est propriétaire des 8 parcelles concernées :

- Pour les 6 parcelles initiales, l'achat a été réalisé en crédit-bail avec Bpi France. Le crédit-bail est aujourd'hui arrivé à terme, rendant CICE propriétaire
- Pour les parcelles n°86 et 87, CICE a acheté sur fond propre.

Voir attestation justificative fournie en pièce 3 jointe.

2. PRESENTATION DU GROUPE ATLANTIC ET DU SITE

2.1. GROUPE ATLANTIC

Le GROUPE ATLANTIC a été fondé en France en 1968 par deux ingénieurs Paul Radat et Pierre Lamoure s'appuyant sur une forte culture d'industriels, mais aussi sur un état d'esprit qui place les hommes au cœur de sa stratégie.

Le Groupe est désormais reconnu comme un fabricant international majeur de solutions de confort thermique multi-énergie. Le Groupe a construit un solide portefeuille de solutions de confort thermique depuis sa création, dans 4 domaines ;

- Le chauffage
- L'eau chaude sanitaire
- La climatisation
- La ventilation



Nous innovons, avec des solutions de plus en plus **bas carbone**.



L'OBJECTIF :
Répondre à l'enjeu sociétal de réduction de la consommation énergétique et des émissions carbone en augmentant la part des produits transformant les énergies renouvelables.



30%
De nos solutions transforment les énergies renouvelables*



DES SOLUTIONS MULTI ENERGIES



*Pompes à chaleur (Air/Air et Eau/Eau), chauffe-eau solaires/thermodynamiques

Illustration n°5 : Les produits fabriqués par le Groupe ATLANTIC

Le Groupe Atlantic compte près de 13 000 collaborateurs – 3,2 milliards d'€ de CA - 31 sites industriels (dont 13 en France) – 17 marques stratégiques et complémentaires, commercialisés sur 4 continents, à travers 44 bureaux commerciaux et de nombreux distributeurs et équipe des millions d'utilisateurs.

Depuis sa création en 1968, le GROUPE ATLANTIC s'est développé afin de diversifier son offre produits et faire progresser son chiffre d'affaires qui a été multiplié par 2.5 en 7 ans avec la création de 7100 emplois en 8 ans. Le Groupe tend à pérenniser sa croissance et la poursuivre dans le temps.

A ce jour le site produit les équipements de différentes marques :



LES MARQUES DU GROUPE

MARQUES INTERNATIONALES :

atlantic

ACV

YGNIS

lazzarini

Thermor

MARQUES MULTI-PAYS* :

ideal

RE

Triangle Tube

erensan

GENERAL

edesa

TEPLOLUXE

NEPTUN

PACIFIC

MARQUES NATIONALES :

Jauter

Hamworthy

GLEDHILL

ORCON

Keston

INNOVERT

TECHNICAL SERVICES

thercon

Illustration n°4 : Les principales marques

2.2. PRESENTATION DU SITE DE FONTAINE

La société CICE (Compagnie industrielle des chauffe-eau) a rejoint le Groupe Atlantic en 1986. Le site de Fontaine (« SATE », Société d'Applications Thermiques Européenne) quant à lui a été créé en 2000, année de construction de la première partie des ateliers de production suite à la saturation des lignes du site de CICE Saint-Louis. Le 1^{er} chauffe-eau a été produit sur Fontaine le 12 février 2001.

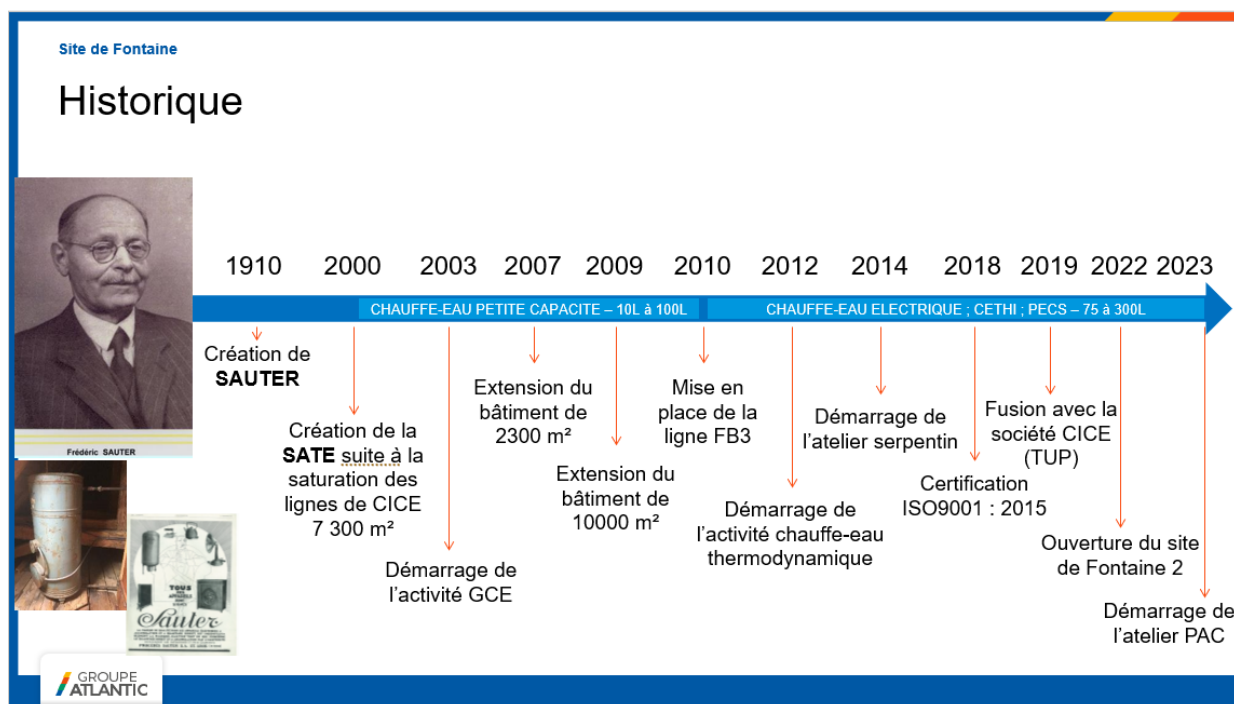


Illustration n°5 : Historique de la société

Le site a bénéficié d'une extension de 2 300 m² en 2007, puis d'un agrandissement pour la logistique, constituée de deux cellules de 5 000 m² en structure béton soit 10 000 m², portant la surface totale à 20 000 m².

Le site était d'abord équipé d'une ligne de fabrication de chauffe-eaux de capacité 10 à 100 l puis a été complétée d'une partie de la production de gros chauffe-eaux (supérieurs à 300 l) fabriqués sur le site de Saint-Louis (68).

La ligne de fabrication « petite capacité » a été arrêtée fin 2009 pour mettre en place la ligne automatisée FB3. Celle-ci fonctionne depuis 2010 et produit 1 900 chauffe-eaux par jour en 3 équipes. La ligne FB3 permet au site de mieux répondre au besoin du marché européen en produisant des Chauffe-Eau de moyennes et grandes capacités (de 75 à 300 L). Depuis décembre 2011, le site produit également des chauffe-eaux thermodynamiques.

Dans le cadre du projet Groupe « OPERA » (avec notamment la bascule sur l'ERP SAP S4hana), il est apparu en 2019 l'intérêt de rationaliser l'organisation et d'opérer un regroupement entre les sociétés CICE et SATE, ces deux sociétés ayant des produits identiques/similaires, de nombreux clients/fournisseurs communs, une logistique partagée. Ainsi, la société « SATE » a été dissoute, faisant fait l'objet d'une TUP (transmission universelle de patrimoine) vers CICE.

Depuis le 1^{er} juillet 2019, le site de Fontaine est ainsi devenu un établissement autonome de la société CICE. En parallèle, une nouvelle société nommée « ALE » (Atlantic Logistique Est) a vu le jour, afin de rationaliser les flux logistiques (Fontaine 2).

En 2023, compte tenu de l'augmentation croissante de l'effectif, le site a déposé un permis de construire pour modifier le bâtiment administratif existant et l'agrandir de 1202 m² supplémentaires qui comprennent vestiaires, douches, sanitaires, réfectoire, bureaux et salles de réunion.

2.3. ORGANISATION ET FONCTIONNEMENT DU SITE

Le site fonctionne avec **226 salariés dont** :

- 120 en production / logistique / expéditions
- Environ 25 personnes en R&D
- Recours à des équipiers intérimaires
- Services structures

La production fonctionne actuellement avec 2 équipes (avec possibilité de 3 équipes), avec une cadence de 80 à 120 produits par heure (Capacité maximale : 400 000 chauffe-eaux par an). Le site ne fonctionne pas les week-ends sauf occasionnellement le samedi matin en heures supplémentaires pour la production ou dans le cadre d'opération de maintenance.

Des arrêts sont programmés en août (3 semaines) et entre Noël et le nouvel an (2 semaines) pour la fabrication. Les expéditions se poursuivent lors de ces fermetures (seuls 2 à 5 jours d'arrêt par an pour l'expédition), soit environ 312 jours ouverts par an.

Le site emploie aussi des intérimaires :

	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Effectif moyen intérimaire	34	53	59	63	100	120	82

Au total en 2023, l'effectif moyen du site était de 226 salariés et 82 intérimaires soit 308 personnes.

L'usine fabrique actuellement 1 300 CE de capacité 75 à 300L par jour en 2 équipes sur l'ensemble des lignes de production (ligne FB3 et THDY).

Les volumes de production annuel sont les suivants :

2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
302 177	314 743	335 800	362 068	372 152	402 233	359 192	310 454

CICE dispose également d'un entrepôt de stockage (Fontaine 2) situé sur une autre parcelle de la ZAC de l'Aeroparc de Fontaine.

D'ici 2025, le site de Fontaine 2 sera déménagé pour intégrer des cellules de stockage auprès du logisticien VAILOG également situé dans la ZAC de Fontaine.

Les produits finis de Fontaine 1 sont également acheminés directement vers la cellule VAILOG à compter de décembre 2024.

3. NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES

3.1. DESCRIPTION TECHNIQUE DES ACTIVITES

Le site de Fontaine est spécialisé dans la fabrication de :

- Chauffe-eau Electriques



- Chauffe-eau Thermodynamique



- Ballons échangeurs



L'ensemble des produits est composé d'une cuve d'acier mécanosoudée et émaillée à l'intérieur. Elle est entourée d'un manteau d'acier peint et de deux fonds en plastiques. De la mousse polyuréthane est injectée entre la cuve et le manteau afin d'assurer l'isolation thermique et le maintien de l'ensemble. Des composants sont ensuite montés essentiellement manuellement. Les CE Thermodynamiques font l'objet d'un montage spécifique afin d'y intégrer les pompes à chaleur.



- 1 Cuve en acier émaillé
- 2 Résistance stéatite protégée par un fourreau
- 3 Protection dynamique anticorrosion ACI Hybride
- 4 Canne de sortie eau chaude
- 5 Thermostat électronique
- 6 Brise-jet
- 7 Mousse de polyuréthane haute densité 0% CFC

- 1 Cuve en acier émaillé
- 2 Résistance blindée
- 3 Anode magnésium
- 4 Canne de sortie eau chaude
- 5 Doigt de gant de sonde
- 6 Brise-jet
- 7 Mousse de polyuréthane haute-densité 0% CFC

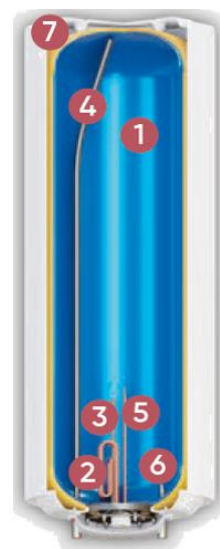


Illustration n°6 : Présentation des produits - Chauffe-eau Electrique



Illustration n°7 : Présentation des produits - Ballon Echangeur

Nota : Le serpentin ajouté ici, permettant l'échange de chaleur, est le produit dont le nettoyage par pyrolyse engendre le passage à Autorisation sous la rubrique ICPE n°2566 du site – objet de la présente demande d'autorisation environnementale.

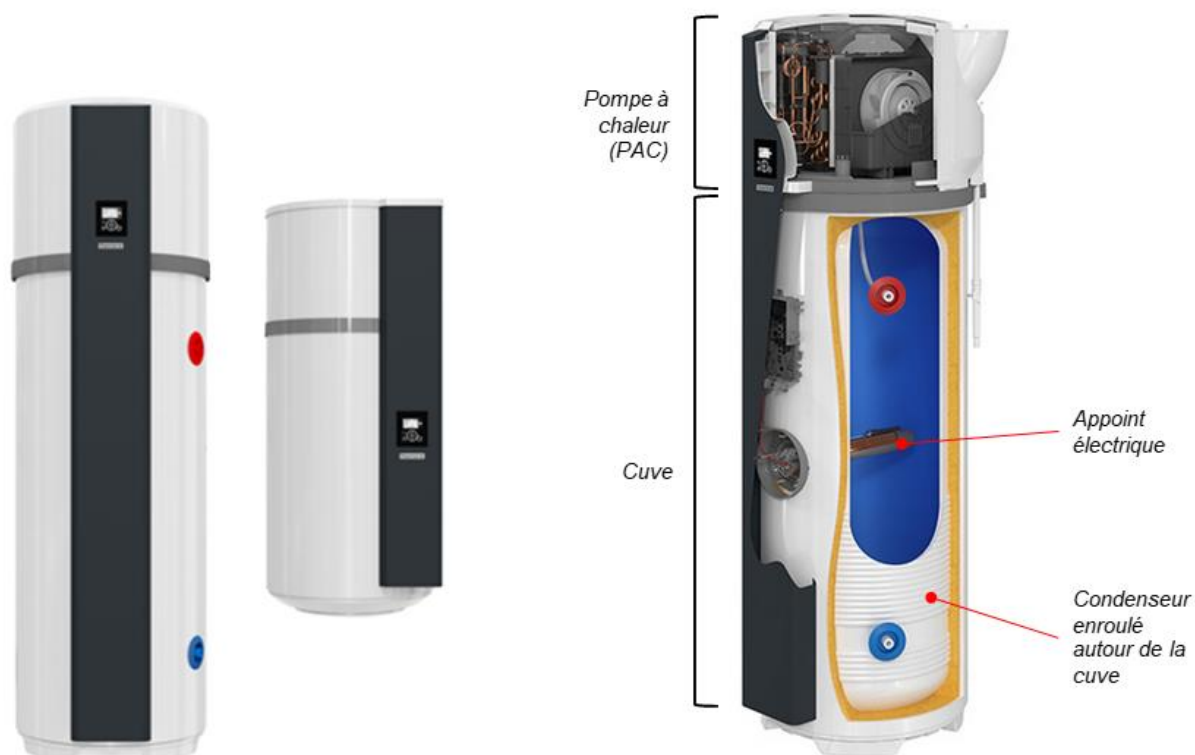


Illustration n°8 : Présentation des produits – Chauffe-eau Thermodynamique - Pompe à Chaleur

Les étapes de fabrication sont décrites dans les paragraphes qui suivent.

On identifie 4 grandes étapes de fabrication :

- 1- La fabrication des cuves des CE et ballons
- 2- La fabrication des Manteaux qui les recouvrent
- 3- L'assemblage des cuves et manteaux
- 4- Le montage des parties électriques des produits

Ces étapes sont finalisées par une dernière étape d'emballage et Expédition.

