



DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE  
**DESCRIPTION DE L'INSTALLATION ET DES  
PROCEDES**

**PJ N°46**  
**REALISATION D'UNE UNITE DE PRODUCTION**

**CORTIZO  
CHEMILLE-EN-ANJOU (49)**

ESSOR TRANSITIONS  
Marseille – Nantes – Tours  
38 Rue de la République  
13001 MARSEILLE

[www.essor.group](http://www.essor.group)

ESSOR INGÉNIERIE – S.A.R.L au capital de 8 000 € – R.C.S. Pau 438 068 116 – APE 7112B

Construisons  
**votre histoire**

**SOMMAIRE**

<b>1</b>	<b>PREAMBULE – PROCEDURE D'AUTORISATION.....</b>	<b>5</b>
1.1	Textes de portée générale : Code de l'environnement.....	5
1.2	Textes relatifs à la législation sur les installations classées.....	6
1.3	Textes relatifs à l'exploitation du site au titre des ICPE.....	6
1.4	Textes relatifs à l'exploitation du site au titre des IOTA.....	8
1.5	Insertion de l'enquête publique dans la procédure administrative.....	8
<b>2</b>	<b>GENERALITES .....</b>	<b>10</b>
2.1	Renseignements administratifs et généraux.....	10
2.1.1	Identité du demandeur.....	10
2.1.2	Objet de la demande.....	11
2.1.3	Le contexte de cette évolution.....	11
2.1.4	Localisation du site .....	15
2.2	Nomenclature des Installations Classées.....	17
2.3	Positionnement au titre de la rubrique 1510 .....	20
2.4	Nomenclature au titre des IOTA.....	23
<b>3</b>	<b>DESCRIPTION TECHNIQUE DU SITE ET DES INSTALLATIONS.....</b>	<b>24</b>
3.1	<b>Le site.....</b>	<b>24</b>
3.1.1	Localisation du site .....	24
3.1.2	Activité du site.....	27
3.1.2.1	Historique.....	27
3.1.2.2	Secteur d'activités.....	27
3.1.2.3	Découpage du site .....	28
3.1.2.4	Mode de fonctionnement et organisation futur .....	29
3.2	Organisation du site actuel.....	30
3.3	Organisation du projet.....	32
3.4	Dispositions constructives.....	32
3.5	Les locaux à risque.....	34
3.6	Description technique .....	39

<b>3.7      Process du projet.....</b>	<b>40</b>
3.7.1    Réception des matières premières.....	40
3.7.2    Laquage.....	40
3.7.2.1    Chargement des profilés.....	42
3.7.2.2    Prétraitement.....	42
3.7.2.3    Séchage.....	44
3.7.2.4    Application de peinture.....	44
3.7.2.5    Four à infrarouge.....	45
3.7.2.6    Polymérisation.....	46
3.7.2.7    Déchargement des profilés.....	47
3.7.3    Rupteur de pont thermique.....	47
3.7.4    Expédition.....	48
3.7.5    Stockage.....	48
3.7.5.1    Matières premières.....	48
3.7.5.2    Produits finis.....	48
3.7.5.3    Nature et volume des produits utilisés.....	48
3.7.5.4    Peintures poudres.....	49
3.7.6    Installation de transit et traitement de déchets non-dangereux.....	49
3.7.6.1    Installation de transit de déchets aluminium.....	Erreur ! Signet non défini.
3.7.6.2    Installation de traitement de déchets aluminium.....	Erreur ! Signet non défini.
3.7.7    Traitement des eaux usées industrielles.....	50
3.7.7.1    Présentation.....	52
3.7.7.2    Fonctionnement.....	54
3.7.7.3    Autosurveillance.....	55
3.7.7.4    Limites de rejets.....	55
3.7.7.5    Déminéralisation.....	56
3.7.8    Equipements annexes.....	56
3.7.8.1    Fours et brûleurs.....	56
3.7.8.2    Nettoyage de la cabine peinture.....	57
3.7.8.3    Système de transport des profils .....	57
3.7.9    Désenfumage .....	57
<b>3.8      Zones extérieures.....</b>	<b>59</b>
<b>3.9      Locaux administratifs et sociaux.....</b>	<b>59</b>
<b>3.10     Consigne d'exploitation.....</b>	<b>59</b>
<b>3.11     Gestion des eaux.....</b>	<b>60</b>
3.11.1    Eaux pluviales .....	60
3.11.2    Eaux usées .....	60
3.11.3    Eaux industrielles.....	61

