

# Projet de création d'un site industriel de production de panneaux de mousse de polyisocyanurate (PIR) À Beaugency (45)

## Dossier de demande d'autorisation environnementale

PJ n°07 : Note de présentation non technique



# Sommaire

1. Introduction.....	4
2. Présentation du porteur de projet .....	5
3. Textes qui régissent l'enquête publique et organisation de la procédure en application de l'article R.123-8-3 du code de l'environnement.....	6
4. Présentation du projet .....	9
4.1. Localisation.....	9
4.2. Caractéristiques du projet.....	11
4.2.1. Phase I : Implantation d'une ligne de panneaux bardage.....	12
4.2.2. Phase II : Implantation d'une seconde ligne de panneaux toiture.....	15
4.2.3. Phase III : Construction de bureaux et du site de production de panneaux métalliques .....	15
5. Situation administrative projetée du site.....	17
5.1. Réglementation ICPE.....	17
5.2. Evaluation environnementale .....	23
5.3. Loi sur l'eau .....	23
5.4. Directive SEVESO III .....	24
5.5. Directive IED .....	24
5.6. Quotas d'émissions de gaz à effets de serre.....	24
5.7. Permis de construire .....	24
6. Etude d'impact.....	25
7. Etude des dangers .....	26

## Table des figures

Figure 1 : Principales étapes de la demande d'autorisation environnementale .....	6
Figure 2 : Phase d'examen et de consultation du public .....	7
Figure 3 : Procédure de demande d'autorisation environnementale.....	8
Figure 4 : Plan de situation du site .....	9
Figure 5 : Localisation des parcelles concernées pour le projet JORIS IDE .....	10
Figure 6 - Localisation des habitations à proximité du projet.....	11
Figure 7 : Localisation des ICPE sur le site.....	22

## Table des tableaux

Tableau 1 : Eléments administratifs .....	5
Tableau 2 : Parcelles concernées par le projet .....	10
Tableau 3 : Classement au titre de l'article R122-2 .....	23
Tableau 4 : Classement IOTA du projet .....	23

## 1. Introduction

JORIS IDE Division fait partie du groupe international KINGSPAN, et est l'un des fabricants leaders européens de produits d'enveloppe métallique pour le bâtiment. JORIS IDE est l'un des principaux fabricants de produits d'enveloppe en acier : panneaux sandwichs, isolants de couverture et de bardage, bacs profilés métalliques pour couvertures et bardages, tuiles métalliques, planchers, éléments de structures pannes et lisses, tôles planes, accessoires et fixations... Le déploiement s'est fortement accéléré depuis 2000 faisant du groupe Joris IDE l'un des premiers acteurs européen dans son domaine d'activité.

La société JORIS IDE envisage la construction d'un nouveau site industriel sur la commune de Beaugency. Ce site choisi pour sa proximité avec le site historique de Baule et ses possibilités d'extension futures, est destiné à l'implantation d'une ligne de production de panneaux de mousse de polyisocyanurate.

Aujourd'hui, le groupe JORIS IDE transporte de nombreux produits de la Belgique vers la France. Compte tenu du volume des produits, les camions ne sont généralement chargés que de 10 tonnes et il est difficile d'organiser un retour.

Un site de production situé dans le centre de la France réduira considérablement la logistique et augmentera la réactivité sur le marché. La périphérie d'Orléans constitue un pôle bien positionné pour le développement industriel de JORIS IDE en France.

L'objectif de JORIS IDE dans sa première phase sera de transférer environ 30 % de la production des panneaux de bardage aujourd'hui faite en Belgique, et destinée au marché Français. La deuxième phase permettra quant à elle de transférer environ 64% de la production.

Dans ce contexte, l'atteinte de cet objectif permettra au groupe de :

- Minimiser l'impact carbone produit lié au transport ;
- Minimiser l'impact des coûts du transport ;
- Augmenter la réactivité de JORIS IDE en se rapprochant de ses clients.

La capacité de production prévue est estimée à environ 35 000 tonnes de panneaux par an.

## 2. Présentation du porteur de projet

Les principaux éléments administratifs de JORIS IDE Centre sont présentés ci-dessous :

**Tableau 1 : Eléments administratifs**

Raison Sociale :	JORIS IDE ATLANTIQUE CBI POITOU
Siège Social (Joris IDE – Centre):	JORIS IDE BD de Nantes 79 300 BRESSUIRE Tél. 05 49 65 83 15
Forme juridique :	SAS Société par Actions Simplifiées
Code APE	2433Z
Président du Directoire :	Mr Le Duc Jean-François
Adresse de l'établissement faisant l'objet de la demande :	Zone Acti Loire 45 Beaugency
Nom et coordonnées du chargé du suivi de l'affaire :	Monsieur Jean Christophe JOMAIN Responsable du Développement France Mail : <a href="mailto:Jean-Christophe.Jomain@jorisode.fr">Jean-Christophe.Jomain@jorisode.fr</a>

### 3. Textes qui régissent l'enquête publique et organisation de la procédure en application de l'article R.123-8-3 du code de l'environnement

La réforme du processus d'autorisation environnementale souhaitée par la loi « industrie verte » entrée en vigueur en octobre 2024 a modifié les conditions d'instruction avec pour objectif d'accélérer le délai global d'instruction. Les principales étapes de la demande d'autorisation environnementale sont présentées dans la figure suivante.

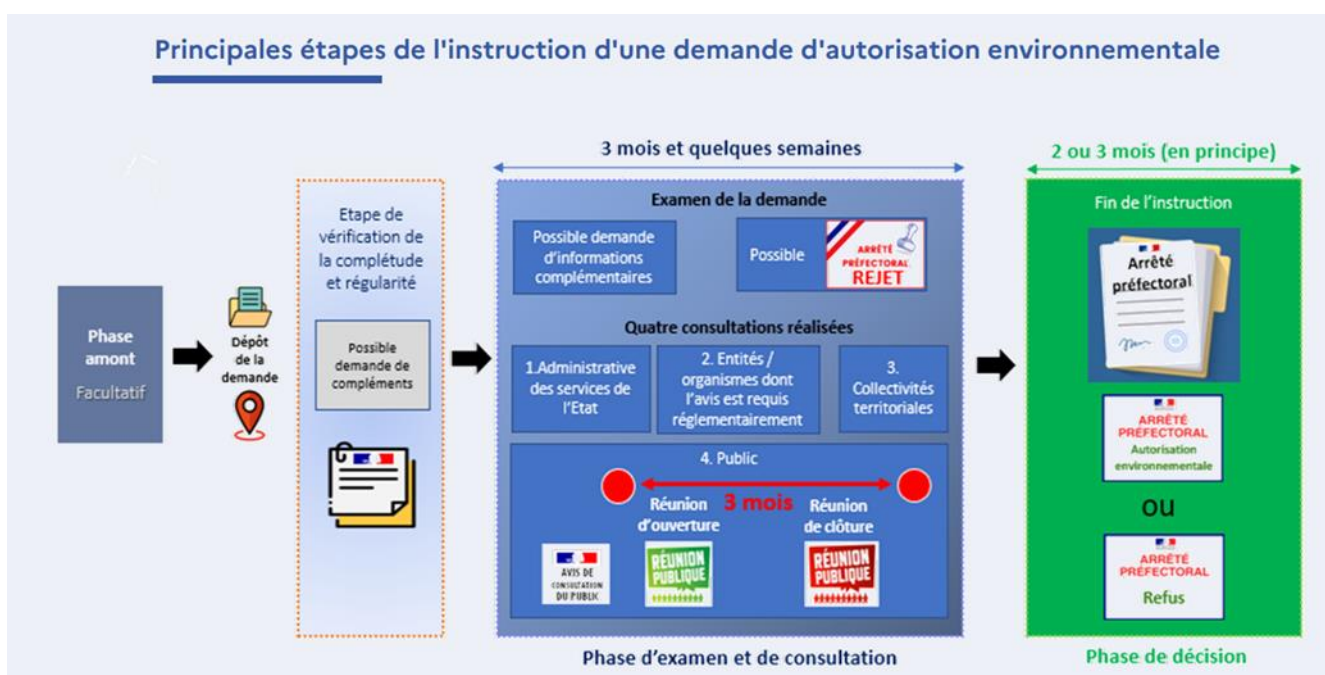


Figure 1 : Principales étapes de la demande d'autorisation environnementale

#### Phase 1 : Etude de la recevabilité

Cette étape correspond à l'examen de complétude et de régularité du DAE par le service instructeur. Aucun délai réglementaire n'est fixé.