Fabrications serpentins

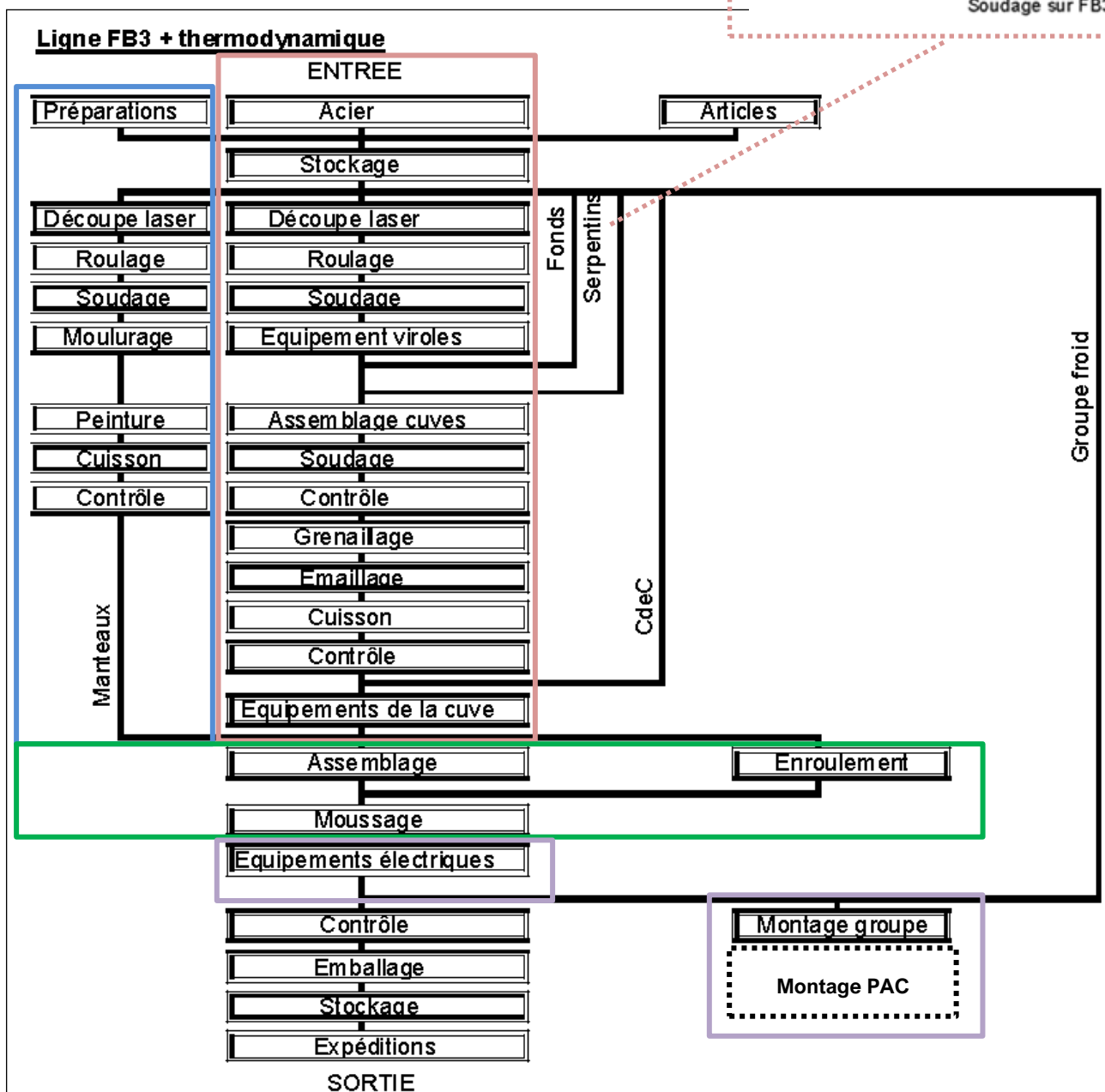
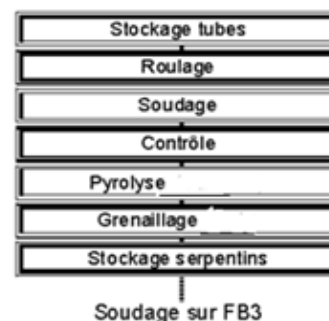


Illustration n°9 : Synoptique de production

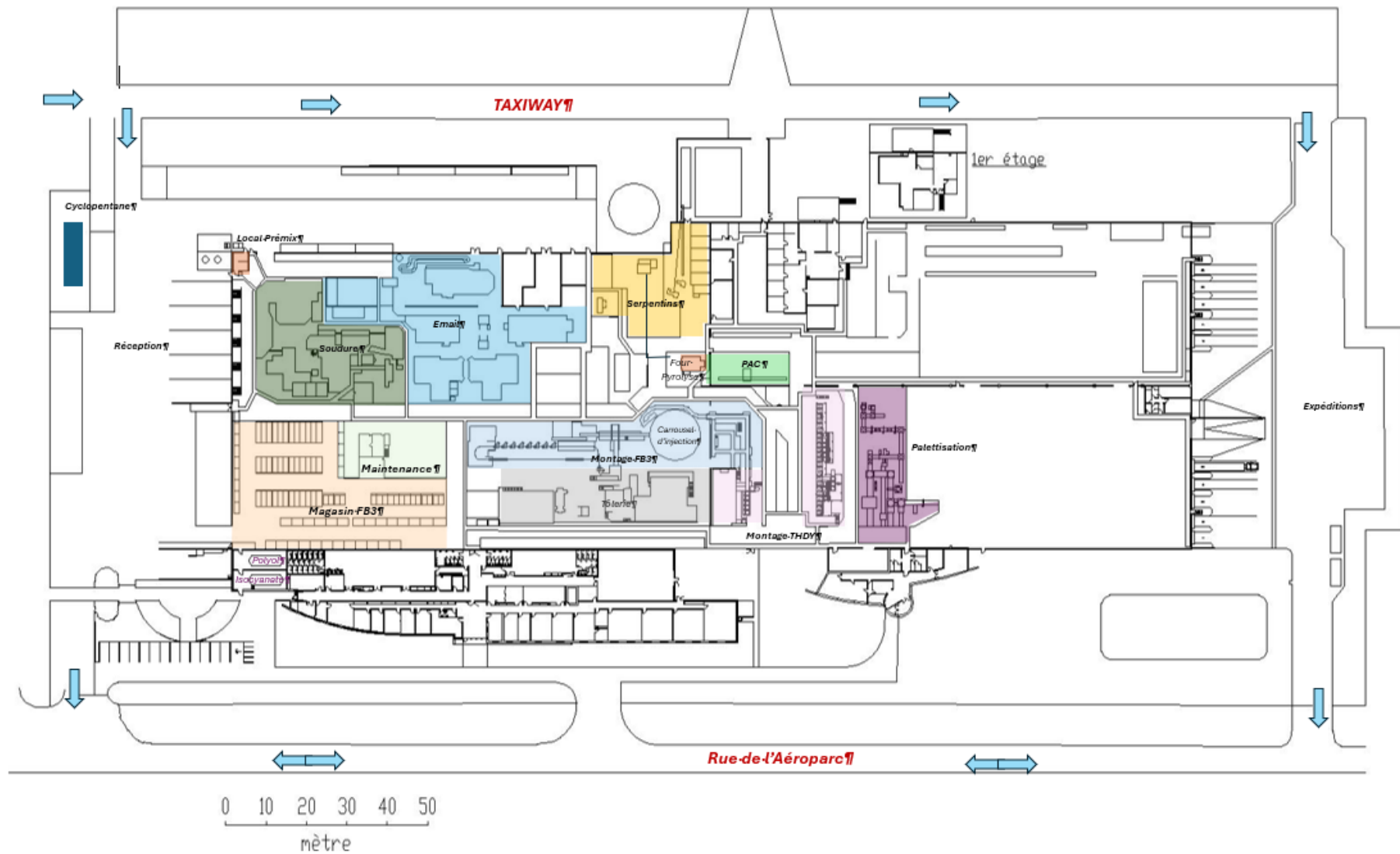


Illustration n°10 : Schéma d'implantation des activités sur le site

3.1.1 Fabrication de la cuve

Le process de fabrication commence par la cuve intérieure du CE qui contient le volume d'eau sanitaire à chauffer. Il part de matières premières brutes en acier pour fabriquer une cuve fermée, étanche et propre, prête à être assemblée avec le reste des pièces constitutives du produit.

Les flans :

Le site réceptionne en matière première des plaques de tôles en acier à plat. Elles sont introduites dans la ligne FB3 semi-automatique pour les étapes suivantes :

- Découpe LASER des flans pour les produits à échangeurs.
- Roulage à froid de la tôle afin de donner à la pièce sa forme cylindrique
- Soudure par résistance (courant électrique à travers des molettes en cuivre où passent les flans) robotisée, longitudinale permettant de fermer le cylindre. Les fumées de soudure sont collectées et évacuées en toiture.
- Découpe des extrémités de la soudure

On obtient alors une virole. Si elle est destinée à la fabrication d'un chauffe-eau, elle passe à l'étape de soudure des fonds directement. Si elle est destinée à la fabrication d'un ballon échangeur, un serpentin métallique sera déjà inséré dans la cuve avant assemblage des fonds.

Fabrication du serpentin :

Le serpentin est un tube en forme de spirale qui transporte l'eau de chauffage et réchauffe à son contact l'eau contenue dans la cuve. Le serpentin équipe une partie des produits CICE : les ballons échangeurs.

La fabrication du serpentin est réalisée à partir de tubes en acier droits qui sont approvisionnés en matière première. Les étapes de fabrication sont les suivantes :

- Découpe manuelle du tube à la longueur souhaitée (cisaille)
- Raboutage / roulage à froid : Opération mécanique permettant de donner la forme caractéristique en serpentin et la bonne taille à la pièce. La ligne est composée de 2 rouleuses.
- Soudure : Des barres de maintien des serpentins et des piquages sont soudés manuellement dans des cabines. La soudure est réalisée avec du gaz (mélange Argon-CO₂) en provenance de la centrale de distribution des gaz positionnée à l'extérieur. 5 cabines de soudure sont disponibles. Les fumées de soudure sont collectées et évacuées en toiture.
- Contrôle 9 bars : La qualité des soudures est contrôlée par immersion dans un bain d'eau permettant de détecter des fuites. L'eau usagée est éliminée en tant que déchet.
- Four de pyrolyse : Les serpentins passent ensuite dans un four de pyrolyse qui permet de réaliser un nettoyage des éventuelles traces de graisses et salissures résiduelles qui peuvent se trouver sur les pièces suite à leur manipulation.
Cette étape est réalisée dans un four pour effectuer une montée en température jusqu'à 450 degrés pendant environ 45 min à 1 heure. Le four utilise du gaz de ville comme combustible et les rejets du brûleur sont canalisés en toiture. Les rejets du process ne font pas l'objet d'un rejet à l'extérieur et sont diffus dans l'atelier.
On note que ce four est un ancien four d'émaillage existant sur le site et précédemment autorisé par l'arrêté préfectoral de 2014 en vigueur. Il a été converti pour réaliser les montées en température requise pour éliminer les traces de salissures sur les serpentins. Il n'a pas fait l'objet d'une modification technologique particulière.
- Grenailage : Les serpentins sont ensuite grenailés pour leur donner leur aspect final. La grenailleuse a une puissance de 43 kW. Elle dispose d'un système d'extraction avec filtration des poussières. Les poussières sont collectées dans un bac de récupération et l'air propre est extrait en toiture. Les grenailles sont des billes en acier.

Les serpentins sont alors prêts à être assemblés à l'intérieur des cuves précédemment formées. Ils sont soudés par soudure manuelle (soudure MAG = Mélange Argon/O₂) avant l'assemblage des viroles.

Les cuves ainsi complétées peuvent rejoindre le circuit des autres cuves destinées aux chauffe-eau.

Les fonds :

Les fonds sont en acier, et réceptionnés déjà formés en tant que matière première. Ils sont assemblés aux viroles afin de fermer les extrémités :

- Evasement des extrémités de la virole par déformation à froid pour assurer la mise en place des fonds
- Soudure des fonds sur les viroles – robotisée (robot 6 axes) => soudure des piquages sur le fond de bride et des pattes d'accrochage de la cuve. Les fumées sont aspirées et rejetées en toiture.
- Sertissage des fonds dans la virole.
- Soudure circulaire des viroles hautes et basse : 2 soudeuses circulaires automatisées.

Les fumées de soudure sont collectées et évacuées en toiture.

Grenailage :

L'intérieur de la cuve est ensuite grenailé afin de préparer la surface avant l'étape d'émaillage. Le grenailage est réalisé à l'aide de cannes introduites dans le corps des cuves pour pulvériser les billes directement à l'intérieur. L'opération est réalisée en cabine qui dispose de plusieurs cannes et dure environ 15 minutes par cycle. Le tout est automatisé.

Les grenailleuses disposent d'un système d'extraction avec filtration des poussières sur cassettes filtrantes. Les poussières sont collectées dans un bac de récupération et l'air propre est extrait en toiture.

La grenaille est composée de billes acier.

Le site dispose d'une grenailleuse d'une puissance de 41 kW.

Emaillage :

Les cuves sont ensuite convoyées automatiquement vers les installations d'émaillage. L'émaillage permet d'assurer la protection de l'intérieur de la cuve en appliquant une substance vitreuse composée, notamment, de silice, de feldspath, de kaolin et d'oxydes métalliques. La couche déposée est de l'ordre de 200 à 250 microns.

L'email est réceptionné sous forme de poudre en big bag. Ceux-ci sont vidés dans une trémie pour ensuite réaliser un mélange avec de l'eau. La préparation est alors liquide.

Composition de l'email :

- Poudre d'email composée de verre/fritte, sel inorganique, substance naturelle, quartz, acide borique, pigment bleu

A cette poudre d'email s'ajoutent :

- o de l'eau (300 litres pour 1T de poudre d'email)
- o un additif H1008 (500 ml) (Alcohols, C12-18 (even numbered), ethers with polyethylene glycol mono-Bu ether, Amines, coco alkyl, ethoxylated)
- o un agent dispersant 21616 (ou H1900) : 150 à 450 ml
- o un défloculant (Defl. T) (sel tetrasodique de l'acide hydroxy-1 ethylenediphosphonique-1,1)
- o du K91 (Polymère naturel modifié)

La récupération d'excès d'email nécessite parfois ajouter un additif supplémentaire à base de nitrate de sodium dans la composition de base.

Les étapes d'émaillage sont les suivantes :

- Préparation manuelle avant émaillage où la cuve est séchée à l'air comprimé
- Application de l'email : les cuves sont placées sur des bras amovibles et des cannes de pulvérisation d'email vont venir appliquer le produit à l'intérieur. La mise en mouvement des bras va permettre alors de correctement répartir l'email à l'intérieur de la cuve.
Le surplus est collecté et repart dans le circuit de distribution en boucle fermée.
Le site dispose de 2 îlots robotisés composés chacun de :
 - 1 station de décrochage
 - 3 stations d'émaillage
 - 1 station d'accrochage
- Etuve 1 : Les cuves sont pré-séchées dans un premier four, 30 minutes à 60°C afin d'éliminer 80% de l'humidité contenue dans l'email – on parle alors de biscuit.
- Brossage manuel au niveau des zones d'introduction future des corps de chauffe (portées de joints, piquages). Le brossage est réalisé à l'aide d'une brosse rotative sur 2 postes.

Les résidus sont aspirés par le personnel pour nettoyage de la zone et récupérés en bac. Ils seront éliminés en tant que déchets.

- Etuve 2 : Séchage finale de l'émail - 25 minutes à 100°C pour éliminer 99% de l'humidité du biscuit.
- Four de Cuisson : dernière étape pour vitrifier l'émail – 45 minutes avec un palier de 10 minutes à 850°C. Une zone du four est chauffée à 850°C. La chaleur se diffuse dans le reste de l'enceinte du four. La cuve circule par convoyeur aérien dans le four. La température à l'entrée du four est d'environ 250°C. Puis passage dans la zone à 850°C pendant 10 minutes et baisse progressive de la température jusqu'en sortie de four à environ 250°C.

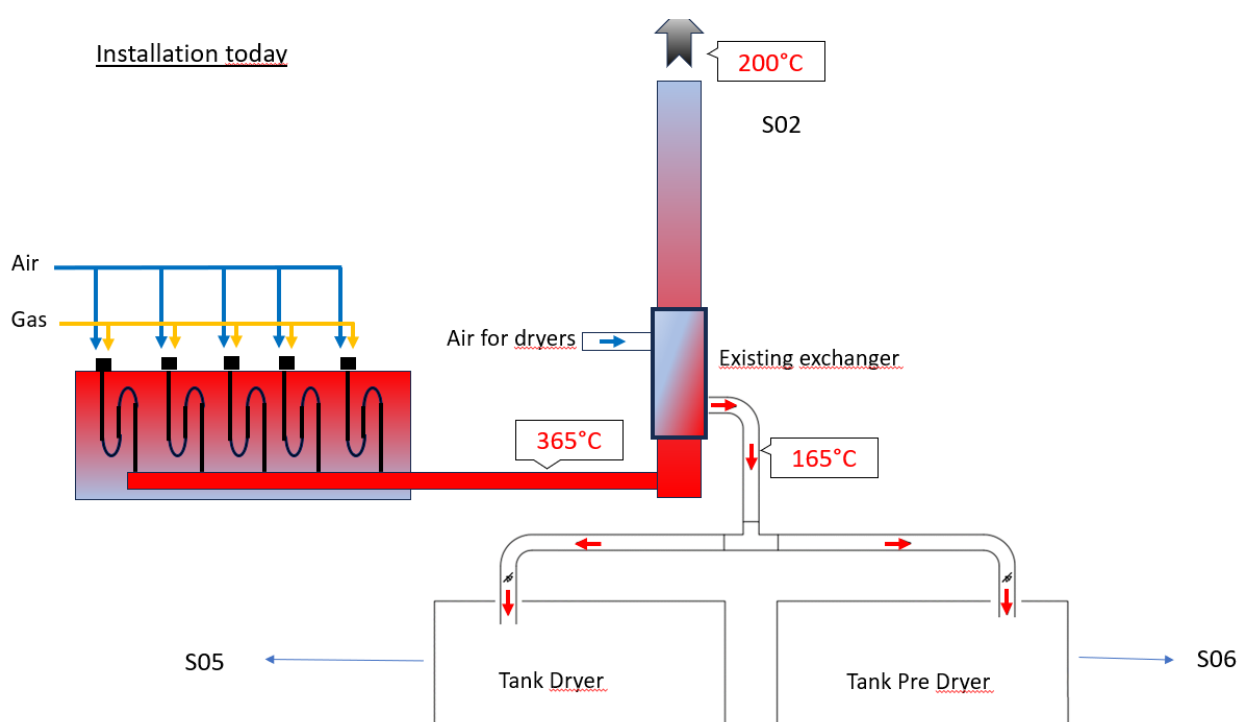
Le four fonctionne au gaz de ville qui est brûlé à l'intérieur de radiants. Les radiants chauffent le four.

En sortie de four, il y a un échangeur qui récupère l'excès de chaleur des radiants via un échangeur.

Le rejet en toiture du four (S02) provient des gaz de combustion présents à l'intérieur des radiants.

De l'échangeur, une canalisation d'air qui a été chauffée est insufflée dans les étuves 1 et 2 pour les chauffer.