## TABLE DES FIGURES

Figure 1 – Tendance de la production de profilé sur le site de Chemillé depuis l'ouverture du site.....	12
Figure 2 - Schéma général de l'implantation des clients d'entreprises .....	13
Figure 3 - Contexte du projet.....	14
Figure 4 - Localisation du site .....	15
Figure 5 - Découpage du site .....	29
Figure 6 - Vue en plan.....	32
Figure 7 : Présentation des murs coupe-feu .....	34
Figure 8 - Zones à risques chimiques.....	36
Figure 9 - Zone à risque incendie .....	37
Figure 10 – Zone à risque explosion.....	38
Figure 11 - Process global.....	39
Figure 12 - Process du laquage .....	40
Figure 13 - Rupteur de pont thermique .....	47
Figure 14 - Peinture poudre .....	49
Figure 15 : Présentation de l'espace recycling .....	50
Figure 16 – Traitement des effluents .....	52
Figure 17 – Organigramme du traitement des eaux usées .....	53
Figure 18 - Puissance du four .....	57

## TABLE DES TABLEAUX

Tableau 1 – Evolution des places de stationnement .....	14
Tableau 2 - Nomenclature des ICPE .....	19
Tableau 3 - Nomenclature IOTA du projet.....	23
Tableau 4 - Cuve de prétraitement de surface .....	44
Tableau 5 – Valeurs seuil des eaux usées industrielles avant rejet .....	55

## 1 PREAMBULE – PROCEDURE D'AUTORISATION

La société CORTIZO a pour projet de construire un bâtiment industriel complémentaire pour le stockage et le laquage de profilés aluminium sur la commune de Chemillé-en-Anjou dans le Maine et Loire (49) dans la zone d'activités des Trois Routes.

Ce site viendra compléter l'activité du site existant situé de l'autre côté de la rue de Bruxelles.

Dans ce contexte, la demande d'autorisation d'exploiter doit répondre à la procédure d'autorisation environnementale unique (Article L181-1 du Code de l'environnement) avec un dossier de demande d'autorisation environnementale conforme au contenu précisé aux articles R181-12 et R181-13 du Code de l'Environnement.

Le présent document constitue la pièce n°46 du dossier : Description de l'installation et des procédés

### 1.1 TEXTES DE PORTEE GENERALE : CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Livre II, titre 1er – Eau et milieux aquatiques – Articles L 211 – 1, 4, 9, 10, L213 – 1, 2, 5, 6, 7, 10, 11, 12, L 214-13 (ancienne Loi n° 64.1245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre la pollution).

Livre Ier, titre 2 – Information et participation des citoyens – Articles – L 122-1 à L 122-3 (ancienne Loi n° 76.629 du 10 juillet 1976 relative à la protection de la nature).

Livre Ier, titre 2 – Information et participation des citoyens Articles – L123 – 1 à L123 – 16 (ancienne Loi n°83.630 du 12 juillet 1983 relative à la démocratisation des enquêtes publiques et à la protection de l'environnement).

Décret n°85.453 du 23 avril 1985 pris pour l'application de la loi précédente.

Livre II, titre 1er – Eau et milieux aquatiques – Articles L 142-2, L210-1, L211-1, 2, 3, 5, 6, 7, L212-1 à 7, L213-3 à 4, L231-9, L214 – 15 à 16, L216-1 à 13, L217-1, L562-8 (ancienne Loi n°92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau).

Livre II, titre 2 – Air et atmosphère – Articles L124-4, L220-1 à 2, L221-1 à 6, L222-1 à 7, L223-1 à 2, L224-1, 2, 4, L225-1, 2, L226-1 à 11, L228-1 à 2 (ancienne Loi n°96-1236 du 30 décembre 1996 sur l'air et l'utilisation de l'énergie).

Livre V, titre 4 – Déchets – Articles L124-11, L541-1 à 11, L541-13 à 20, L541-22 à 37, L541-40 à 50 (ancienne Loi n°75-633 du 15 juillet 1975 modifiée, relative à l'élimination des déchets et à la récupération des matériaux).

Livre III, titre 5 – Paysage – L350-1, Livre IV, titre premier – Protection de la faune et la flore-L411-5 (ancienne Loi n°93-24 du 8 janvier 1993 modifiée sur la protection et la mise en valeur des paysages).

## 1.2 TEXTES RELATIFS A LA LEGISLATION SUR LES INSTALLATIONS CLASSEES

Décret n° 77.II133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application de la loi n°76.663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement et du titre premier de la loi n°64.I245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution.

Décret n°55.378 du 20 mai 1953 modifié, et tableau annexé constituant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Décret n°93.742 du 29 mars 1993 relatif aux procédures d'autorisation et de déclaration prévues par l'article 10 de la loi n° 92.3 du 3 janvier 1992 sur l'eau.

Arrêté du 2 février 1998 (modifié par l'arrêté du 22 octobre 2018) relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des I.C.P.E. soumises à autorisation.

Arrêté du 23 janvier 1997 (modifié par l'arrêté du 26 août 2011) relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Décret n°2002.540 du 18 avril 2002 relatif à la classification des déchets.

Note du 25/04/2017 relative aux modalités d'application de la nomenclature des installations classées pour le secteur de la gestion des déchets.