**Complétude** : Définie par la présence de l'ensemble des pièces prévues par les articles R. 181-13 à R. 181-15 du code de l'environnement, selon la nature du projet.

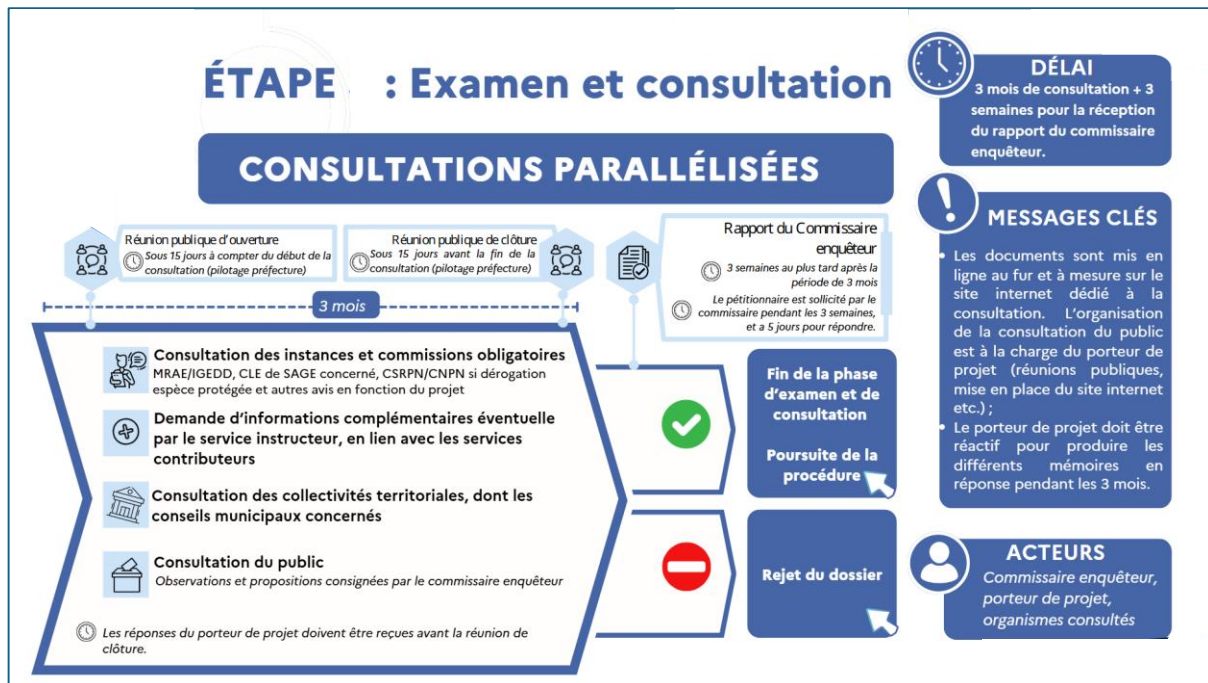
**Régularité** : Caractérisée par la suffisance des pièces fournies pour permettre :

- une instruction approfondie du dossier, permettant lors de phase d'examen et de consultation, de conclure au respect des intérêts protégés listés aux articles L. 181-3 et L. 181-4 du code de l'environnement ;
- une participation du public effective ;
- une consultation des instances et de l'autorité environnementale lorsqu'elle est requise.

La demande de complément peut concerner : des compléments sur l'état initial, des pièces manquantes, des justifications supplémentaires, le développement de la séquence ERC, les justifications de la compatibilité aux documents d'urbanisme ou de planification (SDAGE, SAGE, PGRI) etc.

Aucun délai réglementaire n'est fixé mais il doit être adapté et proportionné aux enjeux du projet.

*Phase 2 : phase d'examen et de consultation du public*



**Figure 2 : Phase d'examen et de consultation du public**

Cette phase débute environ 15 jours après la publication de l'avis de consultation (début de la consultation) et se termine par la réception du rapport et conclusions de la commission d'enquête (ou commissaire enquêteur), elle dure 3 mois et quelques semaines.

Deux réunions publiques (ouverture et clôture) obligatoires sont pilotées par la commission d'enquête (ou commissaire enquêteur) et la participation du pétitionnaire à l'organisation de ces réunions est recommandée ainsi que sa présence lors de ces réunions.

La consultation est majoritairement menée par voie dématérialisée. Le pétitionnaire doit proposer un site Internet dédiée à la consultation (jusqu'à nouvel ordre) qui est à sa charge.

Le commissaire enquêteur (ou le président de la commission d'enquête) rend publics les différents avis des instances consultées, les éventuelles informations complémentaires produites par le pétitionnaire, les observations et les propositions du public, et le cas échéant, les réponses du pétitionnaire aux avis.

Pendant cette phase, hormis les éléments de réponse à apporter aux avis des instances consultées et des questions/observations du public, le service « coordinateur » peut encore demander des informations complémentaires. Cette demande n'interrompt pas les délais de la procédure.

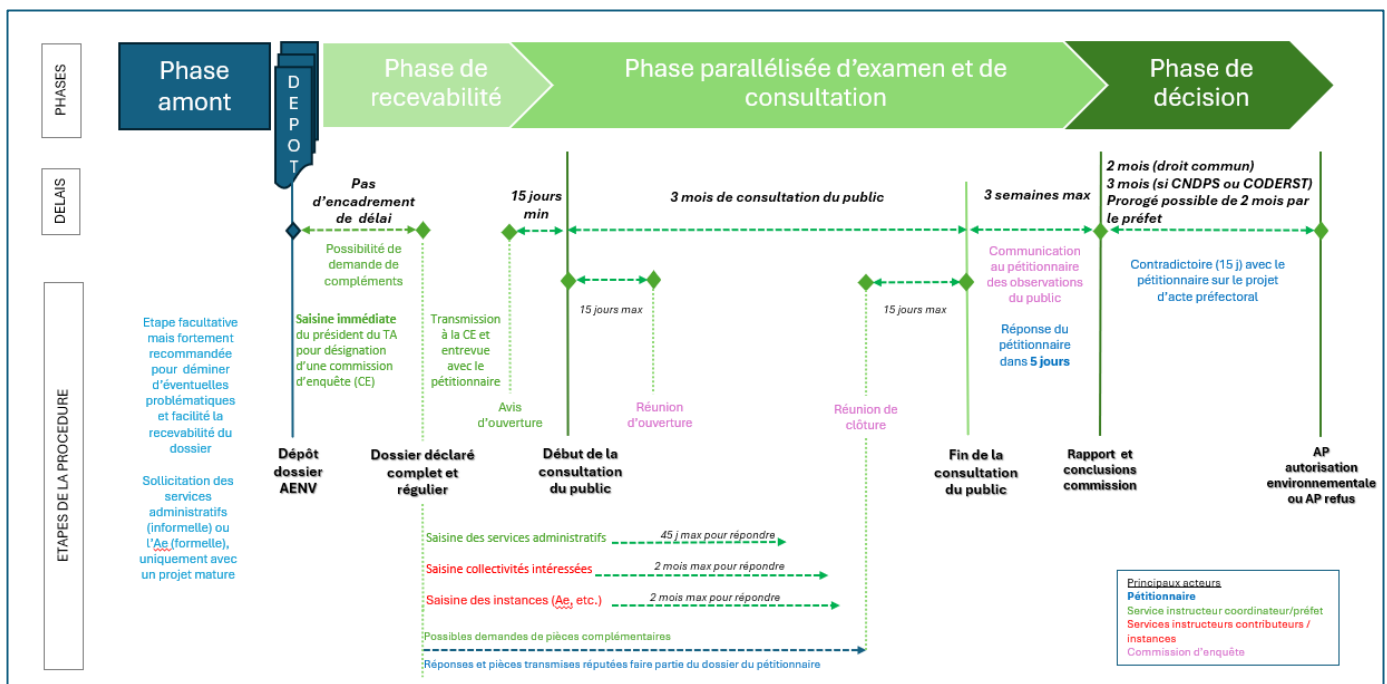
Les éléments de réponse du pétitionnaire sont réputés faire partie du DAE s'ils sont fournis avant la réunion de clôture (soit environ deux mois et demi après le début de la consultation).