Cet air est ensuite rejeté via S06 pour l'étuve 1 et S05 pour l'étuve 2.



Contrôle d'étanchéité

Un contrôle d'étanchéité des soudures est réalisé avant grenailage et après émaillage. Il est réalisé par injection d'eau savonneuse sur les cuves qui ont été pressurisée à 3 bars à l'air comprimé. Celles-ci sont refermées par des bouchons le temps de l'opération.

En cas de détection de fuite (émission de bulles), une reprise de soudure est effectuée.

L'eau savonneuse usagée est collectée en GRV 1000 L puis éliminée en tant que déchet.

Les cuves sont alors prêtes pour le montage.

Pour certains CE, une ceinture chauffante est positionnée à l'extérieur du ballon. Pour ce faire, le site dispose d'une zone particulière dans l'atelier avec :

- Apport de tubes inox préformés en « U »
- 1 Enrouleuse à froid pour positionnement des serpentins sur le corps externe de la cuve
- 1 soudure automatique par point

Cet atelier ne concerne que quelques produits.

3.1.2 Fabrication du manteau

Le manteau est l'enveloppe extérieure du CE composée de tôle transformée à l'atelier tôlerie. Il viendra recouvrir la cuve du CE. Les matières premières sont des tôles métalliques à plat.

Les tôles sont pré-percées et découpées au LASER YAG utilisant de l'oxygène afin de leur donner la dimension souhaitée. Une fois la tôle coupée, celle-ci est poinçonnée aux quatre coins pour garantir le diamètre de l'habillage du CE. Elle est ensuite roulée à froid puis soudée par un procédé de soudure par résistance (pas d'apport de matière)

Ensuite, une opération de moulurage consiste à réaliser une déformation à froid de chaque côté de l'habillage, permettant l'emboîtement des pièces plastiques lors de l'assemblage du CE au Montage.

Une fois la dernière opération de Tôlerie effectuée, un opérateur accroche la pièce sur le convoyeur pour l'envoyer en peinture.

Les pièces sont ensuite peintes dans une cabine de peinture automatique avec de la poudre mixte époxy-polyester diffusée via 14 pistolets par effet statique (peinture chargée électriquement pour être attirée). Cet atelier consomme environ 300Kg de poudre /jour.

La peinture est approvisionnée par des cannes d'aspiration positionnées dans des octabins.

Les poussières émises par les opérations de peinture sont captées au niveau du sol de la cabine au travers d'un caillebotis. L'air poussiéreux est filtré par un dépoussiéreur (poches filtrantes) à décolmatage automatique par injection d'air comprimé. Une fois filtré, l'air est rejeté dans l'atelier. Les poussières filtrées sont elles recirculées dans le circuit peinture ou collectées en GRV pour être éliminées en tant que déchets.

Les manteaux passent dans un four de polymérisation à 180 °C pendant 20 minutes. Le combustible utilisé est le gaz naturel et les rejets provenant du brûleur sont extraits en toiture. Les rejets de l'air ambiant du four sont également rejetés en toiture via un autre conduit.

3.1.3 Assemblage cuve et manteau

Les cuves émaillées sont intégrées sur une ligne de prémontage par convoyeur aérien. Elles sont décrochées puis brossées au niveau de la portée de joint. Elles sont ensuite déposées sur un convoyeur à balancelle.

Cette ligne permet le montage des éléments manuellement (Joints, brides, canne de sortie eau chaude, brise-jet, opérations de vissage) avant de subir un contrôle qualité.

Une fois prémontées, les cuves passent sur la ligne de pose du manteau où elles seront insérées par robot ou manuellement (selon les configurations de produits qui le permettent ou non) dans les manteaux :

- Mise en place de mousse de protection des piquages
- Pose du manteau issu de la tôlerie
- Pose d'un capot (non fabriqué sur le site)

L'ensemble sera ensuite scellé par l'injection de mousse polyuréthane.

La mousse PU :

La mousse polyuréthane a pour but d'isoler thermiquement la cuve mais aussi de la sceller avec le manteau.

Le polyuréthane est formé par réaction entre les isocyanates et les polyols. Afin d'améliorer les propriétés mécaniques et isolantes de la mousse, elle est expansée avec du cyclopentane.

Les volumes et caractéristiques des produits stockés en lien avec cette activité sont détaillés dans le paragraphe dédié aux produits chimiques.

Le polyol et l'isocyanate (ici du PMDI – Diisocyanate de diphenylméthane) sont stockés sur site dans des cuves de 40 000 L chacune, aérienne, en local spécifique, positionné à l'angle Nord du bâtiment production. Ils sont tous les 2 livrés en vrac par dépotage citerne.

La zone de dépotage est sur une aire de rétention de 20 m3 :

- Présence d'un séparateur hydrocarbure en aval de la zone de dépotage et relié au réseau d'eau pluviale

- Fermeture obligatoire du réseau d'eau pluviale en aval de la zone de dépotage par une vanne électrique asservie à l'autorisation de dépotage.
- Une procédure est en place. Réalisation du dépotage avec le chauffeur et une personne CICE formée et présente pendant tout le dépotage.

Le cyclopentane est stocké en cuve enterrée de 30 m³ à double enveloppe. Il dispose d'une zone de dépotage spécifique, comportant une procédure de mise en sécurité lors des opérations de livraison. Les équipements et mises en sécurité sont adaptés aux dangers présentés par le produit. Ces points sont détaillés dans l'étude de dangers.

Le Prémix :

Le polyol et le cyclopentane sont préalablement mélangés pour former le prémix, à raison de 12% de cyclopentane pour 88% de polyol. Le cyclopentane alimente un pré mélangeur en canalisations enterrées depuis la zone de stockage, vers le local situé à l'angle Est du bâtiment production. La cuve de prémix ainsi formé est de 250 L – aérienne sur rétention dans le local dédié.

L'injection de Mousse

Le prémix et l'isocyanate transitent via des canalisations jusqu'à la machine d'injection (mousseuse) positionnée à côté du carrousel.

Les ensembles cuves et manteaux sont montés sur le carrousel qui apporte les pièces au niveau de la zone d'injection où un opérateur insère manuellement la buse d'injection dans l'insert de remplissage de chacun des CE au fur et à mesure de leur progression sur le carrousel.

La mousse est formée dans la mousseuse au moment de l'injection (56% de diisocyanate et 44% de prémix) et est ainsi injectée dans l'enveloppe des CE entre la cuve et le manteau.

Le carrousel comporte 24 postes en partie basse. La partie haute stocke les différents moules des produits fabriqués.

Le carrousel est équipé d'un système d'extraction de l'air en partie basse pour évacuer les vapeurs éventuellement dégagées pendant le moussage des CE. Le rejet est canalisé et extrait en toiture.

L'ensemble de l'installation est sécurisé avec différents niveaux d'inertage à l'azote. Ces points font l'objet de l'étude de dangers.

3.1.4 Montage FB3 / THDY

A l'issue du moussage, les CE transitent sur les lignes de montage où sont intégrés les différents composants de l'appareil tel que les équipements électriques. En fonction de la typologie de produit, il existe 2 lignes de montage :

- La ligne FB3 – Dédiée aux CE électriques et ballons-échangeurs
- La ligne THDY – Dédiée aux CE thermodynamique. Cette ligne comprend également un atelier de montage des PAC sur laquelle les PAC sont assemblées puis remplies en gaz frigorigène.

Les gaz frigorigènes utilisés sont détaillés dans les différents paragraphes suivants

Les composants qui constituent les CE sont stockés en bord de lignes de montages et approvisionnés régulièrement par 3 petits trains depuis le magasin principal.

L'ensemble du convoyage sur les lignes de montage est automatisé via des convoyeurs en fosse ou au sol.

3.1.5 Fin de chaîne

A l'issue de l'étape de montage, les CE sont emballés en cartons avec des cales polystyrène, mis sur palettes, cerclés puis intégré au stock de produits finis sur site avant transfert vers le site de Fontaine 2 situé également dans la ZAC de l'Aérodrome ou directement chez des clients.

Actuellement, le site dispose donc de 2 plateformes de stockage :

- 5500 m² intégré dans l'usine de Fontaine 1
- 12 000 m² dédiée au stockage des produits finis et à la préparation de commandes sur le site de Fontaine 2.

Le site actuel de Fontaine 2 a été déménagé dans des cellules de stockages louées auprès de VAILLOG, bâtiment d'entrepôt située dans la ZAC de l'Aérodrome. 36 000 m2 loués permettront de stocker l'ensemble des produits finis.

L'usine de Fontaine 1 accueille des quantités limitées de produits finis. La plus grosse partie est expédiée par navettes vers VAILLOG.

Stockages produits finis :

Type	Nombre de CE	Volume de la zone de stockage en m3	Poids en T
CE Finis Fontaine 1	3200	8862	222

3.1.6 Critères et classement des équipements de fabrication

Le présent paragraphe présente les équipements de process décrits ci-avant, regroupés selon leur classement dans la nomenclature des ICPE, et indication des critères chiffrés de classement.

Travail Mécanique des métaux – Rubrique 2560 de la nomenclature des ICPE

Ligne	Nom équipement	Puissance (kW)
Soudure	Rouleuse CMF	17,5
Soudure	Emboutissage virole	7
Soudure	Evaseuse Lormac	36,5
Soudure	Sertisseuse cinétique	93
Tôlerie	Rouleuse Picot	3,5
Tôlerie	Moulurage	26
THDY	Machine d'enroulement	2
Serpentins	Rouleuse	64
Pot	Rouleuse	7,5
Pot	Evaseuse Lormac	1,5
Total		258,5

Four Pyrolyse – Rubrique 2566 de la nomenclature des ICPE

Nom équipement	Ligne	Puissance thermique (kW)	Capacité four pyrolyse (litres)
Four Pyrolyse Box	Serpentin	1200	31 200

Emailage – Rubrique 2570 de la nomenclature des ICPE

Nom équipement	Consommation Email en 2023 (kg/an)	Consommation email en 2023 (kg/j)
Email FB3	515 130	2 230

Grenailage – Rubrique 2575 de la nomenclature des ICPE

Ligne	Nom équipement	Puissance en 2023 (kW)
FB3	BANFI	41
SERPENTINS	SCHLICK	43
Total		84

Injection Polyuréthane – Rubrique 2660 de la nomenclature des ICPE

Nom équipement	Production réelle PU 2023 (T)	Moyenne journalière Production réelle PU 2023 (T/j)	Maximum journalier Production PU 2023 (T/j)
Injection FB3	942,65	4,08	5,62

Installations de combustion process – Hors Rubrique 2910 de la nomenclature des ICPE

Ligne	NOMBRE	TYPE	PUISSANCE THERMIQUE (kW)	Equipements - Rubrique ICPE associée	COMBUSTIBLE
FB3	1	Four de cuisson à tubes radiants FB3	2200	Email - 2570	Gaz naturel
FB3	1	Four de cuisson peinture brûleur gaz weishaupt	550	Peinture - 2940	Gaz naturel
Serpentins	1	Four de cuisson à tubes radiants (8 brûleurs North American 4725-4) - 8x150 kW	1200	Pyrolyse - 2566	Gaz naturel

Peinture – Rubrique 2940.3 de la nomenclature des ICPE

Nom équipement	Consommation 2023 (kg/an)	Consommation 2023 (kg/jour)
Gema FB3	64 000	277

3.2. AUTRES ACTIVITES DU SITE

3.2.1 Département R&D

Le site de Fontaine dispose de son département Recherche et Développement en charge de la conception de nouveaux produits et de l'amélioration de la vie série.

Pour cela, le département dispose d'un laboratoire d'essai permettant de réaliser différents types de tests sur les produits. Les équipements qui composent le laboratoire sont présents uniquement à des fins de tests en quantité ou puissance faible :

- une chaudière gaz de 80 kW
- un brouillard salin
- des panneaux solaires
- un laboratoire thermodynamique
- un laboratoire acoustique et vibratoire

3.2.2 Département Maintenance et services généraux

La maintenance assure le maintien des installations et les services généraux sont en charge du maintien des bâtiments et des utilités (chaufferie, compresseurs, ...).

Le site dispose d'un atelier de maintenance situé dans le bâtiment de production délimité par des grilles. Pour son activité l'atelier dispose de machines-outils (perceuses à colonne (1,1 kW + 2 kW), Tour (10 kW), touret (1,5 kW), atelier soudure), de postes à souder oxy-acétylène, et d'un stockage de produits chimiques comportant graisses, dégraissants, lubrifiants et divers aérosols stockés dans des armoires spécifiques.

La maintenance possède une petite cabine de peinture pour l'utilisation des aérosols. Les quantités de peinture mises en œuvre à ce niveau sont faibles.

3.2.3 Locaux administratifs

Le site comporte des locaux administratifs pour toutes ses fonctions supports. Le bâtiment initialement autorisé a évolué et fait l'objet d'un porté à connaissance en 2023 :

- Partie existante rénovée: 1 380 m²
 - Création de 1 146 m² supplémentaires
- Pour un total de 2 526m²
- + Agrandissement du parking interne

Ces locaux comportent des Bureaux, des salles de réunions, une infirmerie, un local de stockage des EPI, des vestiaires, sanitaires et locaux de restauration

3.3. MATIERES PREMIERES ET PRODUITS CHIMIQUES

3.3.1 Matières Premières

Pour la fabrication de ses produits, le site nécessite les matières premières suivantes :

Composant	Matière	Forme / conditionnement	Type de stockage	Quantité maximale stockée en m3	Danger	Rubrique ICPE visée
Cuve intérieure du CE	Acier	Tôles plates	à plat sur étagères	15	-	-
Fonds	Acier		en caisses métalliques	6	-	-
Tubes pour serpentins	Acier	Tubes longitudinaux	en fagots posés au sol	50 (maxi) possible 144	-	-
Ceinture externe pour chauffe- eau		Préformés sur palettes		2	-	-
Manteaux	Acier	Tôles plates	à plat sur étagères	15	-	-
Cales polystyrène	PS	Sur palettes	Magasin intérieur Magasin extérieur	330 235	Combustible	2663
Cales cartons	Cartons	Sur palettes	Sur rack magasin	10 actuellement en phase test pour remplacement cales PS	Combustible	1530
Cerclages		Bobines	Sur rack magasin	4	Combustible	2663
Emballages	Carton	A plat sur palettes	Sur rack magasin	60	Combustible	1530
Films	Plastique	Rouleaux en carton	Sur rack magasin	1	Combustible	2663
Palettes	Bois		Magasin intérieur Magasin extérieur	250 650	Combustible	1532
Palettes	Polystyrène		Magasin extérieur	565	Combustible	2663
Composants plastiques (couvercles, coiffes)	PE	Cartons palettes	Dans rack magasin	100	Combustible	2663
Cartons d'éléments de CE	Cartons	Sur palettes	Sur rack Magasin logistique	182	Combustible	1530
Cassettes PAC	EEE + plastique	Cartons palettes	Magasin logistique	2	Combustible	2663
Tubes Cuivre PAC	Cuivre	Cartons	Magasin logistique	1	-	-

On note également les gaz frigorigènes, ceux-ci étant ajoutés en fin de fabrication dans les produits finis avant expéditions. Ils ne sont néanmoins ni transformés ni consommés. On les trouvera dans l'inventaire de l'atelier dans lequel ils sont utilisés et dans l'inventaire final des gaz frigo du site.

3.3.2 Stockages de Combustibles

Les matières premières présentées ci-avant représentent des matières combustibles classables au titre des ICPE :

Stockage de cartons :

Magasin Logistique			
Année	Nb de contenant	Volume par palette (m3)	Volume total (m3)
Palettes pour CE (2024)	20	1,73	34,6
Palettes pour THDY (2024)	6	2,24	13,44
Mode emplois étiquettes (2024)	-	-	12
Total 2024			60,04

Stockage Bois :

Année	Type	Lieu	Volume (m3)	Nbre de palettes	Ratio volume/bois	Volume réel de bois (m3)
2025	Palette bois	Interieur	250	893	34,50%	86,25
2025	Palette bois	Exterieur	650	2321	34,50%	224,25
Total site après projet			900	3214	-	310.5

Stockages plastiques :

Alvéolaire

Type	Année	Lieu	Volume en m3
Cale polystyrene	2024	Interieur	330
Cale polystyrene	2024	Exterieur	235
Pieces Plastique	2024	Interieur	100
Total			665

Non alvéolaire

Type	Nombre de carton	Volume unitaire en m3	Volume en m3
Carton d'élément CE	1300	0,14	182

3.3.3 Produits chimiques mis en œuvre

Le site met en œuvre et stocke un certain nombre de produits chimiques liquides, gazeux et solides.

Sont présentés dans ce paragraphe les principaux produits liquides entrants dans le process de fabrication. Les produits utilisés en R&D et maintenance, importants en nombre mais peu en quantités, sont repris dans l'inventaire total présenté en annexe.

Les produits gazeux sont repris plus loin dans un paragraphe spécifique.