A la fin de la consultation, la commission d'enquête (ou commissaire enquêteur) a trois semaines maximums pour rendre le rapport et ses conclusions. Dans ce délai, elle rencontre/communique au pétitionnaire les observations/propositions du public qui a 5 jours pour répondre.

Phase 3 : Phase de décision

Cette phase dure en principe deux mois à compter de la remise du rapport de la commission d'enquête (ou du commissaire enquêteur) ou à l'expiration du délai de 3 semaines à compter de la fin de la consultation du public. Le préfet peut décider de consulter des instances départementales spécialisées, telles que le CODERST ou la CDNPS. Dans ce cas, la durée de la phase de décision est prolongée d'un mois.

En cas d'avis favorable du préfet, un échange contradictoire est proposé au pétitionnaire sur la base du projet de décision avant que cette dernière ne soit adoptée. Ce dernier peut faire valoir ses observations et suggestions.



**Figure 3 : Procédure de demande d'autorisation environnementale**

## 4. Présentation du projet

### 4.1. Localisation

Le projet porté par JORIS IDE ATLANTIQUE sera implanté sur la commune de Beaugency (45). Le site se situe à environ 20 km au sud-ouest d'Orléans dans le département du Loiret en région Centre-Val-de-Loire.

Le site d'étude est délimité :

- Au nord, à l'est et à l'ouest : Une zone agricole ;
- Au sud-ouest et sud-est : la zone d'activités dans laquelle le site s'implante.

Les limites du site sont marquées par la route départementale D918 en limite sud du site.

La ligne de chemin de fer Paris Austerlitz – Bordeaux Saint Jean est localisée à 230 m au sud-est du site.

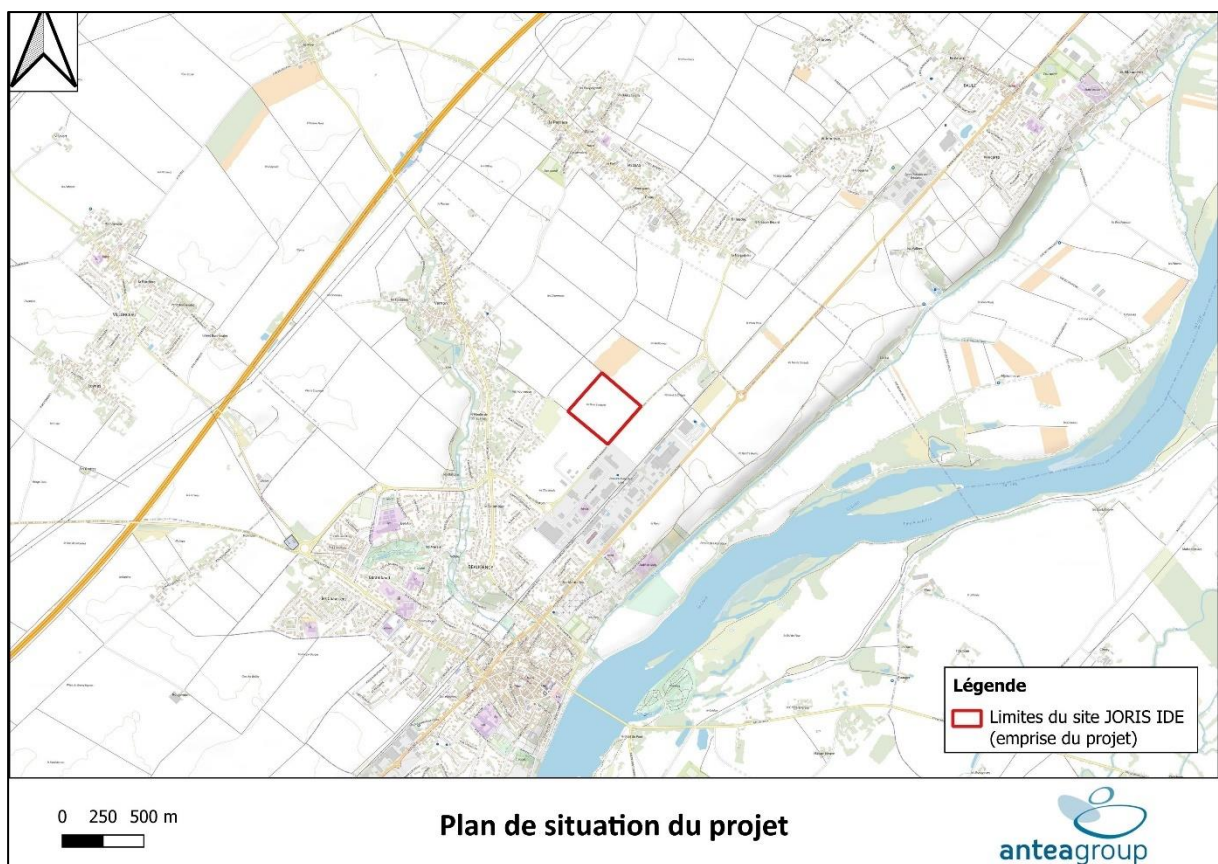


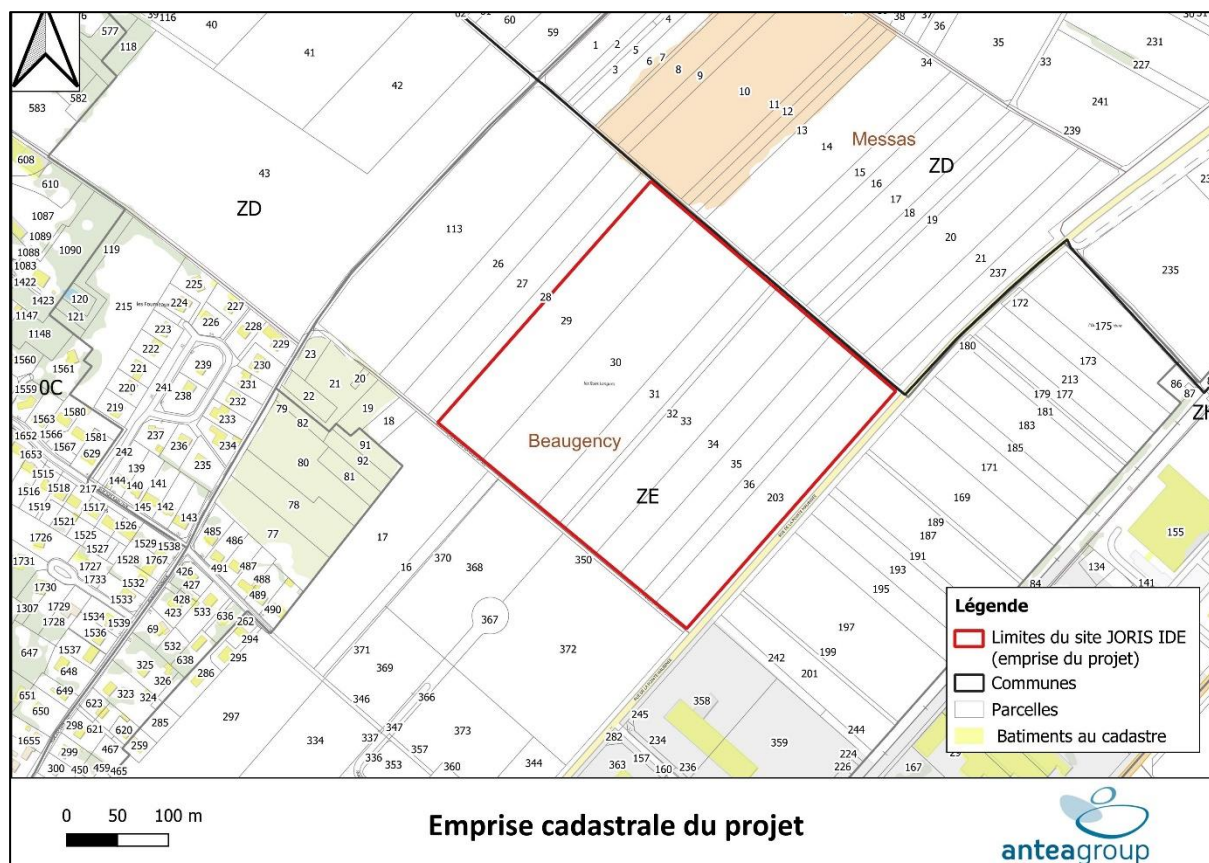
Figure 4 : Plan de situation du site

Le tableau ci-dessous présente les parcelles concernées par le projet :

**Tableau 2 : Parcelles concernées par le projet**

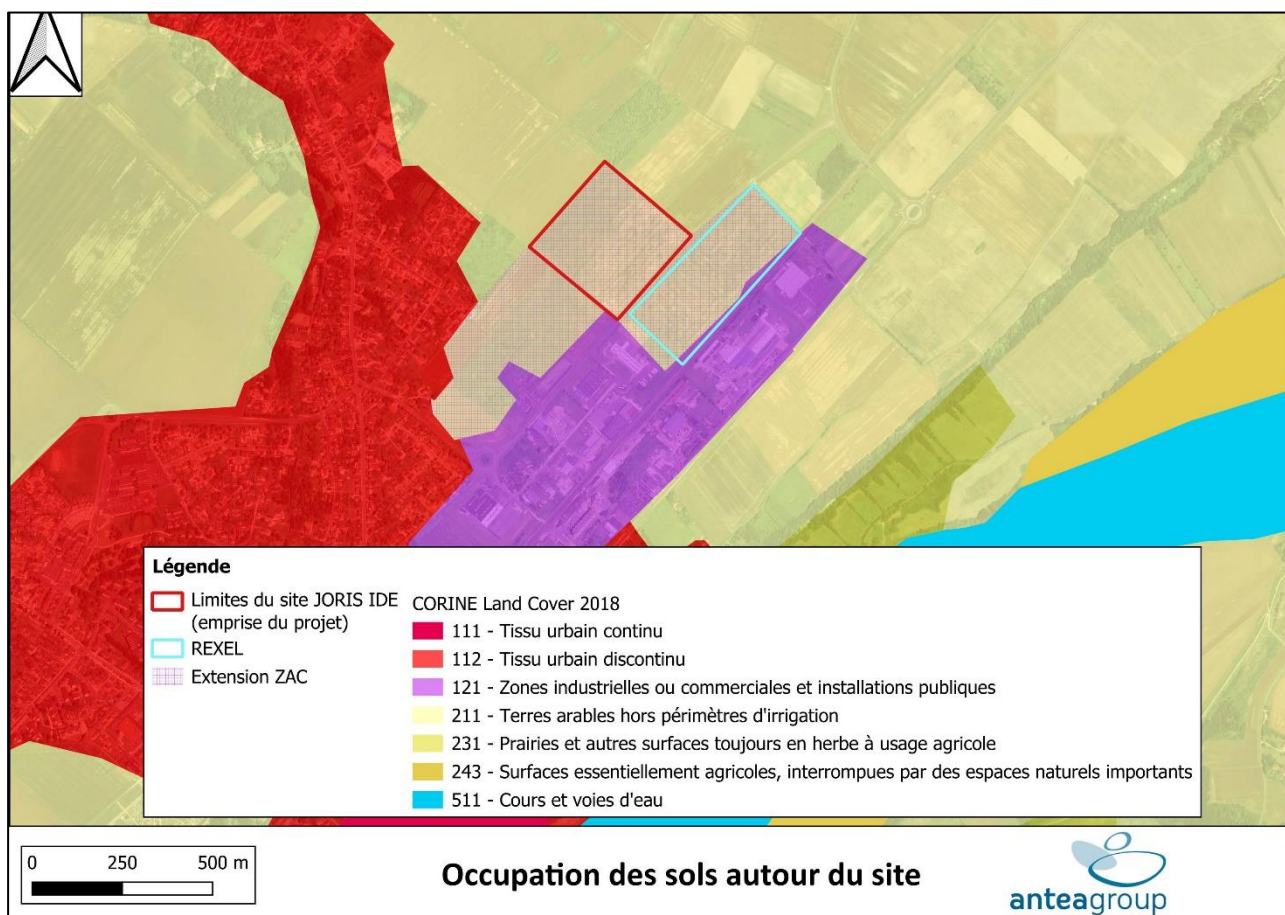
Commune d'implantation	Parcelles cadastrales	Superficie
Beaugency	ZE – 29	17 963,47
	ZE – 30	21 972,98
	ZE – 31	8 889,55
	ZE – 32	2 216,90
	ZE – 33	12 213,09
	ZE – 34	9 589,39
	ZE – 35	9 106,90
	ZE – 36	5 109,42
<b>Total :</b>		<b>99ha238a soit 99 238,13 m<sup>2</sup></b>

La figure ci-dessous localise ces parcelles.



**Figure 5 : Localisation des parcelles concernées pour le projet JORIS IDE**

Les habitations les plus proches sont situées à 150 m à l'ouest du site.  
 Le projet est implanté au sein d'une zone d'activités.



**Figure 6 - Localisation des habitations à proximité du projet**

(source : Corine Land Cover)

L'accès au site se fait à partir de la D918.

## 4.2. Caractéristiques du projet

Aujourd'hui, le groupe JORIS IDE transporte de nombreux produits de la Belgique vers la France. Compte tenu du volume des produits, les camions ne sont généralement chargés que de 10 tonnes et il est difficile d'organiser un retour.

Un site de production situé dans le centre de la France réduira considérablement la logistique et augmentera la réactivité sur le marché. La périphérie d'Orléans constitue un pôle bien positionné pour le développement industriel de JORIS IDE en France.