Soudure – Découpe Laser

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Q)	Mention de danger	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE en t
hth SPA	DETERGENT	TRAITEMENT DE L'EAU	SOUDURE_F B3	1	Pot	1	kg	1	H302, H319, H335, H410	Solide	Non Applicable	6		1	4510	1
SODIUM SILICATE EN SOLUTION 7561	TEST OU ETALONAGE	TEST OU ETALONAGE		25	Bidon	25	Kg	1		Liquide	Aucune donnée disponible	10,5	20		-	0
Acide chlorhydrique technique	NETTOYAGE	NETTOYAGE / DEBOUCHEUR	MAINTENANCE	1	Bidon	11,5	Kg	1	H314, H335, H290	Liquide	Aucune donnée disponible	0,1	25		-	0
COOLING LIQUID FCL 10 FCL 20	Liquide de refroidissement	LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT	SOUDURE_F B3	1	Bidon	30	L	30		Liquide	100,00	7	20		-	-
Robacta Reamer	AGENT DE SEPARATION	ANTI GRATTONS	SOUDURE_F B3	12	Bidon	10	L	200	H319	Liquide		8,5	25		-	-
CARBOFIL 1 GOLD	FIL DE SOUDAGE	METAL D'APPORT SOUDURE MAG	SOUDURE_F B3	5	Fût	300	kg	36000		Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	-
SupraMig 1.2mm	FIL DE SOUDAGE	METAL D'APPORT SOUDURE MAG	SOUDURE_F B3	5	Fût	300	kg	5000		Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	-
SupraMig 1mm	FIL DE SOUDAGE	METAL D'APPORT SOUDURE MAG	SOUDURE_F B3	5	Fût	300	kg	11000		Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	-
CHLORURE DE FER III EN SOLUTION MC002955	TEST OU ETALONAGE	TEST OU ETALONAGE	SOUDURE_F B3	1	Bouteille	1	L	1	H315, H318, H302, H290	Liquide	Aucune donnée disponible	< 1	20		-	-
Argon liquide réfrigéré	INERTAGE	Gaz de soudure	APPROVISIONNEMENT	1	Citerne	3333	L	22000	H281	Gaz	Non Applicable	Non applicable			-	-
ECO COMPLEX BLUE	DEGRAISSANT	DEGRAISSANT TOLES	USINE	1	Bidon	5	L	5	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	11	20		-	-
PUREWAY Aqua	DEGRAISSANT	DEGRAISSANT TOLES	USINE	1	Bidon	1	L	1	H302, H314, H318, H319	Liquide	Aucune donnée disponible	10	20		-	-
Oxygène liquide réfrigéré	DECOUPE LASER	Gaz pour découpe laser	APPROVISIONNEMENT	1	Citerne	3340	L	13000	H270, H281	Gaz	Non Applicable	Non applicable		1,429	4725	3423,6
Grenaille GL25	GRENAILLAGE FB3	GRENAILLEUSE BANFI	SOUDURE_F B3	1	Big Bag	1000	kg	6000		Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	-

Serpentins

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Qi)	Mention de danger 1	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
272-THREADLOCKER HIGH STRENGTH	TEST OU ETALONAGE	ESSAIS SERPENTIN	SERPENTIN S	Zone serpent	1	Flacon	50	mL	1	H315, H317, H318, H335, H412	Liquide	93,30	[3-6]	20		-	0,05
hth MINITAB FIZZY 5 G	DETERGENT	TRAITEMENT DE L'EAU	SERPENTIN S	Maintenance	15	Pot	500	g	1	H302, H319, H335, H410	Solide	Non Applicable	5,8		1	4510	7,5
Grenaille GL25	GRENAILLE USE SCHLICK	GRENAILLAG E Serpents	SERPENTIN S	Grenailleuse	2	Palette avec sacs	500	kg	20000		Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	-

Tôlerie

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Qi)	Mention de danger 1	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
grafinox G1	LUBRIFIANT	GRAISSE CONTACT	MAINTENANCE	Armoire 1	4	Tube	0,4	Kg	0,2	H317, H351, H373	Solide	250,0	Aucune donnée disponible		-	1,6
Cuprolog G1	GRAISSE	GRAISSE CONTACT	MAINTENANCE	Armoire 1	10	tube	0,4	kg	4	H412	Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible		-	4
MP GLOSS BLANC T 1332/3	PEINTURE	PEINTURE MANTEAUX	TOLERIE_FB 3	peinture menteaux	1	carton	500	kg	10000		Solide	400,0	Aucune donnée disponible		-	500

Email

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Qi)	Mention de danger	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse Volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée			QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
K105	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	1	Seau	12,5	kg	10	H315, H318, H335	Solide	Aucune donnée disponible	12,4			-	-	-	12,5
K50	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	1	Seau	25	kg	50		Solide	Aucune donnée disponible	4,5			-	-	-	25
PE Othr MS Mill Add	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Malaxeur	2	Bidon	25	kg	88	H302, H314	Liquide	100,0	12	25		-	-	-	50
PE Othr MS Mill Add K91	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	2	Seau	5	kg	300		Solide	Aucune donnée disponible	8,5			-	-	-	10
PERTUGC HWTMS1551 1000KG BB	EMAIL	EMAIL EN POUDRE	EMAIL_FB3	Malaxeur	4	Big Bag	1000	kg	615000		Solide	Non Applicable	Aucune donnée disponible			-	-	-	4000
PE OTHR MS Mill Add KL145A	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	3	Bidon	20	kg	10	H318, H412	Liquide	130,00	6	25		-	-	-	60
Sodium Nitrite HQ BASF	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	4	Sac	25	kg	60	H272, H301, H319, H400	Solide	Aucune donnée disponible	9			4440	4140	4510	100
Bentone Ew	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	1	Sac	25	kg	25		Solide	Aucune donnée disponible	10	25		-	-	-	25
TSPPG Pyrophosphate Tetrasodique	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	2	Sac	25	kg	5	H302, H3018	Solide	Aucune donnée disponible	10,8			-	-	-	50
H127 POTASSIUM CARBONATE	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL		Sac	25	kg	25	H315, H319, H335	Solide	Aucune donnée disponible	12			-	-	-	0
H1900	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Malaxeur	2	Bidon	250	L	198	H412	Liquide	100,00	Aucune donnée disponible	25		-	-	-	500
H1008 BE1050 ADDITIVE	EMAIL	ADDITIF EMAIL	EMAIL_FB3	Armoire Additifs EMAIL	22	Bidon	23	kg	360	H315, H319	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25		-	-	-	506

Prémontage-Injection

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Q)	Mentions de danger	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE en kg
CYCLOPENTANE T ISOPENTANE 70 30	AGENT D'EXPANSION	AGENT D'EXPANSION POUR MOUSSE PU	PREMONTAGE_MONTAGE_FB3	injection	1	Citerne	30 000	L	20000	H225, H304, H336, H411	Liquide	-51,00	Aucune donnée disponible	20	0,7	4331 4511	22200
VORACOR™ CE 142 Isocyanate	AGENT D'EXPANSION	AGENT D'EXPANSION POUR MOUSSE PU	PREMONTAGE_MONTAGE_FB3	Local iso/polyol	1	Citerne	40 000	L	590400	H315, H317, H319, H332, H334, H351, H335, H373	Liquide	200,0	Aucune donnée disponible	25	1,23	- -	41820
VORACOR™ CW 7028 Polyol	AGENT D'EXPANSION	AGENT D'EXPANSION POUR MOUSSE PU	USINE	Local iso/polyol	1	Citerne	40 000	L	590400	H315, H319, H412	Liquide	100,0	11	25	1,1	- -	37400
mesamoll	SPECIFIQUE INJECTION FB3	SPECIFIQUE INJECTION FB3	PREMONTAGE_MONTAGE_FB3	injection	1	Bidon	20	L	200		Liquide	210,00	Aucune donnée disponible	25	1	- -	20
TALC PH.EUR.	AGENT DE SEPARATION	TALC SUR JOINTS BRIDE	PREMONTAGE_MONTAGE_FB3	Pose joint	1	Carton	1	kg	100		Solide	Aucune donnée disponible	9,5		1	- -	1
teepol multi-usage	SAVON	SAVON POUR 3BAR	PREMONTAGE_MONTAGE_FB3	contrôle 3 bar	4	Bidon	5	L	200	H319	Liquide	Aucune donnée disponible	6	25	1	- -	20
sonny	NETTOYAGE	CREME DE NETTOYAGE	USINE	Bureau Logistique	13	Bidon	0,75	L	20		Liquide	Aucune donnée disponible	10,9	25	1	- -	9,75
silirub N05	PRODUIT D'ETANCHEITE	PRODUIT D'ETANCHEITE	USINE	Bureau Logistique	17	tube	0,3	L	5		Liquide	200,0	Aucune donnée disponible	25	1	- -	5,1

*nota : Pour les cuves, la capacité maximale de stockage retenue est la capacité réelle au regard du ciel gazeux obligatoire – soit 85% de la capacité total de la cuve

Le volume de cyclopentane dans l'ensemble des équipements est également constitué par le circuit enterré d'alimentation du pré mélangeur en Cyclopentane (100 m DN25) : 0,20 m³ de cyclopentane (densité à 15°C : 0,706 gr/cm³) : **140 kg**

Le prémix formé d'un mélange de polyol et cyclopentane constitue également des capacités avant injection avec l'isocyanate :

- Cuve réserve de prémix (250 L) : 0,25 m³
- Alimentation en prémix de la machine d'injection (310 m x DN60) : 0,88 m³
- Cuves réserves de la machine d'injection (250 L): 0.25 m³
- Tuyauterie vers la tête d'injection (40m x DN32): 0.04 m³

Soit : 1.42 m³ de mélange cyclopentane + polyol densité à 15°C, est de 1.02 gr/cm³ : **1 448 kg**

Assemblage FB3 / THDY

L'atelier de montage en lui-même n'est pas utilisateur de produit. On y retrouve notamment les gaz frigorigènes qui seront comptabilisé plus loin dans un récapitulatif.

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Qi)	Mention de danger	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
PATE THERMOCODUCTRICE L547 - PROTO L547	Pâte conductrice	Pâte conductrice CETHI	THERMODYNAMIQUE	MCHE	1	Fût	150	kg	200		Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25		-	150
durcisseur, peroxyde de dibenzoyl, pâte	DURCISSEUR	DURCISSEUR POUR MASTIC	USINE	Bureau Logistique	15	tube	0,008	kg	2	H242, H317, H319, H410	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25		4422 4510	0,12

PAC

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Qi)	Mention de danger 1	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
Acétone RE Puro	BRASAGE	Additif pour les opérations de brasage	PAC	Brasage PAC	20	Bidon	5	L	500	H225, H319, H336	Liquide	-18,00	Aucune donnée disponible	25	0,79	4331	79
CASTOLIN ADDITIVE for OHM 2.4	BRASAGE	Additif pour les opérations de brasage	PAC	Brasage PAC	0	Bidon	5	L	100	H225, H319, H336	Liquide	-20,00	Aucune donnée disponible	25	0,79	4331	0
CASTOLIN H2O for OHM	BRASAGE	Additif pour les opérations de brasage	PAC	Brasage PAC	60	Bidon	5	L	2000		Liquide	Non Applicable	Non applicable	25		-	300
PHOSBRAZ-Alliages CuP-Ag Nu	BRASAGE	Baguettes de brasure	PAC	Brasage PAC	10	Pot	5	kg	50		Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	50
PHOSBRAZ-Alliages CuP-Ag enrobés Flux HP	BRASAGE	Baguettes de brasure	PAC	Brasage PAC	1	Pot	250	g	1	H315, H319, H335	Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	0,25
CS 71	BRASAGE	Baguettes de brasure	PAC	Brasage PAC	1	Pot	1	kg	1	H315, H319	Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	1
CS 81	BRASAGE	Baguettes de brasure	PAC	Brasage PAC	1	Pot	1	kg	1	H315, H319	Solide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible			-	1

Produits tout usage usine

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Q)	Mention de danger 1	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
LUBSEC HP 600	TRAVAIL DES METAUX	Huile évanescente	MAINTENANCE	Transverse usine	4	Bidon	3,9	kg	20	H226, H304, H411	Liquide	40,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331, 4511	15,6
OIL FORMEV 1200 S	HUILE SPECIFIQUE	HUILE EVANESCENTE	MAINTENANCE	Armoire 2	5	Bidon	5	L	20	H304	Liquide	63,0	Aucune donnée disponible	25	1	1436	25
Fixefort RT38	COLLE	COLLE	USINE	Stockage établi zone flexo	1	Pot	0,25	kg	0,1	H315, H317, H319	Liquide	100,0	Aucune donnée disponible	25	1	-	0,25
ajax triple action vitre/qlas	NETTOYAGE	NETTOYAGE	USINE	Stockage établi zone flexo	1	Spray	0,75	L	0,2		Liquide	93,0	2,5	25	1	-	0,75
Dikopox RAL 7037	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire 5S stock	2	Pot	7,5	L	15	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	15
Diko dégraissant	DEGRAISSANT	DEGRAISSANT	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	20	L	20		Liquide	Aucune donnée disponible	11	25	1	-	20
durcisseur DIKOPOX HYDRO L-11399	DURCISSEUR	DURCISSEUR POUR PEINTURE	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	2,5	L	5	H315, H319, H317, H411	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	4511	2,5
HYDROPOX RAL 2010	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1,875	L	10	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	1,875
HYDROPOX RAL 3020	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1,875	L	10	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	1,875
HYDROPOX RAL 5015	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1,875	L	10	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	1,875
HYDROPOX RAL 6018	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1,875	L	10	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	1,875
HYDROPOX RAL 9002	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1,875	L	10	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	1,875
HYDROPOX RAL 9005	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1,875	L	10	H318	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	1,875
DURCISSEUR HYDROPOX	DURCISSEUR	DURCISSEUR POUR PEINTURE	USINE	Armoire 5S stock	3	Pot	0,625	L	5	H315, H319, H317, H411	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	4511	1,875
LOCTITE 648	COLLE	COLLE	USINE	Stockage établi zone flexo	1	Tube	0,25	kg	0,5	H315, H317, H318, H335, H412	Liquide	100,00	Aucune donnée disponible	25	1	-	0,25
loctite 495	COLLE	COLLE	USINE	Stockage établi zone flexo	1	tube	0,02	kg	0,02	H315, H319, H335	Liquide	80,0	8	25	1	-	0,02

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Q)	Mention de danger 1	Etat physique	Point éclair [°C]	pH	Température d'utilisation [°C]	Masse volumique	Rubrique ICPE 4xxx Visée		QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
AXION peinture de marquage routier	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire produits chimiques APS	3	Pot	25	kg	80	H225, H319, H336	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	-	75
STRIACRYL "O"	PEINTURE	PEINTURE METAL	USINE	Armoire produits chimiques APS	1	Pot	2,5	L	10	H317, H412	Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	-	2,5
AXION peinture de marquage routier	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire produits chimiques APS	2	Pot	25	kg	60	H225, H319, H336	Liquide	23,00	Aucune donnée disponible	25	1	4331	-	50
AXION peinture de marquage routier	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire produits chimiques APS	1	Pot	25	kg	60	H225, H319, H336	Liquide	23,00	Aucune donnée disponible	25	1	4331	-	25
METALKYD 332 BRILLANT BASE T	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire 5S stock	2	Pot	5	kg	15	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	10
Metalkyd 332 Brillant base J	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	6	Pot	5	kg	20	H226, H315, H319, H336, H373, H411	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	30
Metalkyd 332 Brillant base T	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	2	Pot	5	kg	10	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	10
Metalkyd 332 Brillant base T	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	4	Pot	5	kg	20	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	20
Metalkyd 332 Brillant base T	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	6	Pot	5	kg	20	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	30
Metalkyd 332 Brillant base T	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	4	Pot	5	kg	20	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,0	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	20
METALKYD 332 BRILLANT BASE J	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	1	Pot	5	kg	5	H226, H315, H319, H373, H336, H411	Liquide	23,00	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	5
METALKYD 332 BRILLANT BASE M	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	3	Pot	5	kg	20	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,00	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	15
METALKYD 332 BRILLANT BASE M	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire produits chimiques APS	2	Pot	5	kg	10	H226, H315, H319, H373, H411	Liquide	23,00	Aucune donnée disponible	25	1	4331	4511	10
PEINTURE ROUTIERE, BLANCHE SIGNALS	PEINTURE	PEINTURE ROUTIERE	USINE	Armoire produits chimiques APS	1	Pot	5	kg	5	H225, H336	Liquide	23,00	Aucune donnée disponible	25	1	4331	-	5
CRÉA' PAINT	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	4	kg	5		Liquide	Aucune donnée disponible	Aucune donnée disponible	25	1	-	-	4
STELFLOOR EPOXY HYDRO COMP. -A BASE AC	PEINTURE	Peinture sol bi-composants	USINE	Armoire 5S stock	2	Pot	3,65	L	20	H315, H317, H318, H412	Liquide	Non Applicable	8	25	1	-	-	7,3
STELFLOOR EPOXY HYDRO COMP. -B	PEINTURE	Peinture sol bi-composants	USINE	Armoire 5S stock	1	Pot	1	L	5	H315, H317, H319, H411	Liquide	150,00	8	25	1	4511	-	1

Récapitulatifs des aérosols (principalement R&D et Maintenance)

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (QI)	Rubrique ICPE xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
Super 77 Spray Adhésive	COLLE	Colle en spray	USINE	Bureau Qualité	20	Aérosol	500	mL	3	4320	10
TRAFFIC PAINT JAUNE	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire 5S stock	5	Aérosol	0,5	L	3	4320	2,5
TRAFFIC PAINT BLEU	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	8	Aérosol	0,5	L	10	4320	4
TRAFFIC PAINT BLANC	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	5	Aérosol	0,5	L	10	4320	2,5
DIMAFOX	ADHESIF SPECIFIQUE	IMPRIMANTES 3D	R_D	Local imprimantes 3D	2	Aérosol	0,4	L	4	4320	0,8
spectral peinture aérosol spray paint 9002	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Bureau Indus	1	Aérosol	0,4	L	0,2	4320	0,4
spray anti-adhérent sans silicones	AGENT DE SEPARATION	ANTI GRATTONS	MAINTENAN CE	Transverse soudure	25	Aérosol	0,4	L	11,6	4320	10
prestobul	DETECTEUR DE FUITE	DETECTEUR DE FUITE	MAINTENAN CE	Transverse usine	5	Aérosol	0,25	L	2,75	4320	1,25
prestobul max	DETECTEUR DE FUITE	DETECTEUR DE FUITE	MAINTENAN CE	Transverse usine	20	Aérosol	0,5	L	3,5	4320	10
Crick 120	SOUDURE	SOUDURE	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,4	L	0,1	4320	0,4
aning invertible air du	DEPOUSSIÉRAGE	DEPOUSSIÉRAGE MATERIEL INFORMATIQUE ET ELECTRONIQUE	USINE	Bureau Indus	4	Aérosol	0,15	kg	2	4320	0,6
aérosol duster	DEPOUSSIÉRAGE	DEPOUSSIÉRAGE MATERIEL INFORMATIQUE ET ELECTRONIQUE	USINE	Bureau Indus	4	Aérosol	0,3	kg	20	4320	1,2
Cool clean	NETTOYAGE	Nettoyant pour évaporateur de PAC	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,5	L	0,5	4320	0,5
LOCTITE SF 7061	NETTOYAGE	Nettoyant	USINE	Bureau Indus	1	Aérosol	0,4	L	0,5	4320	0,4
loctite SF 7649	COLLE	COLLE	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,15	L	0,15	4320	0,15
loctite SF 7900 Ceramic shield	SOUDURE	Bombe anti-grattons	MAINTENAN CE	Transverse usine	17	Aérosol	0,4	L	13,2	4320	6,8
OIL CUT TP 150+	HUILE SPECIFIQUE	HUILE DE COUPE	USINE	Stockage établi zone flexo	17	Aérosol	0,4	L	1	4320	6,8
R CHAINE	LUBRIFIANT	LUBRIFIANT	MAINTENAN CE	Armoire 2	6	Aérosol	0,5	L	10	4320	3
R44	DETERGENT	DETERGENT/DEGRASSANT MECANIQUE	MAINTENAN CE	Transverse usine	4	Aérosol	0,5	L	173,5	4320	2
REDUCTOL 8	LUBRIFIANT	DEGRIPPANT	MAINTENAN CE	Transverse usine	14	Aérosol	0,5	L	10	4320	7
SHP 50+	LUBRIFIANT	GRAISSE	MAINTENAN CE	Armoire 2	14	Aérosol	0,5	L	14	4320	7
PATE AS 450	LUBRIFIANT	LUBRIFIANT	MAINTENAN CE	Transverse usine	17	Aérosol	0,5	L	7	4320	8,5
5621 - DETECTEUR DE FISSURES	TEST QUALITE	DETECTEUR DE FISSURES	USINE	Bureau Qualité	1	Aérosol	650	mL	1	4320	0,65
5601 - DETECTEUR DE FISSURES PENETRANT	TEST QUALITE	DETECTEUR DE FISSURES	USINE	Bureau Qualité	1	Aérosol	650	mL	1	4320	0,65
5611 - DETECTEUR DE FISSURES REVELEUR	TEST QUALITE	DETECTEUR DE FISSURES	USINE	Bureau Qualité	1	Aérosol	650	mL	1	4320	0,65
Défect fissures pénétrant	DETECTEUR DE FUITE	DETECTEUR DE FUITE	R_D	Laboratoire	4	Aérosol	0,5	L	0,1	4320	2
detecto fuites	DETECTEUR DE FUITE	DETECTEUR DE FUITE	MAINTENAN CE	Armoire 3	1	Aérosol	0,4	L	0,4	4320	0,4
Foudroyant quepes et frelons	Destruction nuisibles	Destruction nuisibles	USINE	Bureau HSE	3	Aérosol	0,5	L	1	4320	1,5
Gazfront	DETECTEUR DE FUITE	DETECTEUR DE FUITE	MAINTENAN CE	Transverse usine	14	Aérosol	0,5	L	10	4320	7

Nom du produit	Utilisation	Détails supplémentaires sur l'utilisation	Atelier	Poste	Quantité stockée en nombre d'unité	Conditionnement	Capacité	Unité	Quantité de produit utilisé par an [L] (Qi)	Rubrique ICPE xxx Visée	QUANTITE MAXIMALE STOCKEE
office clean	NETTOYAGE	NETTOYAGE BUREAUTIQUE	USINE	Bureau Informatique	6	Aérosol	0,5	L	5	4320	3
3DLAC SPRAY ADHESIF IMPRIMANTES 3D	IMPRIMANTE 3D	Colle pour pièces imprimées en 3D	R_D	Local imprimantes 3D	5	Aérosol	0,4	L	5	4320	2
Traitite précision jaune	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	12	Aérosol	0,75	L	27	4320	9
Traitite précision rouge	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	12	Aérosol	0,75	L	18	4320	9
Traitite précision vert	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	6	Aérosol	0,75	L	4,5	4320	4,5
Traitite précision blanc	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	12	Aérosol	0,75	L	18	4320	9
Traitite précision gris	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	6	Aérosol	0,75	L	4,5	4320	4,5
Traitite précision noir	PEINTURE	PEINTURE SOL	USINE	Armoire 5S stock	12	Aérosol	0,75	L	18	4320	9
nettoyant plastique brillant neutre	NETTOYAGE	NETTOYAGE PLASTIQUE	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,4	L	0,1	4320	0,4
Pénétrant rouge	TEST OU ETALONAGE	TEST OU ETALONAGE	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,4	L	1	4320	0,4
Titan	FIXATION CHIMIQUE	FIXATION CHIMIQUE	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,3	L	0	4320	0,3
Désinfectant EPI	NETTOYAGE	DESINFECTION EPI	USINE	Local EPI	1	Aérosol	0,3	L	1	4320	0,3
ader plus	COLLE	Spay adhérent pour courroie	R_D	Laboratoire	1	Aérosol	0,4	L	0,5	4320	0,4
FLUIDIMOUSSE	NETTOYAGE	NETTOYAGE / DEBOUCHEUR	MAINTENANCE	Services généraux armoire chimie 1	12	Aérosol	0,65	L	12	4320	7,8
tracing plus	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire 5S stock	7	Aérosol	0,75	L	1,5	4320	5,25
air duster	DEPOUSSIERAGE	DEPOUSSIERAGE MATERIEL INFORMATIQUE ET ELECTRONIQUE	R_D	Local imprimantes 3D	0	Aérosol	0,2	L	1	4320	0
PYROPEN REFILL	GAZ COMBUSTIBLE	GAZ COMBUSTIBLE	MAINTENANCE	Armoire 3	6	Aérosol	0,075	L	0,45	4320	0,45
peinture brillante blanche RAL 9002	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	18	Aérosol	0,6	L	54	4320	10,8
peinture brillante bleu RAL 5015	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	18	Aérosol	0,6	L	8,4	4320	10,8
peinture brillante RAL 9005	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	18	Aérosol	0,6	L	36	4320	10,8
peinture quatre RAL 1003	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	12	Aérosol	0,4	L	18	4320	4,8
peinture quatre RAL 9005	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Atelier	1	Aérosol	0,4	L	0,6	4320	0,4
hhs 2000	NETTOYAGE	LUBRIFIANT	MAINTENANCE	Armoire 2	12	Aérosol	0,5	L	65	4320	6
sprayinox perfect	PEINTURE	PEINTURE	USINE	Armoire 2	18	Aérosol	0,4	L	4	4320	7,2
mousse nettoyante	NETTOYAGE	NETTOYAGE BUREAUTIQUE	MAINTENANCE	Transverse usine	20	Aérosol	0,5	L	13,5	4320	10
spray peinture RAL 3020	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	14	Aérosol	0,4	L	13,2	4320	5,6
nettoyant soufflant 360°	NETTOYAGE	DEPOUSSIERAGE MATERIEL INFORMATIQUE ET ELECTRONIQUE	MAINTENANCE	Transverse usine	12	Aérosol	0,252	L	20	4320	3,024
lubrifiant sec au pte	LUBRIFIANT	Lubrifiant pour glissement	MAINTENANCE	Armoire 2	8	Aérosol	0,3	L	8,1	4320	2,4
peinture brillante RAL 2004	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Atelier	1	Aérosol	0,6	L	1	4320	0,6
peinture brillante RAL 5002	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	12	Aérosol	0,6	L	4,2	4320	7,2
spray zinc perfect	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Armoire 3	6	Aérosol	0,4	L	1	4320	2,4
SUPER DEGRAISSANT 5111	DEGRAISSANT	DETERGENT/DEGRAISSANT MECANIQUE	MAINTENANCE	Transverse usine	6	Aérosol	650	mL	5	4320	3,9
APPRET ANTICORROSION BLANC GRIS	PEINTURE	PEINTURE	MAINTENANCE	Atelier	6	Aérosol	0,4	L	10	4320	2,4
Syvia Spray	PEINTURE	PEINTURE	APPROVISIONNEMENT	Bureau Logistique	72	Aérosol	0,4	L	50	4320	28,8
KF 1280-ND	Vernis	Vernis informatique	USINE	Qualité Cédric GIROD	1	Aérosol	500	mL	0,5	4320	0,5

3.3.4 Critères et classement des gaz

Oxygène – rubrique 4725

Le site dispose d'une cuve et de bouteilles d'oxygène principalement pour ses activités de soudure ; en quantités suivantes :

Localisation	Produit	Nbre de conditionnements	Capacité (kg)	Capacité (m3)
Extérieur (cours appros)	Oxygène liquide réfrigéré	1 cuve	3423,6	3
Maintenance	Oxygène	2 bouteilles S05	2,708	2
R&D	Oxygène	1 bouteille M20	5,416	4
R&D externe	Oxygène	2 bouteilles S11	5,416	4,6
TOTAL			3437,14	13,6

Gaz inflammables liquéfiés – Rubrique 4718

Ces gaz sont utilisés pour les installations de réfrigération et pour les PAC (et le propane GPL pour l'utilisation du chariot).

Le site dispose des quantités suivantes :

Nom équipement	Volume des contenants (litres)	Masse réelle de gaz (kg)	Nombre de contenants sur site en 2024	Masse stockée en 2024 (t)
Bouteilles Propane GPL	28	13	12	0,16
Bouteilles R290 production	448	192,00	1	0,19
Bouteilles R290 stock log amont	448	192,00	2	0,38
R290 dans produits en stock	-	0,15	765	0,11
R290 Propane Laboratoire	1	0,00037	20,00	0,00001
R1234YF en bouteilles	-	5	2	0,01
R1234YF dans produits en stock	-	0,70	1 600	1,12
TOTAL				1,98

Acétylène – Rubrique 4719

Ce gaz est utilisé pour les opérations de brasage, en maintenance, laboratoire R&D.

Le site dispose des quantités suivantes :

Localisation	Produit	Nbre de conditionnements	Capacité (kg)	Capacité (m3)
Maintenance	Acétylène dissous	3 bouteilles S05	3,33	3
R&D	Acétylène dissous	2 bouteilles M20	8,88	8
R&D externe	Acétylène dissous	2 bouteilles S11	4,43	4,6
TOTAL			16,64	15,6

Gaz Frigorigènes – Rubrique 1185-3

Il s'agit des gaz non inflammables injectés dans les PAC avant expédition, hors inflammables.

Nom équipement	Volume des contenants (litres)	Masse par contenants en 2024 (Kg)	Nombre de contenants en 2024	Masse stockée en 2024 (Kg)	Rubrique ICPE
R134A Log Amont	448	465	3	1 395	1185
R134A Prod	448	465	2	930	1185
R134A Récup Retouche		28	1	28	1185
R134A Récup Qualité		28	6	168	1185
R513A Log Amont	448	440	10	4 400	1185
R513A Prod	448	440	1	440	1185
R513A Retouche		24	1	24	1185
R513A Récup Qualité		24	6	144	1185
R1234yf		28	2	56	1185 (4310. Cat.2)
Total				7 585	

Autres types de gaz

Ces gaz sont principalement des gaz de soudure

Localisation	Produit	Nbre de conditionnements	Capacité (kg)	Capacité (m3)	Rubrique ICPE
Extérieur (cours appros)	Argon liquide réfrigéré	1 cuve	4186,2	3	-
Extérieur (cours appros)	Azote 4.5	1 cadre 900 l	213,26	180	-
Extérieur (cours appros)	CO2	3 cadres 400 l	449,14	240	-
Extérieur (cours appros)	Ferroline C8 (8% CO2 + 92% Ar)	3 cadres 900 l	920,54	540	-
Extérieur (entrée local sprinkler)	Azote 4.5	1 bouteille L50	11,85	10	-
Extérieur (entrée local sprinkler)	Hélium 4.6	2 bouteilles L50	3,384	20	-
Extérieur (entrée local sprinkler)	Mélange N2H2 (R&D)	1 bouteille L50	11,85	10	-
Maintenance	Argon 4.5	1 bouteille L50	16,9	10	-
Maintenance	CO2	1 bouteille M20	7,48	4	-
Maintenance	Ferroline C8 (8% CO2 + 92% Ar)	1 bouteille L50	16,89	10	-
Maintenance	Argon 4.5	1 bouteille M20	6,76	4	-
PAC	Hélium 4.6	2 racks 900 l	60,91	360	-
PAC	Azote 4.5	1 rack (18 bouteilles)	213,26	180	-
R&D	Azote 4.5	1 bouteille L50	11,85	10	-
R&D	Formiergaz H5 (5% H2 + 95% N2)	1 bouteille L50	11,30	10	-
R&D	Hélium 4.6	1 bouteille L50	1,692	10	-
Retouche THDY	Azote 4.5	1 bouteille L50	11,85	10	-
Distributeurs eau gazeuse	CO2	5 bouteilles S05	9,36	5	-

3.3.5 Stockage de produits pétroliers

CICE dispose d'une cuve de gasoil de 1 000 litres pour alimenter l'installation de sprinklage.

Ces stockages sont décrits *ci-après* :

Installation	Type	Volume (L)	Masse (t)
Cuve local source sprinkler	Gasoil	1000	0,85
Total		1000	0,85

3.4. ENERGIES ET UTILITES

3.4.1 Installations électriques

- Tension livrée par E.D.F : 20 000 V
- Tension distribuée dans l'usine : 400 V
- Transformateurs :

Nbr	Puissance	Charge d'huile isolante	Volume de rétention
2	800 KW chacun	610 kg	0,928 m ³
1	1250 KW	510 kg	0,805 m ³

Les consommations électriques sur les dernières années sont les suivantes :

Année	2024	2023	2022	2021
Elec (MWh)	4 800	5916	6 943	7 115

3.4.2 Installations de combustion hors process

Le site est alimenté en gaz de ville par un poste de livraison situé au 255 rue de l'Aéroparc, à l'entrée principale du site. Le réseau est enterré entre le poste de livraison et la nourrice de distribution/comptage à l'intérieur de l'usine à une pression de 1 bar. Il alimente les brûleurs de process présentés dans les paragraphes précédents, et les installations de chauffage des bâtiments.

Sur la nourrice de distribution/comptage, il y a 5 départs :

- 1 : Aérothermes => détente à 300 mb juste après comptage => distribution en aérien à 300mb
- 2 : Chaufferie/Labo => distribution en aérien à 1 bar, détente 300mb sur place
- 3 : Four peinture => distribution en aérien à 1 bar, détente 300mb sur place
- 4 : Four Pyrolyse => distribution en aérien à 1 bar, détente 300mb sur place
- 5 : Four Email => distribution en aérien à 1 bar, détente 300mb sur place

La consommation globale du site sur les dernières années est la suivante :

Année	2024*	2023	2022	2021
Gaz (MWh)	8 700	11089	12 132	12 834

*Consommation estimée

La consommation de gaz se répartit comme suit :

CHAUFFAGE : 10.2 %

8.8% : Chaufferie/ Labo

1.4% : Aérotherme

PROCESS : 89.7 %

74.9% : four email

7.6% : four peinture

7.2% : four pyrolyse

Les installations de combustion hors process sont concernées par la rubrique 2910 :

NOMBRE	TYPE	PUISSANCE THERMIQUE UNITAIRE (MW)	PUISSANCE THERMIQUE TOTALE (MW)	HORAIRES DE FONCTIONNEMENT	COMBUSTIBLE	NOMBRE ET DIAMETRE DE LA CHEMINEE
2	Chaudière OPTIMAGAZ (Chaufferie)	0,37	0,74	Intermittent saisonnier	Gaz naturel	Cheminée D400 groupée pour les 2 chaudières
1	Chaudière YGNIS condensation (Labo)	0,08	0,08	Intermittent toute l'année	Gaz naturel	Cheminée D150
9	Aérothermes M66	0,07	0,64	Intermittent saisonnier	Gaz naturel	9 cheminées D125
2	Aérothermes M19	0,02	0,04	Intermittent saisonnier	Gaz naturel	2 cheminées D125
	TOTAL		1,50			

Les installations de combustion hors process ont toutes des puissances unitaires < à 1 kW.

Les chaudières sont entretenues par un prestataire qualifié. Les vérifications périodiques sont réalisées par une société de contrôle agréée.

3.4.3 Matériel de manutention

L'ensemble des matériels de manutention comprend :

Nombre actuel	Source d'énergie (électricité, fuel,...)
21	Electrique
1	Gaz

Le matériel de manutention est contrôlé deux fois par an par une société de contrôle agréée. Il est entretenu en contrat externe et en interne.