L'objectif de JORIS IDE dans une première phase sera de transférer environ 30 % de la production des panneaux de bardage aujourd'hui faite en Belgique, et destinée au marché Français.

Dans ce contexte, l'atteinte de cet objectif permettra au groupe de :

- Minimiser l'impact carbone produit lié au transport ;
- Minimiser l'impact des coûts du transport ;
- Augmenter la réactivité de JORIS IDE en se rapprochant de ses clients.

Le projet porté par JORIS IDE se compose de 3 phases de développement. Sur l'année 2025 seule la phase I est entièrement validée. En fonction des conditions de marché futures Les phases II et III sont donc plus lointaines.

- Phase I : Construction d'une nouvelle ligne de production de panneaux de bardage sur le site de Beaugency (45)
- Phase II : Construction d'une seconde ligne de production de panneaux dédié aux toitures ;
- Phase III : Construction de bureaux et rapatriement des activités historiques du site de Baule.

Les différentes phases du projet sont indiquées dans les paragraphes ci-dessous.

#### **4.2.1. Phase I : Implantation d'une ligne de panneaux bardage**

Cette zone sera constituée des principaux blocs fonctionnels suivants :

- Un nouveau bâtiment pour accueillir la nouvelle activité de production de panneaux de mousse de polyisocyanurate de 4 600 m<sup>2</sup> ;
- Un bâtiment de 1392 m<sup>2</sup> avec une cellule de stockage de 864 m<sup>2</sup>, un local maintenance de 264 m<sup>2</sup> et un local de charge de 264 m<sup>2</sup> ;
- Un parc de stockage extérieur des produits finis d'environ 14 500 m<sup>2</sup>.

Cette première phase du projet sera liée au fonctionnement du site de Baule avec lesquelles des interactions sont attendues (stockage / personnel / matières premières et produits finis).

##### **4.2.1.1. Réception et stockage des produits**

Bobines :

La réception des bobines d'acier prélaqué (+/- 8t de moyenne) se fera à l'intérieur du bâtiment. Leur déchargement sera effectué par un pont roulant. Elles seront stockées à l'intérieur du bâtiment en rangées.



**Figure 7 : Vue sur stockage bobines**

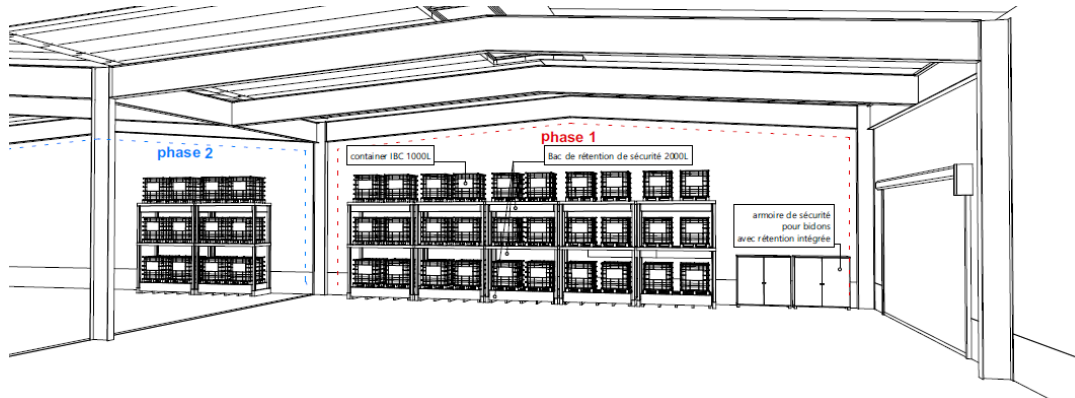
(Source : JORIS IDE)

**IBC, bidons et fûts :**

Les IBC, bidons et fûts (IBC de 1 m<sup>3</sup>, bidons de 20 litres et fûts de 30 litres) seront déchargés par chariots et stockés dans une zone dédiée et protégée, le long du pignon ouest du bâtiment de production.

Les IBC seront installés sur des palettiers avec bac de rétention.

Les bidons et fûts seront dans des armoires adaptées, sécurisées et équipées de bac de rétention.

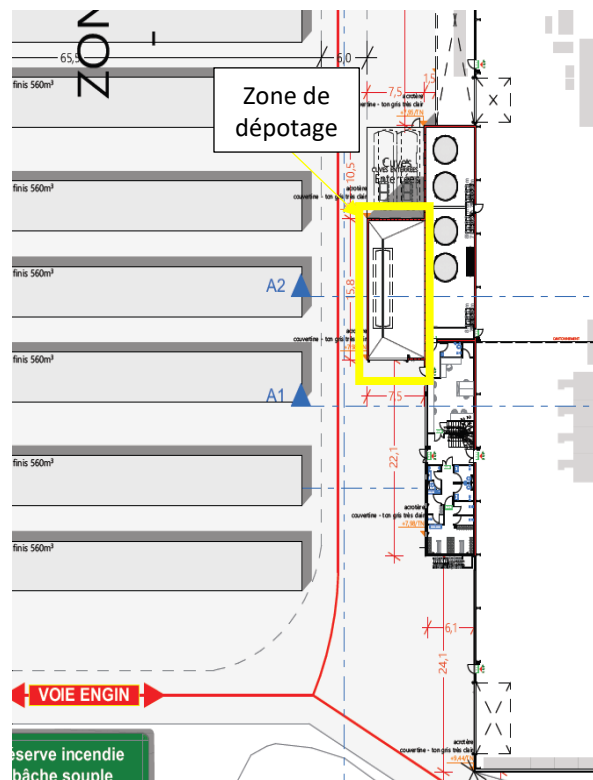


**Figure 8 : Vue sur stockage des IBC, fûts et bidons**

(Source : JORIS IDE)

**Pentane, Polyol et MDI :**

Leur réception se fera dans un hall sécurisé et uniquement dédié pour cette fonction. Ce hall de dépotage sera mitoyen au bâtiment abritant la nouvelle ligne de production.



**Figure 9 : Localisation de la zone de dépotage**

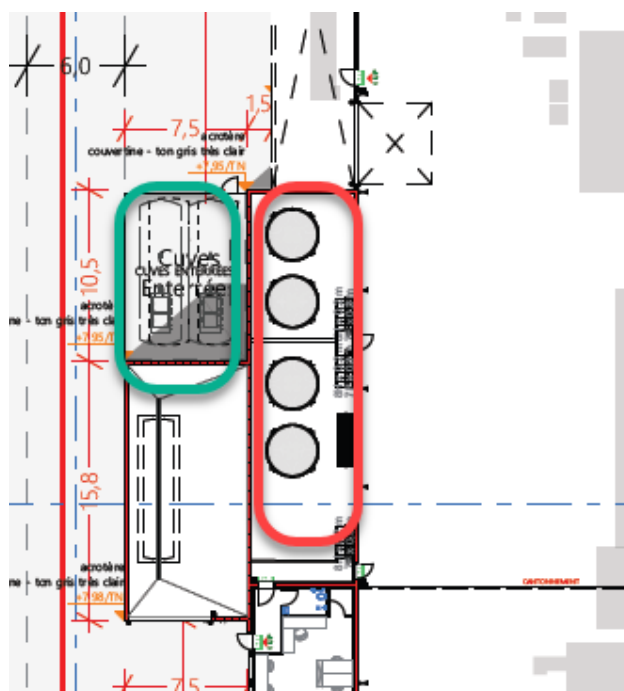
La zone sera fermée sur 3 faces et disposera d'une rétention (cuve enterrée disposée sous l'aire de dépotage, avec caniveau central et pente adaptée) d'une capacité de 30 m<sup>3</sup> correspondant au plus grand volume pouvant être apporté lors d'une livraison (28 m<sup>3</sup> + 2 m<sup>3</sup> de sécurité).