Les postes de charge des batteries de chariot, visés par la rubrique 2925 des ICPE, sont répartis en différents endroits du site tels que décrit dans le tableau **ci-dessous** :

Nbre	Puissance actuelle du courant délivrée (kW)	Localisation
11	59,52	Local chargeurs
2		Ateliers soudure et appro

3.4.4 Installation de compression d'air

Les équipements de process fonctionnent avec les installations de compression suivantes :

Nom équipement	Type / Version	Date fabrication	Puissance (kW)	Débit d'air (m3/min)	Pression de service (bar)
COMPAIR 1	L250-10A / V3	oct-22	250	37,01	7,5
COMPAIR 2	L250RS-13A / V3	oct-22	250	42,8	7,5
COMPAIR 3	L132-10A / V4	janv-20	132	21,51	7,5
MARATHON (secours)	MA-350 A	1998	200	36,8	7,5

Identification des ballons d'air et process associés :

MARQUE	PRESSION (BAR)	V (L)	EMPLACEMENT
AIR COM	16	135	Local Compresseurs
AIR COM	16	135	Local Compresseurs
AQUASYSTEM	16	24	Local sprinkler
BITZER	33	20	Labo - Enceinte 2
BWB	10	100	Appros - Zone MESSER Ferroline
CHART FERROX	18	3340	Appros - Zone MESSER - Oxygène
CHART FERROX	15	3333	Appros - Zone MESSER - Argon
COMPAIR	16	128	Local Compresseurs - dans compair L132 10 A
COMPAIR	11	50	APPRO - Sprinklage
COMPAIR	16	272	Local Compresseurs - dans compair L250
COMPAIR	16	272	Local Compresseurs - dans compair L250RS
CORDIVARI	11	100	Appros - Propane
DANA-TANK	11	50	PAC
FLAMCO	8	50	Labo - Enceinte 6
FLAMCO	6	425	Chauderie
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
HYDAC	330	10	THERMODYNAMIQUE - Propane
KLIMAL	28	25	LABO - Enceinte 1
KLIMAL	28	15	LABO - Enceinte 3
KLIMAL	28	15	LABO - Enceinte 4
KLIMAL	28	15	LABO - Enceinte 5
KLIMAL	33	24,5	LABO - Enceinte 6
PARKER HANNIFIN	330	10	SERPENTINS - Rouleuse
PARKER HANNIFIN	350	10	PM - Injection canon
PARKER HANNIFIN	350	1,6	Prémix
PROFROID	32	14	LABO - Groupe Eau
SMC	9	38	SERPENTINS - Contrôle 9 bar
XPAUCHARD	11	1000	PM - Carroussel
XPAUCHARD	11	200	PM - Carroussel
XPAUCHARD	10	500	SOUDURE - Contrôle 3 bar
XPAUCHARD	10	500	SOUDURE - Contrôle 3 bar
XPAUCHARD	10	15000	SOUDURE - Grenailleuse
XPAUCHARD	10,7	5000	Local compresseur
XPAUCHARD	10	15000	Local compresseur
Zeidler & Uhl	16	455	Local compresseur - dans compair MA-350A
XPAUCHARD	10	15000	SOUDURE - Grenailleuse
XPAUCHARD	10	500	SOUDURE - Contrôle 3 bar
XPAUCHARD	10	500	SOUDURE - Contrôle 3 bar
XPAUCHARD	10,7	5000	Local compresseur
XPAUCHARD	10	15000	Local compresseur
AIR COM	16	135	Local compresseur
AIR COM	16	135	Local compresseur

MARQUE	PRESSION (BAR)	V (L)	EMPLACEMENT
COMPAIR	16	272	Local compresseur - dans compair L250
COMPAIR	16	272	Local compresseur - dans compair L250
Zeidler & Uhl	16	455	Local compresseur - dans compair MA-350A
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI
GBM	10	150	Grenailleuse BANFI

3.4.5 Installation de réfrigération

Le site dispose d'un certain nombre d'installations de réfrigération pour ses équipements et bureaux. Les équipements clox en exploitation de capacité unitaire supérieure à 2kg sont visés par la rubrique 1185

Localisation / usages	Type de fluide	Quantité de fluide (kg)	Puissance électrique unitaire (kW)
Usine compresseurs Assècheur d'air refroidissement air	R407c	19,5	19,26
Enceinte 6AC Climatisation	R407F	19,5	4
Enceinte 4 Climatisation	R507	16,5	
Enceinte 5 Climatisation	R507	16,5	
Enceinte 3 Climatisation	R507	16	
Enceinte 1 Climatisation	R507	15	
Enceinte 2 Climatisation	R507	15	
Sarcophage enceintes 6 Climatisation	R407F	12,5	
Bureaux administratif Climatisation	R410a	11,04	
Bureaux administratif nouvelle aile Climatisation	R134A	11,04	
Labo R&D Salle climatisée refroidissement air	R410a	7,6	6,92
Tôlerie peinture FB3 Assècheur Gema	R134a	7	
Bureaux maintenance climatisation	R410a	7	2,9
Refroidisseur GST	R407c	5,6	17,6
Groupe froid IPE 151 BSC	R410A	5,5	16,7
Labo R&D Production eau froide	R404a	5,2	9
Refectoire Climatisation	R410a	3,45	
Soudure refroidisseur source	R407c	2,7	4,9
Tôlerie peinture FB3 Refroidisseur Source	R407c	2,7	4,9
Montage FB3 Injection Canon refroidissement produits	R407c	2,55	6
Bureaux expedition Climatisation	R410a	2,2	
Labo Climatisation	R410A	2,1	
Tôlerie peinture FB3 refroidisseur R&D	R410a	2	7
Bureau R&D Climatisation	R410a	1,9	
Labo Climatisation	R410a	1,9	
Labo norme Climatisation	R410A	1,9	
Bureaux Process Climatisation	R410a	1,9	1,7
Sertisseuse Cinetic refroidissement sertisseuse	R134a	1,68	2,88
Soudure FB3 Découpe laser refroidissement torche	R134a	1,5	2,4
Tôlerie peinture FB3 découpe laser refroidissement torche	R134a	1,5	2,4
Enceinte 6A Climatisation	R410a	1,45	
Salle reunion R&D Climatisation	R410a	1,2	

Localisation / usages	Type de fluide	Quantité de fluide (kg)	Puissance électrique unitaire (kW)
Local Ballon eau froide Climatisation	R410a	1,15	
Reunion Process Climatisation	R410a	0,95	0,555
Salle verte climatisation	R32	0,7	1,09
Salle grise climatisation	R32	0,7	1,09
Soudure FB3 Soudeuse BSC1 refroidissement armoire	R134a	0,59	1,15
Soudure FB3 Soudeuse BSC2 refroidissement armoire	R134a	0,59	1,15
Emaillerie FB3 Ilot émaillage 1 refroidissement armoire	R134a	0,59	1,15
Emaillerie FB3 Ilot émaillage 2 refroidissement armoire	R134a	0,59	1,15
Montage FB3 Ilot 1 prémontage refroidissement armoire	R134a	0,59	1,15
Montage FB3 Ilot 2 Contrôle 3 bars refroidis armoire	R134a	0,59	1,15
Montage Manipulateur Manteau refroidissement armoire	R134a	0,59	0,6
Emaillerie FB3 four émail étuve refroidissement armoire	R134a	0,54	0,94
Bureau achat maintenance climatisation	R410a	0,5	
Montage passerelle thermo refroidissement armoire	R134a	0,46	1,25
Emaillerie FB3 Convoyage aérien transferts	R134a	0,45	0,97
Emaillerie FB3 Convoyage aérien étuves	R134a	0,45	0,97
Emaillerie FB3 Grenailleuse Banfi refroidissement armoire	R134a	0,45	0,97
Montage FB3 Visseuse électrique latérale	R134a	0,425	0,61
Montage FB3 Visseuse électrique murale	R134a	0,425	0,61
Soudure FB3 Soudeuse GST refroidissement soudeuse	R134a	0,42	1,29
Soudure FB3 Contrôle 3 bars refroidissement armoire	R134a	0,38	0,76
Montage Mise sur palette Collective refroidissement armoire	R134a	0,38	0,875
Montage Thermo 1 refroidissement armoire	R134a	0,38	0,875
Montage Thermo 2 refroidissement armoire	R134a	0,38	0,875
Montage Injection refroidissement armoire	R134a	0,38	0,875
Conditionnement convoyeur refroidissement armoire	R134a	0,38	0,875
Reseau Premix refroidissement armoire	R134a	0,375	0,5
Tôlerie peinture FB3 Cabine Gema	R134a	0,35	0,44
Secheur d'air vrac iso	R134a	0,32	0,36
Secheur d'air reseau azote	R134a	0,32	0,36
Montage enroulement refroidissement armoire	R134a	0,26	0,5
Tôlerie peinture FB3 Soudeuse RD refroidit soudure	R134a	0,23	0,65
Tôlerie peinture FB3 Décrochage - Convoyeurs	R134a	0,23	0,65
Soudure FB3 Evaseuse Lormac refroidissement armoire 1	R134a	0,23	0,483
Serpentin rouleuse refroidissement armoire	R134a	0,23	0,69
Emaillerie FB3 Convoyage aérien 3 bars	R134a	0,21	0,49
Soudure FB3 Rouleuse CMF refroidissement armoire	R134a	0,2	0,48
Montage FB3 Carrousel refroidissement armoire	R134a	0,2	0,48
Tôlerie peinture FB3 Four convoyeur refroidit armoires	R134a	0,2	0,48
Soudure FB3 Evaseuse Lormac refroidissement armoire 2	R134a	0,19	0,483
Montage Mise sur palette individuelle refroidissement armoire	R134a	0,19	0,483
Serpentin depilleur refroidissement armoire	R134a	0,16	0,368
Montage MCHE refroidissement armoire	R134A	0,21	0,49
Serpentin rouleuse refroidissement armoire	R134a	0,23	0,69

3.4.6 L'eau

Consommation

L'établissement est alimenté en eau par le réseau communal de distribution d'eau et dispose de 2 alimentations :

- 1 alimentation principale pour le bâtiment production
- 1 alimentation secondaire pour les bureaux et le bâtiment logistique

Chacune est équipée chacune d'un disconnecteur.

L'eau est utilisée pour les besoins suivants :

- Moyens de Production :
 - Poste contrôle 3bars FB3,
 - Préparation émail FB3,
- Besoins sanitaires :
 - Sanitaires administratifs,
 - Sanitaires logistique bureaux,
 - Sanitaires logistique quais,
- Moyens connexes
 - Le laboratoire R&D,
 - Local Sprinklers.

Le site ne consomme pas d'eau en provenance d'autre source que du réseau eau potable communal.

Les consommations en eau sur les dernières années sont les suivantes :

Détail Conso eau	2024	2023	2022	2021
Sanitaires prod + Prod	1 295	1780	1894	3960
Sprinklers			386	435
Sanitaires Expéd + pause	3 266	2057	1970	2775
TOTAL	4 561	3837	4250	7170

On note que la consommation d'eau liée à la production est maîtrisée et en diminution. Les augmentations sont liées aux eaux sanitaires

Assainissement

Le réseau est de type séparatif.

Les eaux usées sanitaires sont rejetées dans le réseau d'assainissement de la commune de Fontaine. Elles sont ensuite traitées dans la station d'épuration de la commune. Le site dispose d'un point de rejet.

Les eaux pluviales des toitures, voiries sont collectées et déversées vers le réseau pluvial communal. Celui-ci transite dans des bassins de traitement et de rétention des eaux pluviales de la ZAC avant de rejoindre le milieu naturel (la Loutre ou le Saint Nicolas).

Les eaux des voiries et parking rejoignent ce même réseau après passage dans un séparateur hydrocarbures. Le site dispose en effet de 2 séparateurs au niveau des quais de réception et des quais d'expédition. 2 autres séparateurs sont associés aux zones dépotage cyclopentane et dépotage isocyanate et polyol.

4 points de rejets d'eaux pluviales sont disponibles.

Aucune eau de process n'est déversée dans l'un de ces réseaux. Les liquides usagés de process sont en effet récupérés et éliminés en tant que déchets.

3.5. LOCALISATION DES ACTIVITES

Les plans de l'installation sont disponibles en pièces 12, 13 et 14.

4. SUPERFICES ET CARACTERISTIQUES DU SITE

4.1. SUPERFICES

L'ensemble des terrains et bâtiments appartient à CICE.

Surface terrain	106 386 m ²	
Surfaces couvertes	21 749 m ²	
- Dont bâtiments (bureaux, ateliers et logistique)		20 656 m ²
auvent production		568 m ²
auvent logistique		525 m ²
Surfaces étanchées hors bâtiment (voiries)	10 700 m ²	
- Dont parking		300 m ²
circulations		5 550 m ²
stockage et activités non couverts		4 850 m ²

Le projet de régularisation liée au four pyrolyse et à la diminution des stockages vers un autre bâtiment ne modifie en rien les surfaces étanchées ou non, ou même construites.

Chaque bâtiment a fait l'objet d'un permis de construire et d'un porté à connaissance ICPE.

4.2. CARACTERISTIQUES DES BATIMENTS

Les bâtiments sont des bâtiments caractéristiques de zone industrielle : ils mélangent, bardage métallique sur charpente métallique pour la partie fabrication et structure béton pour la partie logistique. Les dispositions constructives sont données page suivante.

Un aspect extérieur aux couleurs sobres a été privilégié afin de se fondre pour le mieux dans l'environnement industriel de la zone.

Bâtiment	Superficie	Hauteur	Sol	Murs		Charpente	Bardage	Toiture	
				extérieurs	intérieurs			Matériaux	Exutoires de fumés
Production	8700	11 m	Dalle Béton épaiss. 15 à 17 cm	Bardage double peau isolation laine de roche	Agglos béton	Métallique	Bardage double peau isolation laine de roche	Bacs aciers étanche isolation laine de roche - Revêtement bitumé	manuels (cde par cartouche) Surface 113.12m ² (1.3%)
Bureaux production	905	4,15 m		Béton	Placo	Béton		Bacs acier étanche isolation laine de roche	Exutoires fumées manuel (cde individuelle à câble) Surface 11.76m ² (1.4%)
Logistique	9766	10 m		Bardage double peau isolation laine de roche	Béton (séparation coupe-feu entre cellule de 5000 m ²)	Béton	Bardage double peau isolation laine de roche	Bacs acier étanche isolation laine de roche - Revêtement « liner »	Exutoires fumées manuel (cde par cartouche) Surface 116.34m ² (1.16%)
Bureaux logistique	323	5,15 m	Béton	Béton	Placo	Béton		Bacs acier étanche isolation laine de roche	Non
Stockage tubes	524	10m	Dalle Béton épaiss. 15 à 17 cm	Bardage double peau isolation laine de roche		Métallique	Bardage double peau isolation laine de roche	Stockage tubes	Exutoires fumées manuel (cde individuelle à câble) Surface 13.8m ² (2,6%)

5. MOYENS DE SUIVI ET DE SURVEILLANCE

5.1.1 Fonction Sécurité

La Sécurité et l'Environnement sont gérés par l'intermédiaire d'un service HSE composés de plusieurs personnes.

Un Responsable Sécurité est nommé sur le site. Il est chargé d'animer la politique sécurité du site. À ce titre, il assure des visites régulières et des inspections dans tous les ateliers et notamment dans le local de stockage des produits chimiques polyols/MDI et cyclopentane.

L'équipe HSE assure le suivi et la réalisation des différents contrôles périodiques réglementaires des équipements de sécurité.

Le responsable HSE définit, en lien avec l'équipe industrialisation / R&D, les Equipements Importants pour la Sécurité du site dans les différents projets de développement menés.

Il veille également au respect des consignes de sécurités spécifiques aux équipements :

- Habilitation et formation du personnel intervenant sur les installations
- Protocole de sécurité sur opération déchargement
- Consignes de sécurité particulières aux opérations de dépotage
- Procédure de dépotage du cyclopentane
- Instructions sécurité particulières à la conduite des machines

L'ensemble des opérations de réception de produits chimiques et envoi de déchets est supervisée par du personnel formé et/ou du personnel du service HSE. Elles sont encadrées par des instructions spécifiques.

L'équipe HSE assure également le contrôle et le suivi :

- des matières et produits entrants et utilisés sur le site
- des déchets produits, des conditions de collecte et les filières d'élimination
- Des différents rejets du site, dans l'air et dans l'eau
- Des éventuelles autres nuisances (bruit, etc.)

5.1.2 Intrusion et malveillance

L'ensemble du site est clôturé et les portails d'accès sont fermés en dehors des périodes de présence du personnel (week end et jours fériés).

Une télésurveillance est par ailleurs en place sur le site avec connexion à l'alarme anti intrusion.

5.1.3 Entretien et surveillance des équipements

Appareils et installations électriques

Les installations et le matériel électrique sont conformes aux prescriptions de la norme NFC 15-100 « Installations électriques basse tension ».

Les installations électriques sont contrôlées annuellement par un organisme agréé au titre du décret du 14 novembre 1988. Les recommandations du rapport de contrôle électrique sont exécutées par une entreprise extérieure ainsi que par CICE. Le site dispose à ce titre du Certificat Q18.

Tous les moteurs importants sont équipés de disjoncteurs.

Installations annexes

Les installations de combustion, de compression et de réfrigération disposent d'un contrat annuel de maintenance, entretien et dépannage. Il convient de noter que ces installations bénéficient d'une inspection périodique par un organisme indépendant.