La rétention disposera d'un capteur de niveau bas alarmé : la présence de liquides (niveau envisagé 1 000 litres) déclenchera une alarme et toute opération de dépotage de camions sera interdite.

Le hall sera utilisé uniquement pour le dépotage des 4 cuves de 50 m<sup>3</sup> (polyol et isocyanate) et des 2 cuves de 35 m<sup>3</sup> de pentane.

Après déchargement des produits depuis le camion de livraison de façon gravitaire, ils seront stockés dans différentes cuves :

- Le n-pentane et le cyclopentane utilisés comme agent gonflant seront stockés dans des cuves enterrées de 35 m<sup>3</sup>,
- Le Polyol sera stocké dans deux cuves de 50 m<sup>3</sup> dans un local dédié du bâtiment formant rétention,
- Le MDI (isocyanate) sera stocké dans deux cuves de 50 m<sup>3</sup> dans un local dédié du bâtiment formant rétention.



**Figure 10 : Localisation des zones de stockage (rouge = Polyol et MDI, vert = Pentane)**

La zone du bâtiment où seront installées les cuves de MDI et Polyol sera fermée et sécurisée. Le bâtiment sera équipé de deux zones de rétentions étanches distinctes (1 pour les 2 cuves de MDI et 1 les 2 cuves Polyol). Elles seront dimensionnées de manière que le volume corresponde au volume d'une cuve + 1000 litres.

#### **4.2.1.2. Déroulement et laminage des bobines**

L'alimentation en matière sera effectuée en haut et en bas par des dérouleurs qui permettront aux bobines d'acier prélaqué de passer dans les profileuses (laminoir) qui apportent les formes (ondes

trapézoïdales ou sinusoïdales) du profil de dessus et du profil de dessous composant la peau du panneau sandwich.

#### **4.2.1.3. Conformateur**

L'expansion est réalisée dans un conformateur qui maintient la température et la forme du panneau jusqu'à ce que l'expansion chimique de la mousse soit terminée. Il permet de garantir une température constante de 70°C sur une longueur de 35 m. Le pentane, utilisé comme agent gonflant, reste emprisonné dans les alvéoles de la mousse de polyisocyanurate formée par expansion. La rigidité des alvéoles intervenant rapidement, une très faible quantité de pentane n'est pas emprisonné dans la structure alvéolaire.

La part de pentane n'ayant pas réagi est captée, traitée et extraite par une cheminée en toiture du bâtiment.

#### **4.2.1.4. Sciage**

Après passage dans le conformateur, le produit est scié sur la largeur pour produire des panneaux à la longueur commandée. Dans le cas des panneaux épais, le produit est également fraisé sur sa longueur afin de créer une petite excavation en rive permettant une meilleure dilatation du panneau après mise en œuvre sur les façades.

- Les postes de sciage, fraisage/rabotage seront munis d'un système d'extraction pour capter les poussières générées pendant ces opérations. Celles-ci seront ensuite dirigées vers une unité de filtration située dans un bâtiment séparé à côté du bâtiment de la ligne de production.
- Après l'unité de filtration, les poussières captées seront dirigées vers une unité de compactage pour produire des briquettes de type palet.

#### **4.2.1.5. Convoyage, empilage, emballage et stockage**

Une fois cette opération de coupe faite le panneau est ensuite acheminé dans une zone de convoyage suffisamment longue pour permettre à la mousse de finir son processus de solidification.

Enfin, il sera empilé et emballé avant d'être entreposé sur le parc extérieur avant expédition.

### **4.2.2. Phase II : Implantation d'une seconde ligne de panneaux toiture**

Cette zone sera constituée des principaux blocs fonctionnels suivants :

- Une extension d'environ 5 500 m<sup>2</sup> du premier bâtiment pour permettre l'installation d'une seconde ligne de panneaux dédiés aux toitures;
- Un parc de stockage extérieur des produits finis d'environ 5 200 m<sup>2</sup>.

Le process de fabrication des panneaux toiture sera identique à la ligne de production de panneaux bardage.

Les produits utilisés pour la réalisation des panneaux toiture seront identiques à ceux utilisés pour la phase I.

### **4.2.3. Phase III : Construction de bureaux et du site de production de panneaux métalliques**

La phase III permettra de transférer l'activité du site de Baule vers le site de Beaugency. Cette phase du projet consistera à la construction d'un bâtiment de production dédié au profilage de bac sec (sans isolation) ainsi qu'au façonnage des pliages de finitions (couvertines, faitières...).

Cette zone sera constituée des principaux blocs fonctionnels suivants :

- Construction d'un bâtiment d'une surface d'environ 5 500 m<sup>2</sup> pour permettre le transfert de l'activité existante du site JORIS IDE de Baule à Beaugency (profilage et pliage) ;
- Construction d'un bâtiment de bureaux de 800 m<sup>2</sup> ;
- Création d'un parc de stockage extérieur des produits finis d'environ 6 600 m<sup>2</sup>.

L'objectif de cette phase est de regrouper l'ensemble des activités de JORIS IDE sur un unique site afin de limiter le transport inter-sites.

Le bâtiment sera destiné au profilage de métaux pour la production de profils de couvertures et bardages « non isolés ». Cette production se déroulera selon les étapes suivantes :

#### **4.2.3.1. Réception et stockage des bobines**

Les bobines d'acier seront réceptionnées et stockées dans une zone dédiée du bâtiment.

#### **4.2.3.2. Déroulage de l'acier**

Cette étape consiste à dérouler de l'acier prélaqués dans une machine à profiler. Si nécessaire, un film de protection, un tissu de condensation ou des ouvertures d'aération peuvent être appliqués en même temps

#### **4.2.3.3. Coupe, emballage et stockage des feuilles**

Lors de cette étape, les tôles sont coupées à longueur, emballées et stockées dans le parc de stockage qui est à l'extérieur.

#### **4.2.3.4. Pliage des tôles**

Le pliage commence à partir des tôles planes qui sont coupées en largeur et pliées sur un banc de pliage. Le pliage est principalement réalisé sur mesure sur plan du client.

## 5. Situation administrative projetée du site

### 5.1. Réglementation ICPE

**Le projet est visé par la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) sous différentes rubriques.**

Le tableau suivant reprend les rubriques concernées par le projet en mentionnant :  
Le numéro de rubrique,  
L'intitulé précis de la rubrique,  
Les caractéristiques de l'installation,  
Le seuil de classement et le régime correspondant.

N°	Intitulé Rubrique	Volume d'activité			Régime	Rayon d'affichage
		Phase 1	Phases 1 + 2	Phases 1 +2 + 3		
1185-2	<p>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).</p> <p>2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.</p> <p>a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg</p>	9 kg	31,6 kg	36,1 kg	NC	/
1510	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	Stockage de consommables d'emballages à l'intérieur des bâtiments : <b>environ 28 tonnes</b>	Stockage de consommables d'emballages à l'intérieur des bâtiments : <b>environ 28 tonnes</b>	Stockage de consommables d'emballages à l'intérieur des bâtiments : <b>environ 28 tonnes</b>	NC	/
1530	<p>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 :</p> <p>Inférieur à 1000 m<sup>3</sup></p>	Possibilité de stockage de matériaux d'emballage en cartons : <b>volume de 156 m3 environ</b>	Possibilité de stockage de matériaux d'emballage en cartons : <b>volume de 236 m3 environ</b>	Pas de stockage supplémentaire en phase 3 <b>Total : 236 m<sup>3</sup></b>	NC	/
1532	<p>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 :</p> <p>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 :</p> <p>Inférieur à 1000 m<sup>3</sup></p>	/	/	Stockage de planches et chevrons à l'intérieur du bâtiment : <b>62 m<sup>3</sup></b>	NC	/
1978	<p>Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) :</p> <p>4. Nettoyage de surface à l'aide de composés organiques volatils à mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F, ou de composés organiques volatils halogénés à mentions de danger H341 ou H351, au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 1 t/an</p> <p>5. Autres nettoyages de surface, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à <b>2 t/an</b></p> <p>(1) <i>Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.</i></p>	<p>Le produit PU cleaner Acmos aura une consommation annuelle de 1,13 tonnes par an.</p> <p>D'après sa FDS, le produit contient 690 g/l de COV (89% en poids). Ce qui correspond à une consommation annuelle de <b>1 tonne/an.</b></p>	Pas d'utilisation de solvants pour la phase 2	<p>Pas d'utilisation de solvants pour la phase 3</p> <p>Consommation annuelle totale de <b>1 tonne/an.</b></p>	NC	/

N°	Intitulé Rubrique	Volume d'activité			Régime	Rayon d'affichage
		Phase 1	Phases 1 + 2	Phases 1 +2 + 3		
2560	<p>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 :</p> <p><b>2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW</b></p>	Partie profilage de la ligne de production des panneaux : <b>91 kW</b>	Partie profilage de la ligne de production des panneaux : <b>211 kW</b>	<p>Parc machines Baule :</p> <p>M240 (25 stations) : 78,4 kW M241 (15 stations) : 34,4 kW M242 ligne TP CAMU : 89 kW M242 Cisaille Amada : 15 kW M244 Poinçonneuse Prima : 36 kW M245 Plieuse Jorns : 4,6 kW M246 Plieuse Amada : 12,5 Kw Total Phase 3 : 269,9 kW</p> <p><b>Puissance totale : 480,9 kW</b></p>	DC	/
2660	<p>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 :</p> <p>a) Supérieure à 10 t/j</p>	Fabrication de mousse de polyisocyanurate : <b>capacité de production estimée à environ 23 tonnes par jour au maximum</b>	Fabrication de mousse de polyisocyanurate : <b>capacité de production estimée à environ 40 par jour au maximum</b>	<p>Pas de fabrication de mousse de polyisocyanurate en phase 3</p> <p><b>Capacité totale de production maximal par jour : environ 40 tonnes</b></p>	A	1 km
2661	<p>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)</p> <p>1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 70 t/j</p> <p>2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 20 t/ : E b) Supérieure ou égale à 2 t/j, mais inférieure à 20 t/j : D</p>	Découpe et fraisage de la mousse de polyisocyanurate <b>Quantité de matière susceptible d'être traitée : 174 kg/j</b>	Découpe et fraisage de la mousse de polyisocyanurate <b>Quantité de matière susceptible d'être traitée : 184 kg/j</b>	<p>Pas de fabrication de mousse de polyisocyanurate</p> <p><b>Quantité maximum de matière susceptible d'être traitée : 184 kg/j</b></p>	NC	/

N°	Intitulé Rubrique	Volume d'activité			Régime	Rayon d'affichage
		Phase 1	Phases 1 + 2	Phases 1 +2 + 3		
2663- 1	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. À l'état alvéolaire ou expansé (tels que mousse de latex, de polyuréthane, de polystyrène, etc.), le volume susceptible d'être stocké étant : a) Supérieur ou égal à <b>2 000 m<sup>3</sup></b>	Stockage extérieur de mousse de polyisocyanurate : <b>2 667 m<sup>3</sup></b> Stockage de consommables (mousse, bloc d'EPS) : <b>190 m<sup>3</sup></b>	Stockage extérieur de mousse de polyisocyanurate : <b>3 867 m<sup>3</sup></b> Stockage de consommables (mousse, bloc d'EPS) : <b>279 m<sup>3</sup></b>	Pas de fabrication de mousse de polyisocyanurate en phase 3  <b>Total : Quantité totale de mousse : 4 146 m<sup>3</sup></b>	E	/
2663-2	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de), 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 :  Inférieur à 1000 m <sup>3</sup>	Film de protection et film d'emballage : <b>19 m<sup>3</sup></b>	Film de protection et film d'emballage : <b>28 m<sup>3</sup></b>	Pas d'utilisation de film en phase 3  <b>Quantité totale de film : 28 m<sup>3</sup></b>	NC	/
2925	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') :  1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 50 kW : D  2. Lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 600 kW, à l'exception des infrastructures de recharge pour véhicules électriques ouvertes au public définies par le décret n° 2017-26 du 12 janvier 2017 relatif aux infrastructures de recharge pour véhicules électriques et portant diverses mesures de transposition de la directive 2014/94/UE du Parlement européen et du Conseil du 22 octobre 2014 sur le déploiement d'une infrastructure pour carburants alternatifs. : D  (1) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers.	<b>&gt; 50 kW</b>	<b>&gt; 50 kW</b>	<b>&gt; 50 kW</b>	D	/
3410	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que :  h) matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose)	Fabrication de mousse de polyisocyanurate : <b>capacité de production estimée à environ 23 tonnes par jour au maximum</b>	Fabrication de mousse de polyisocyanurate : <b>capacité de production estimée à environ 40 par jour au maximum</b>	Pas de fabrication de mousse de polyisocyanurate en phase 3  <b>Capacité totale de production estimée à environ 40 par jour au maximum</b>	NC	/
4331	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 : <b>Inférieur à 50 tonnes</b>  <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t</i>	Stockage et utilisation de Cyclopentane : <b>26 tonnes</b>		Pas d'utilisation de Cyclopentane en phase 3  <b>Quantité totale de cyclopentane : 26 tonnes</b>	NC	/

N°	Intitulé Rubrique	Volume d'activité			Régime	Rayon d'affichage
		Phase 1	Phases 1 + 2	Phases 1 +2 + 3		
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : <b>Inférieur à 100 tonnes</b> <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t</i>		Stockage et utilisation de N-Pentane : 22 tonnes Stockage de PU CLEANER Acmos : 1 tonne <b>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est de 23 tonnes</b>	Pas d'utilisation de Cyclopentane en phase 3  <b>Quantité totale de cyclopentane : 23 tonnes</b>	NC	/

Le projet est donc soumis aux arrêtés ministériels suivants :

- **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**.  
Pour mémoire, la société JORIS IDE a sollicité une demande de dérogation à l'article 2.4.1 « Réaction au feu ». Cette demande est présentée au sein de la pièce jointe n°139.
- **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]).
- **Arrêté du 15/04/10** relatif aux prescriptions générales applicables aux stockages 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) relevant du régime de l'enregistrement au titre de la **rubrique n° 2663** de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.
- **Arrêté du 29/05/00** relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la **rubrique n° 2925** " accumulateurs (ateliers de charge d)' ”.

La localisation des rubriques ICPE est présentée sur la figure ci-dessous.