5.1.4 Gestion et suivi des gaz à effet de serre

Les gaz à effet de serre utilisés pour alimenter les PAC vendues par CICE sont suivi au niveau de :

- Leur type
- Leurs entrées
- Leurs sorties

Le personnel autorisé à conditionner les PAC en gaz frigo sont spécifiquement formés et bénéficient d'une attestation de capacité conformément à la réglementation en vigueur.

5.1.5 Formation

Le personnel est formé aux risques présentés par l'activité de l'entreprise.

Tout nouvel arrivant est formé (formation sécurité-environnement) à son arrivée, y compris les intérimaires.

Une formation pour les produits chimiques est incluse à cette formation d'accueil et une formation a également lieu lors de l'arrivée de nouveaux produits sur le site, pour les personnes concernées.

Les équipements de sécurité adaptés sont mis à la disposition du personnel.

D'autre part des formations Sauveteurs Secouristes du Travail sont dispensées et des recyclages sont effectués régulièrement.

Enfin, les employés possèdent les habilitations nécessaires pour travailler en toute sécurité sur le site (habilitations électrique, cariste, nacelle, pont roulant, risque chimique, fluides frigorigènes...).

Toutes ces formations sont suivies par le biais d'un plan de formation.

6. MOYENS D'INTERVENTION EN CAS D'INCIDENT OU D'ACCIDENT

6.1.1 Procédures d'intervention

Le site dispose des équipes d'intervention suivantes :

- Une équipe de 1ère intervention (utilisation des extincteurs),
- Une équipe de 2ème intervention (coordination de l'intervention).

Les plans d'évacuation et les consignes sont affichés.

Des fiches réflexes sont disponibles pour assurer des interventions rapides et efficaces en cas d'accident ou d'incident.

6.1.2 Travaux de réparation et d'aménagements

Des permis feu, exigés pour tous travaux par point chaud et délivrés par un des chefs de chantier - travaux, sont donnés aux entreprises extérieures. Une partie du permis est conservée sur informatique, l'autre étant transmise à l'entreprise extérieure.

6.1.3 Moyens de lutte contre l'incendie

Exutoires de fumées

Des exutoires de fumées pouvant être enclenchés manuellement sont répartis sur les différents bâtiments (voir paragraphe précédent et ci-dessous). Celles-ci sont vérifiées annuellement par une société compétente.

Localisation	Nombre	Surface (m²)	Principe
Bureaux production:	6	(1400 x 1400)	Commande manuelle individuelle à câble
Bâtiment production:	12	(2000 x 3000)	Commande manuelle cartouches
	2	(2000 x 2000)	
Bâtiment logistique:	12	(1150 x 2400)	Commande manuelle cartouches
	22	(2100x2100)	
	8	(1150 x 2100)	

Issues de secours

Les issues de secours sont équipées de barres anti-paniques.

- Détection incendie assurée par le sprinklage qui couvre l'ensemble des bâtiments (hors bureaux).
- Éclairage de sécurité : CICE dispose de blocs autonomes d'éclairage de sécurité (BAES) avec accumulateur.

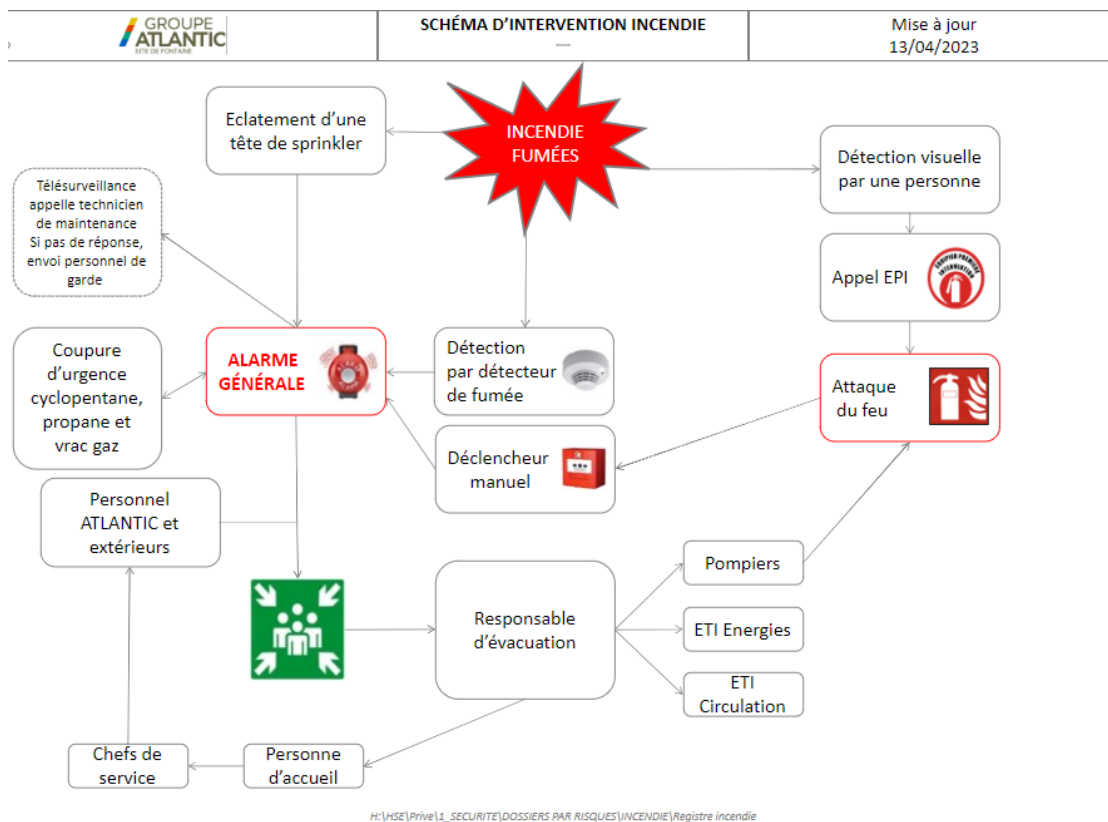
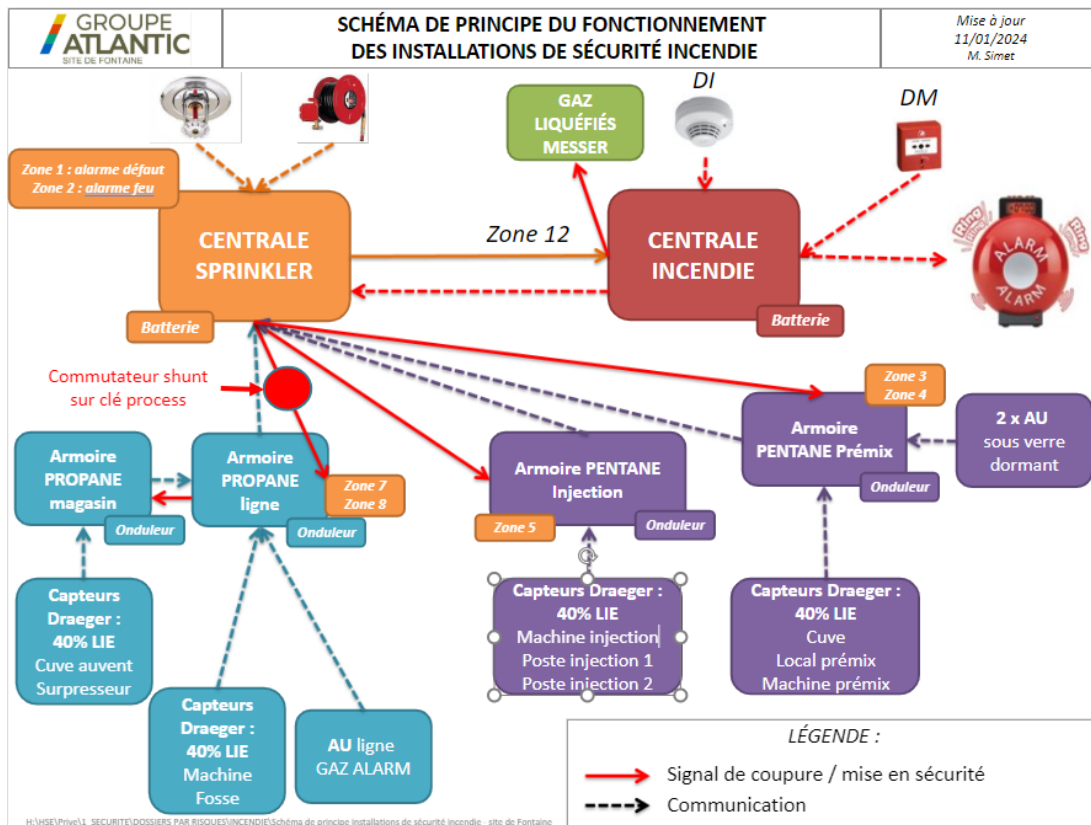
Moyens de lutte

Le site est sprinklé au niveau de la partie production. Il dispose également d'extincteur et de RIA répartis dans les différents locaux et adaptés aux risques.

Différents types de détecteur sont disponibles pour assurer la sécurité incendie, et notamment :

- Détecteur de fumée
- Détecteurs de vapeurs (cyclopentane selon seuil de la LIE)
- Détecteur propane (selon seuil de la LIE)

Les détecteurs sont reliés à la centrale sprinkler et permette une coupure de mise en sécurité en cas de déclenchement.



Enfin, les abords du site comportent des poteaux incendie alimentés par les réseaux ou réserves de la ZAC pour intervention des services de secours.

6.1.4 Moyens de prévention des pollution accidentelles

Les produits chimiques sont réceptionnés sur des aires étanchées et positionnés sur rétention.

En particulier, les liquides livrés en vrac, polyol, isocyanate et cyclopentane, ont des aires de dépotage positionnées sur rétention adaptées.

Les cuves de polyol et isocyanate sont aériennes, en local fermé, sur rétention.

La cuve de cyclopentane est positionnée en fosse entrée avec des détecteurs de fuite et de vapeurs.

Toutes les cuves sont pourvues de détecteurs de niveau.

La cuve de cyclopentane dispose d'un évent de respiration. Le local polyol/Isocyanate et Prémix sont équipés de ventilation forcée permettant d'évacuer toute vapeur liée à une fuite de produit.

Le site dispose également des moyens de rétention des eaux d'extinction incendie (voir le détail dans l'étude de dangers).

7. CLASSEMENT ICPE DU SITE

7.1.1 Rappel du contexte historique

Le site CICE est soumis à Autorisation et actuellement régit par l'Arrêté Préfectoral n°2014274-0012 du 01/10/2014.

Numéro d'AIOT : 0012400155

Les rubriques et régimes de classement régulièrement autorisés au titre des ICPE sont les suivants :

Régime	Rubriques AP 2014
Autorisation	1158
	2660
Enregistrement	/
Déclaration	2560
	2570
	2575
	2663-1
	2925
	1185-3

La modification d'utilisation d'un four d'émaillage en four à pyrolyse a fait basculer le site sous le régime de l'autorisation sous la rubrique 2566. De plus, les évolutions passées et prévues modifient le classement du site sous les rubriques pour lesquelles il était régulièrement autorisé. Ainsi, l'intégralité du classement ICPE du site a été remis à jour.

7.1.2 Classement ICPE projeté

Le bilan nomenclature consiste en un inventaire exhaustif de toutes les activités et produits mis en œuvre et installations exploitées, et la comparaison aux rubriques et aux seuils de la nomenclature des ICPE (Décret du 20 mai 1953 modifié).

Selon les différents éléments présentés dans les paragraphes précédents, les activités, produits, substances, déchets et moyens connexes du site CICE et visés par une rubrique de la nomenclature des ICPE sont alors répertoriés dans le tableau ci-après, en précisant leur nature et leur capacité, en référence aux rubriques, critères et seuils de classement de la nomenclature des ICPE.

Les justificatifs ont été présentés dans les paragraphes précédents.

Légende :

AS : Activité soumise à Autorisation avec Servitudes d'utilité publique

A : Activité soumise à Autorisation

E : Activité soumise à Enregistrement

D : Activité soumise à Déclaration

DC : Activité soumise à Déclaration et à Contrôle périodique (sauf si contenu sur un site soumis à Autorisation)

NC : Activité Non Classée, c'est-à-dire présente sur le site mais dans un seuil inférieur au seuil de déclaration

SH : Seveso seuil Haut

SB : Seveso seuil Bas

Le chiffre associé au seuil de l'Autorisation correspond au rayon d'affichage de l'autorisation lors de la procédure administrative.

Rubrique	Nature	Intitulé	Unité	Données AP 2014	Données site si pas dans AP	Classement AP 2014	Evolution AP / Projet	Classement évolution AP / Projet	Total site après Projet	Classement Final site 2024
1185	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage).									
1185-1	Remplissage PAC	1. Fabrication, conditionnement et emploi autres que ceux mentionnés au 2 et à l'exclusion du nettoyage à sec de produits textiles visé par la rubrique 2345, du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visées par la rubrique 2564, de la fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique d'hydrocarbures halogénés visée par la rubrique 3410-f et de l'emploi d'hexafluorure de soufre dans les appareillages de connexion à haute tension. Le volume des équipements susceptibles de contenir des fluides étant : a. supérieur à 800 L (A-1) b. supérieur à 80 L mais inférieur ou égale à 800 L (D)	L	-	-	-	0.24 L / équipements 101 L maximum pour 420 CE		0.24 L / équipements 101 L maximum pour 420 CE	-
1185-2a	Installations de réfrigération	Anciennement rubrique 4802 (transférée par le Décret n°2018-900 du 22 octobre 2018) 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg (DC)	kg		167,00	-	39,18	-	206,18	-
1185-3-1	Stockage fluides frigorigènes	3. Stockage de fluides vierges, recyclés ou régénérés, à l'exception du stockage temporaire. 1. Fluides autres que l'hexafluorure de soufre : la quantité de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) En récipient de capacité unitaire supérieure ou égale à 400 l (D) b) Supérieure à 1 t et en récipients de capacité unitaire inférieure à 400 l (D)	T	2,15	-	D	5,79	D	7,59	D
1510	Magasin Logistique (Stockage combustible)	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques : 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : c) Supérieur ou égal à 5 000 m ³ mais inférieur à 50 000 m ³ (DC)	T et m3	-	300 t 11 000 m3	-	-78 t et - 2000 m3	-	222 t dans 9000 m3	-
1530	Magasin Logistique (Stockage Papier-carton)	« Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 et des établissements recevant du public. « Le volume susceptible d'être stocké étant : 2. Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ (DC)	m3	-	97,00	-	- 37 m3	-	60,04	-
1532	Magasin Logistique (Stockage Bois)	« 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 mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	m3	-	280,00	-	31	-	310,50	-
2560	Travail mécanique des métaux	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 1000 kW	kW	340,00	-	DC	-81,50	-	258,50	DC
2566	Four à pyrolyse (émaillage)	Nettoyage, décapage des métaux par traitement thermique 1. La capacité volumique du four étant : a) Supérieure à 2 000 l (A-1) b) Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 2 000 l (DC)	L	-	-	-	31 200	(A-1)	31200	(A-1)
2570	Emaillage	Email 2. Application, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 100 kg/j (DC)	kg/j	1400,00	-	DC	830,00	DC	2230,00	DC
2575	Grenaillage (FB3/Serpentins)	Emploi de matières abrasives 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 au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW (D)	kW	84,00	-	D	0,00	-	84,00	D
2660	Injection polyuréthane BF3	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication ou régénération), à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3410, la capacité de production étant : a) Supérieure à 10 t/j (A-1) b) Supérieure à 1 t/j mais inférieure ou égale à 10 t/j (D)	t/j	3,1 t/h	-	(A-1)	2,52	D	5,62	D

Rubrique	Nature	Intitulé	Unité	Données AP 2014	Données site si pas dans AP	Classement AP 2014	Evolution AP / Projet	Classement évolution AP / Projet	Total site après Projet	Classement Final site 2024
2663-1	Stockage matières plastiques magasin approvisionnement	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 : 1. A l'état alvéolaire ou expansé (tels que mousse de latex, de polyuréthane, de polystyrène, etc.), le volume susceptible d'être stocké étant : b) Supérieur ou égal à 200 m ³ mais inférieur à 2 000 m ³ (D)	m3	210,00		D	455,00	D	665,00	D
2663-2	Stockage cartons éléments CE	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 : 2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant : b) Supérieur ou égal à 1 000 m ³ mais inférieur à 10 000 m ³ (D)	m3	-	21,00	-	161	-	182,00	-
2910	Combustion	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 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 : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)	kW	-	1600,00	-	-97,10	DC	1502,90	DC
2925.1	Chargeurs	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'). 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW (D)	kW	117,00	-	D	-57,48	-	59,52	D
2925.2	Chargeurs	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'). 2. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération étant supérieure à 600 kW (D)	kW	-	-	-	13,20	-	13,20	-
2940	Peinture	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 : a) Supérieure à 200 kg/ j (E)	kg/j	320,00	-	A	-43,00	-	277,06	E
4331	Stockage cyclopentane	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (DC)	T	Réservoir enterré de 30 m3	-	-	0	-	21,46	-
4718	Stockage gaz propane et R290	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 1. Pour le stockage en récipients à pression transportables b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 35 t (DC)	T	-	-	-	1,98	-	1,98	-
4719	Stockage acétylène	Acétylène (numéro CAS 74-86-2) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 0,25 t mais inférieure à 1 t (D)	T	-	-	-	0,02	-	0,02	-
4725	Stockage oxygène	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t (D)	T	-	1,30	-	3,44	D	3,44	D