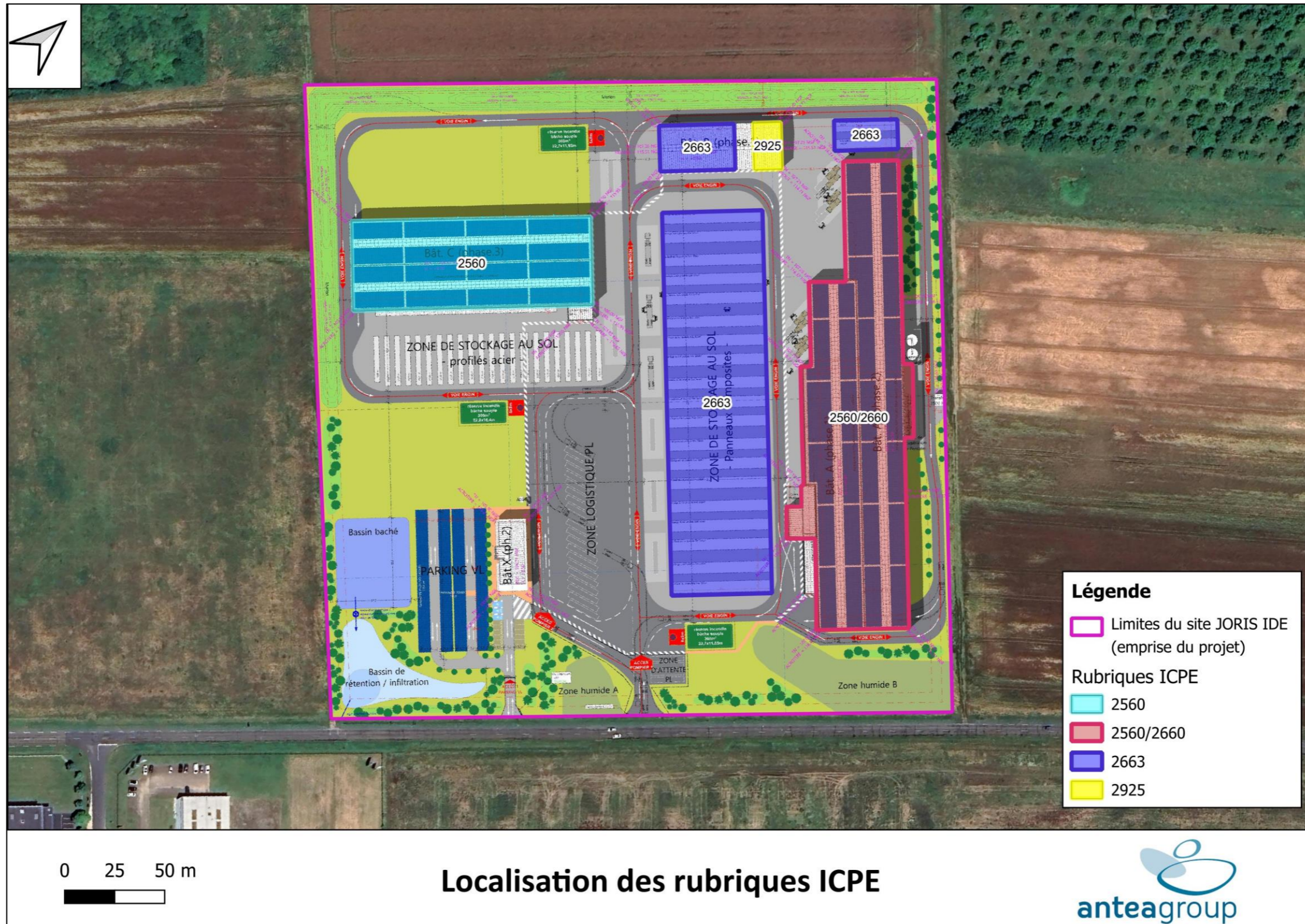


Figure 11 : Localisation des ICPE sur le site

## 5.2. Evaluation environnementale

Le projet est concerné par plusieurs catégories de l'Annexe I de l'article R.122-2 du Code de l'Environnement.

**Tableau 3 : Classement au titre de l'article R122-2**

Catégories de projets	Soumise(s) à	Intitulé de la catégorie	Caractéristiques de l'installation
<b>1. Installations Classées pour la Protection de l'Environnement</b>	Examen au cas par cas	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.	Fabrication de polymère (Rubrique 2660) >10t/j
<b>1. Installations Classées pour la Protection de l'Environnement</b>	Examen au cas par cas	b) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement (pour ces installations, l'examen au cas par cas est réalisé dans les conditions et formes prévues aux articles L. 512-7-2 et R. 512-46-18 du code de l'environnement.	Stockage de polymère > 10 000 m <sup>3</sup> (2663)
<b>39a. Travaux, constructions et opérations d'aménagement.</b>	Examen au cas par cas	a) Travaux et constructions qui créent une surface de plancher au sens de l'article R. 111-22 du code de l'urbanisme ou une emprise au sol au sens de l'article R. * 420-1 du même code supérieure ou égale à 10 000 m <sup>2</sup> ;	Construction > 10 000 m <sup>2</sup>

A noter que normalement le site est soumis à procédure d'examen au cas par cas mais qu'à la suite de la réunion d'échange avec l'administration du 16 janvier 2025 il a été convenu de la réalisation d'une procédure d'autorisation environnementale systématique (du fait du découpage du projet en 3 phases).

## 5.3. Loi sur l'eau

En application du Décret n°2006-881 du 17 Juillet 2006 modifiant le Décret 93-743 du 29 Mars 1993, relatif à la nomenclature des IOTA (Installations, Ouvrages, Travaux et Activités) soumis à autorisation (A) ou déclaration (D) en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement, les rubriques IOTA concernées par les activités du site sont présentées dans le tableau suivant.

**Tableau 4 : Classement IOTA du projet**

N° Rubrique	Intitulé de la rubrique	Positionnement du site	Classement et régime
<b>2.1.5.0.</b>	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 1 Supérieure ou égale à 20ha (A) 2 Supérieure à 1ha mais inférieure à 20ha (D)	Superficie du bassin versant : <b>10 ha</b>	D

A : Autorisation  
 D : Déclaration  
 NC : non concerné

## 5.4. Directive SEVESO III

La directive « concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses » (dite directive SEVESO) établit des règles pour la prévention des accidents majeurs impliquant des substances dangereuses et la limitation de leurs conséquences pour la santé humaine et l'environnement. Depuis le 1<sup>er</sup> juin 2015, de nouvelles exigences sont applicables aux établissements afin de prévenir et de mieux gérer les accidents majeurs impliquant des produits chimiques dangereux (SEVESO III).

Le classement SEVESO III a été établi sur la base d'un recensement exhaustif des substances et mélanges dangereux présents sur le site, et conformément aux Articles R.511-10 à R.511-12 du Code de l'Environnement.

Le classement des matières dangereuses montre que le site n'est pas concerné par la règle de dépassement direct seuil bas ni par la règle de dépassement direct seuil haut.

Au regard de l'analyse des classement indirects, le site ne sera pas non plus concerné par les seuils SEVESO Bas ou Haut.

**Le site n'est donc pas un établissement classé SEVESO.**

## 5.5. Directive IED

Les activités du site ne sont pas concernées par une rubrique 3XXX.

## 5.6. Quotas d'émissions de gaz à effets de serre

Les activités du site ne sont pas concernées par les quotas d'émission de gaz à effet de serre.

## 5.7. Permis de construire

Le projet porté par JORIS IDE Atlantique fait l'objet d'un permis de construire.

La demande de permis de construire, ainsi que le récépissé de dépôt en Mairie de Beaugency seront joints ultérieurement et présentés en annexe.

## 6. Etude d'impact

La PJ04 de la Demande d'Autorisation Environnementale présente l'étude d'impact de l'établissement JORIS-IDE-Beaugency du projet d'installation d'une ligne de production de panneaux de mousse de polyisocyanurate.

## 7. Etude des dangers

Le résumé non technique de la PJ49 de la Demande d'Autorisation Environnementale présente l'étude des dangers des installations de l'établissement JORIS-IDE-Beaugency, du projet d'installation d'une ligne de production de panneaux de mousse de polyisocyanurate.