Rubrique	Nature	Intitulé	Unité	Données AP 2014	Données site si pas dans AP	Classement AP 2014	Evolution AP / Projet	Classement évolution AP / Projet	Total site après Projet	Classement Final site 2024
4734	Stockage gazoil	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant : 2. Pour les autres stockages : c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total (DC)	T	-	1,66	-	0,00	-	1,66	-
1158	Stockage de MDI	Diisocyanate de diphénylméthane (MDI) (fabrication industrielle, emploi ou stockage de) B. - Emploi ou stockage La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 20 t (A-1)	T	53,00	-	(A-1)	0,00	-	53,00	Rubrique supprimée
4320	Aérosols	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 150 t (A-2) 2. Supérieure ou égale à 15 t mais inférieure à 150 t (D)	T	Rubrique non existante			0,30	-	0,30	-
4422		Peroxydes organiques type E ou type F. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 10 t (A-1) 2. Supérieure ou égale à 500 kg mais inférieure à 10 t (D)	T	Rubrique non existante			0,00	-	0,00	-
4440		Substances et mélanges auto-réactifs, pyrophoriques ou comburants et Peroxydes organiques Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3. 1. Supérieure à 50 t (A-3) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t (D)	T	Rubrique non existante			0,10	-	0,10	-
4510		Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 1. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 100 t (A-1) 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t (DC)	T	Rubrique non existante			0,01	-	0,01	-
4511		Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 200 t (A-1) 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t (DC)	T	Rubrique non existante			0,01	-	0,01	-

7.1.3 Situation vis-à-vis de la Directive Seveso III

Le calcul est réalisé en tenant compte des éléments identifiés dans le tableau d'inventaire des produits (pages 22 et 31), y compris déchets liquides dangereux potentiellement visés par les rubriques 4000 ; et pour les 3 dangers suivants, conformément à la Directive Seveso 3 : Dangers pour la santé, Dangers Physiques, Dangers pour l'environnement, de la façon suivante :

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

$$S_a = \sum \frac{q_x}{Q_{x,a}}$$

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

$$S_b = \sum \frac{q_x}{Q_{x,b}}$$

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

$$S_c = \sum \frac{q_x}{Q_{x,c}}$$

Où q_x est la quantité de substance ou mélange dangereux

Et Q_x la quantité seuil bas ou seuil haut

Le tableau ci-après compile les calculs réalisés pour le site :

- En identifiant toutes les rubriques ICPE potentiellement concernées par produit (identifiées dans les paragraphes relatifs aux produits et matières)
- Par typologie de dangers présentés

On en conclut que le site n'est pas classé Seveso au titre de la règle de cumul de la Directive Seveso III, rubriques 4000.

Nota : il n'a pas été identifié de dépassement direct d'un seuil au regard de ces rubriques.

Type	Rubrique	SB	SH	Total sur site en T dépassement direct	Total sur site en T pour le calcul cumul	QSB	QSH	Dangers selon Seveso III		
								a Santé	b Physiques	c Environnement
Aérosols	4320	150	500	0,281574	0,281574	0,00187716	0,000563148		x	
Fluides Frigo	4310	10	50	0	0,05684	0,005684	0,0011368		x	
Sprinkler	4734	2500	25000	1	1	0,0004	0,00004	x	x	x
Acétylène	4719	5	50	0,01664	0,01664	0,003328	0,0003328	x	x	x
Oxygène	4725	200	2000	3,43714	3,43714	0,0171857	0,00171857	x	x	x
Gaz Infl. Liq.	4718-1	50	200	1,98	1,98	0,0396	0,0099	x	x	x
Liq. Infl.	4331	5000	50000	22,6152	22,6152	0,00452304	0,000452304		x	
THDY	4422	50	200	0,00012	0,00012	0,0000024	0,0000006		x	
Solide comburant	4440	50	200	0,1	0,1	0,002	0,0005		x	
Toxique solide	4140-1	50	200	0	0,1	0,002	0,0005	x		
Dangrx Envtt.	4510	100	200	0,0085	0,1001285	0,00100129	0,000500643			x
Dangrx Envtt.	4511	200	500	0,010375	22,391575	0,11195788	0,04478315			x
Q Quotien						Somme QSB		0,0625137	0,0746003	0,17347286
SH Seveso Seuil Haut						Somme QSH		0,01249137	0,01464422	0,057275163

7.1.4 Conclusion : Classement ICPE final du site

Le récapitulatif des Rubriques de classement du site pour lesquelles un seuil est dépassé est le suivant :

Rubrique	Nature	Intitulé	Unité	Total site après Projet	Classement Final site 2024
2566	Four à pyrolyse (émaillage)	Nettoyage, décapage des métaux par traitement thermique 1. La capacité volumique du four étant : a) Supérieure à 2 000 l (A-1) b) Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 2 000 l (DC)	L	31200	(A-1)
2940	Peinture	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 : a) Supérieure à 200 kg/ j (E)	kg/j	277,06	E
2560	Travail mécanique des métaux	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 1000 kW	kW	258,50	DC
2570	Emaillage	Email 2. Application, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 100 kg/j (DC)	kg/j	2230,00	DC
2575	Grenaillage (FB3/Serpentins)	Emploi de matières abrasives 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 au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW (D)	kW	84,00	D
2660	Injection polyuréthane BF3	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication ou régénération), à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3410, la capacité de production étant : a) Supérieure à 10 t/j (A-1) b) Supérieure à 1 t/j mais inférieure ou égale à 10 t/j (D)	t/j	5,62	D
2663-1	Stockage matières plastiques magasin approvisionnement	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 : 1. A l'état alvéolaire ou expansé (tels que mousse de latex, de polyuréthane, de polystyrène, etc.), le volume susceptible d'être stocké étant : b) Supérieur ou égal à 200 m ³ mais inférieur à 2 000 m ³ (D)	m3	665,00	D

Rubrique	Nature	Intitulé	Unité	Total site après Projet	Classement Final site 2024
2910	Combustion	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 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 : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)	MW	1502,90	DC
2925.1	Chargeurs	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'). 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW (D)	kW	59,52	D
4725	Stockage oxygène	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t (D)	T	3,44	D
1185	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage).				
1185-3-1	Stockage fluides frigorigènes	3. Stockage de fluides vierges, recyclés ou régénérés, à l'exception du stockage temporaire. 1. Fluides autres que l'hexafluorure de soufre : la quantité de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) En récipient de capacité unitaire supérieure ou égale à 400 l (D) b) Supérieure à 1 t et en récipients de capacité unitaire inférieure à 400 l (D)	T	7,59	D

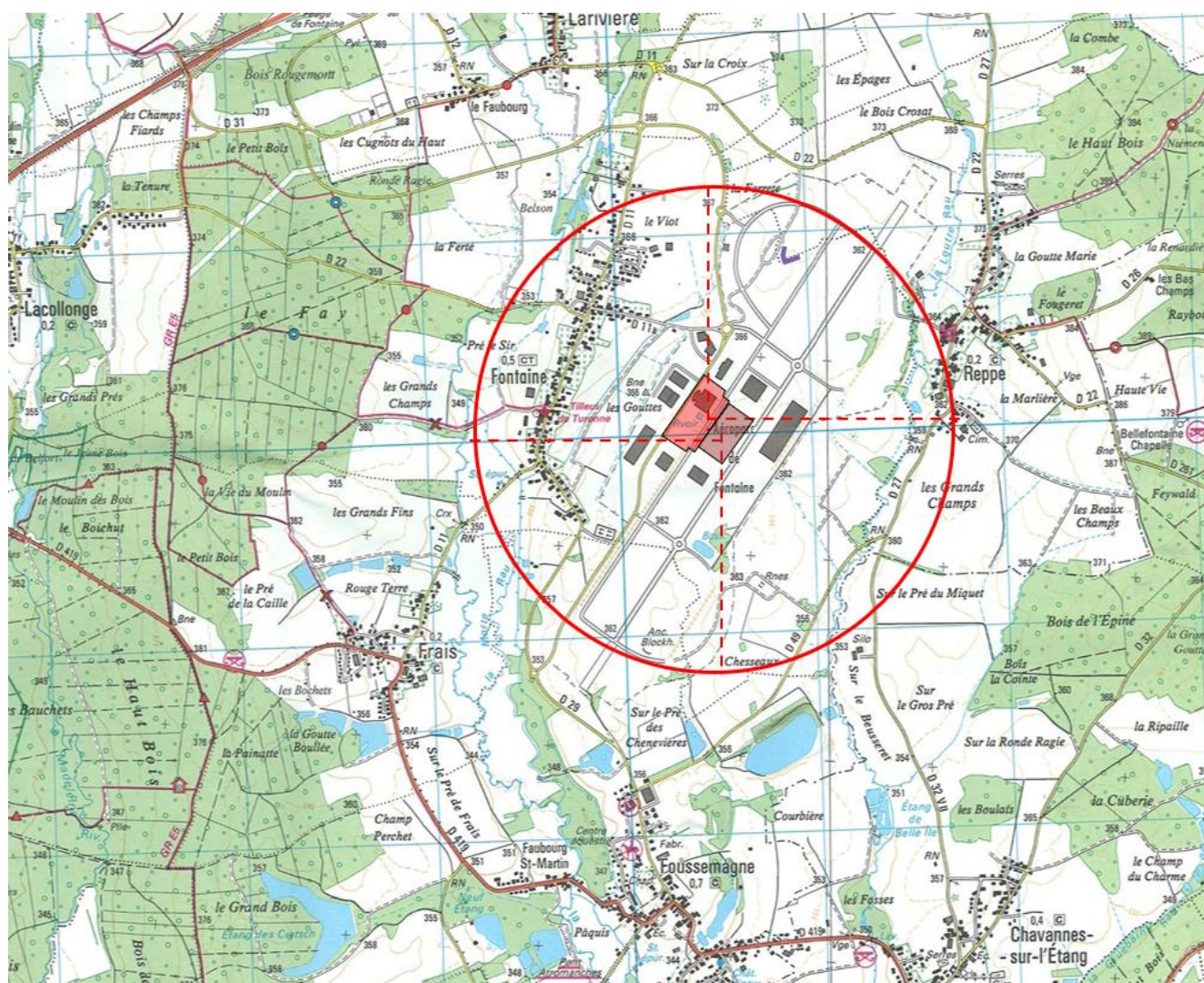
7.1.5 Communes concernées par le rayon d'affichage

Le classement ICPE conclu à un rayon d'affichage de 1 km, relatif à la rubrique 2566.

Ce rayon concerne les communes suivantes :

Commune	Code postal	Population
Fontaine	90 150	597
Foussemagne	90 150	911
Reppe	90 150	330
Chavannes-sur-l'Etang	68 210	673

Source INSEE – Recensement de la population 2021



Extrait carte IGN – 1/25000^e - En rouge, le rayon d'affichage de 1 km depuis les abords du site

7.1.6 Arrêtés Ministériels applicables au site selon les rubriques ICPE classées

Outre les livres concernés du code de l'environnement, et les textes applicables pour la réalisation du dossier de demande d'Autorisation, les Arrêtés Ministériels de prescriptions générales (AMPG) applicables à CICE sont les suivants :

Rubrique ICPE	Classement du site	Texte
2566	Autorisation	Arrêté du 26/09/85 relatif aux ateliers de traitement de surface Arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation Arrêté du 04/10/10 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
2940	Enregistrement	Arrêté du 12/05/20 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2940 (Application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc., sur support quelconque) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
2560	Déclaration	Arrêté du 27/07/15 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2560
2570	Déclaration	Arrêté du 07/07/09 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 2570
2575	Déclaration	Arrêté du 30/06/97 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2575 : " Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage "
2660	Déclaration	Arrêté du 14/01/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2660 ou 2661 (Fabrication, régénération ou transformation de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques])
2663-1	Déclaration	Arrêté du 14/01/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2663 (Stockage de pneumatiques et de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques])
2910	Déclaration	Arrêté du 03/08/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910
2925.1	Déclaration	Arrêté du 29/05/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2925 " accumulateurs (ateliers de charge d')
4725	Déclaration	Arrêté du 10/03/97 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises a déclaration sous la rubrique n° 4725
1185	Déclaration	Arrêté du 04/08/14 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°1185

8. NOMENCLATURE EAU : CLASSEMENT IOTA

La nomenclature IOTA (annexée à l'article R.214-1 du code de l'environnement) concerne les installations, ouvrages, travaux et activités ayant une incidence sur l'eau et les milieux aquatiques.

Les installations, ouvrages, travaux et activités (IOTA) susceptibles de présenter des dangers pour la santé et la sécurité publique, de nuire au libre écoulement des eaux, de réduire la ressource en eau, d'accroître notablement le risque d'inondation, de porter gravement atteinte à la qualité ou à la diversité du milieu aquatique, notamment aux peuplements piscicoles, sont soumises à un régime d'autorisation ou de déclaration.

La liste des installations, ouvrages, travaux et activités concernés est définie par la nomenclature loi sur l'eau édictée par l'article R214-1 du CE.

Pour les activités de CICE, comme présenté dans le § 3.4.6 :

- Le site ne réalise pas de prélèvement d'eau direct dans le milieu naturel : les eaux utilisées proviennent du réseau d'eau potable.
- Le site n'a pas de rejets d'eaux de process : les effluents de process sont éliminés en tant que déchets.
- Les eaux usées sanitaires ne sont pas rejetées dans les eaux douces, le sol ou le sous-sol de façon directe : Elles sont rejetées dans le réseau d'assainissement de la commune de Fontaine et sont ensuite traitées dans la station d'épuration de la commune avant rejet.
- Les eaux pluviales des toitures, voiries et parking ne sont pas rejetées en direct dans les eaux douces, le sol ou le sous-sol : elles sont collectées et déversées vers le réseau pluvial communal puis transitent dans des bassins de traitement et de rétention des eaux pluviales de la ZAC avant de rejoindre le milieu naturel.

En outre, le site CICE est existant et déjà régulièrement autorisé.

Le passage à Autorisation du site pour une nouvelle rubrique ICPE engendrant le présent dossier ne concerne pas de construction de bâtiment ou de surface étanchée supplémentaire par rapport à l'existant. Les quantités et conditions de rejets des eaux pluviales ne sont ainsi pas modifiées.

L'activité de CICE n'est ainsi pas classée au titre de la Loi sur l'eau.

9. CONDITIONS DE REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION

Conformément à l'article R.512-39-1 du code de l'environnement, si l'exploitation est mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifiera au Préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celle-ci.

CICE prendra l'ensemble des dispositions nécessaires à la remise en état du site, à savoir :

- production d'un mémoire de cessation d'activité qui permettra de caractériser l'état du site après son exploitation,
- le démantèlement des équipements et installations spécifiques à l'activité du site.

L'industriel s'engage à respecter, lors de l'arrêt définitif de son activité sur le site, les préconisations suivantes :

1/ Démantèlement des matériels

D'une façon générale, à défaut d'être vendus en l'état, les matériels (cabine peinture, compresseurs...) seraient déposés, puis revendus sur d'autres sites ou recyclés dans les filières les plus adaptées.

2/ Evacuation des produits dangereux et des déchets.

Les produits polluants (MDI, polyols, ...) et les déchets restant sur le site en fin d'exploitation seraient évacués et traités (recyclage, élimination, stockage sécurisé en Centre d'Enfouissement Technique, etc...) dans les filières les plus adaptées du moment.

3/ Nettoyage

L'entreprise procéderait à un nettoyage des ateliers ainsi libérés.

L'ensemble du site demeurerait équipé des réseaux d'eaux.

L'entreprise procéderait également au nettoyage des zones extérieures,

4/ Mise en sécurité

Les installations gaz seraient mises en sécurité. Les énergies seraient coupées. Le site resterait sous surveillance.

5/ Dépollution des sols

En fin d'exploitation, en application des dispositions de l'article R.512-39-3 du code de l'environnement, les mesures environnementales et les mesures de gestion nécessaires pour garantir que l'état du site en fin d'exploitation ne porte pas atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement, et qu'il s'avère compatible avec un usage industriel des terrains.

La société traiterait si nécessaire toute pollution complémentaire (cas très peu probable du fait de son exploitation et de la politique de gestion environnementale en vigueur au sein de la société).

L'état du site serait rendu compatible avec le POS et l'usage de la ZAC de Fontaine.

En cas de pollution, la société pourrait avoir à mettre en place un suivi de la qualité des sols, conformément aux exigences des services préfectoraux.

Lorsque l'ensemble des installations de production aura été évacué et le site nettoyé, la dernière phase consistera à faire réaliser par une société compétente en la matière un « mémoire de réhabilitation de site ».

Conformément à la réglementation en vigueur, ce mémoire devra inclure :

- l'historique du site et la vulnérabilité de l'environnement
- l'insertion du site dans son environnement
- l'estimation des risques environnementaux que l'activité de la société aurait pu induire
- si suspicion d'une pollution éventuelle, prélèvement et analyse (sol, eau ...)
- conclusion et mesures conservatoires éventuelles ainsi que la surveillance éventuelle ultérieure de l'impact de l'installation sur l'environnement.

8/ Réinsertion du site dans son environnement

En fin de vie, les bâtiments devront être détruits par le dernier exploitant et le terrain sera restitué sans cuve ou canalisations enterrées contenant des produits potentiellement polluants ou dangereux.

Les déchets, gravats, masses métalliques, matériels, etc... seront évacués dans les filières adaptées.