## 1.3 TEXTES RELATIFS A L'EXPLOITATION DU SITE AU TITRE DES ICPE

### 2560 – Travail mécanique des métaux et alliages

Régime de l'enregistrement: Arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2560 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

### 2565 – Revêtement métallique ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique

Régime de l'enregistrement: Arrêté du 09/04/19 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2564 (nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques) ou de la rubrique n° 2565

(revêtement métallique ou traitement de surfaces par voie électrolytique ou chimique) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

**4735 – Ammoniac**

Régime de la déclaration : Arrêté du 19/11/09 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 4735.

**2561 – Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages**

Régime de la 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° 2561.

**2713 – Installation de transit, regroupement, tri, ou préparation en vue de la réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage, de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719**

Régime de l'enregistrement : Arrêté du 06/06/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n°2711 (déchets d'équipements électriques et électroniques), 2713 (métaux ou déchets de métaux non dangereux, alliage de métaux ou déchets d'alliage de métaux non dangereux), 2714 (déchets non dangereux non inertes) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

**2940 – Vernis, peintre, 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.**

Régime de l'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.

**2791 – Installations de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations classées au titre des rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2782, 2783, 2794, 2795 et 2971.**

Régime de l'Autorisation : Arrêté du 22/12/23 relatif à la prévention du risque d'incendie au sein des installations soumises à autorisation au titre des rubriques 2710 (installations de collecte de déchets apportés par le producteur initial), 2712 (moyens de transport hors d'usage), 2718 (transit, regroupement ou tri de déchets dangereux), 2790 (traitement de déchets dangereux) ou 2791 (traitement de déchets non dangereux) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

**2921 - Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de)**

Régime de la déclaration : Arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

**4120 - Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition**

Régime de l'autorisation : Absence d'arrêté préfectoral.

**1.4 TEXTES RELATIFS A L'EXPLOITATION DU SITE AU TITRE DES IOTA**

Le site d'implantation du nouveau bâtiment est situé dans la ZAC des 3 Routes de Chemillé-en-Anjou.

Le projet étant supérieur à 1ha, le projet soumis à la rubrique IOTA suivante :

**215.0** : Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet.

Conformément au Règlement du PLU de Chemillé-en-Anjou, (Atlas relatif aux prescriptions réglementaires liées à la gestion des eaux pluviales) :

« *Toute nouvelle construction ou projet d'aménagement susceptibles de générer une imperméabilisation supérieure à 50 m<sup>2</sup> doit être compensé par une gestion des eaux pluviales à la parcelle.* ».

**1.5 INSERTION DE L'ENQUETE PUBLIQUE DANS LA PROCEDURE ADMINISTRATIVE**

Les demandes relatives aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, en application des dispositions de l'article 3 de la loi du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement, font l'objet d'une enquête publique et d'une enquête administrative en application des articles 5 à 9 du décret du 21 septembre 1977 modifié :

- Préalablement à l'enquête publique, le préfet adresse un exemplaire du dossier aux services administratifs concernés pour qu'ils se prononcent sur le projet dans un délai de quarante-cinq jours.
- Lorsque, après avis de l'inspecteur des installations classées, le préfet juge le dossier complet, il saisit le tribunal administratif pour la désignation du commissaire-enquêteur ou d'une commission d'enquête et il soumet le dossier à l'enquête publique par voie d'arrêté.

- Celle-ci est annoncée au public par affichage dans les communes concernées et par publication dans la presse (deux journaux locaux ou régionaux) aux frais du demandeur.
- Le dossier et un registre d'enquête sont tenus à la disposition du public, en mairie de la commune, pendant une durée d'un mois, le premier pour être consulté, le second pour recevoir les observations du public notamment celles relatives à la protection des intérêts visés par l'article premier de la loi du 19 juillet 1976.
- Les personnes qui le souhaitent peuvent également s'entretenir avec le commissaire – enquêteur lors de ses permanences.
- Le conseil municipal de la commune où l'installation doit être implantée et celui de chacune des communes dont le territoire est inclus dans le rayon d'affichage sont appelés à donner leur avis sur la demande d'autorisation.

A l'issue de l'enquête publique en mairie, le dossier d'instruction, accompagné du registre d'enquête, de l'avis du commissaire enquêteur, des avis des conseils municipaux, des avis des services administratifs concernés, sera transmis à l'inspecteur des installations classées qui rédigera un rapport de synthèse et un projet de prescriptions en vue d'être présenté aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène pour avis et permettre ainsi au préfet de statuer sur la demande.

## 2 GENERALITES

### 2.1 RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS ET GENERAUX

#### 2.1.1 IDENTITE DU DEMANDEUR

CORTIZO est une entreprise de fabrication de profilés en aluminium, la société CORTIZO FRANCE a été fondée en 2011 sur la commune de Chemillé-en-Anjou.

La société Cortizo compte actuellement plus de 3300 employés en Europe.

Elle compte 1 usine de production en France, celle de Chemillé-en-Anjou.

En janvier 2023, l'usine de Chemillé-en-Anjou compte 150 employés.

Du fait de la hausse de son activité, la société CORTIZO souhaite réaliser un nouveau bâtiment de stockage et le laquage de profilés aluminium, sur un terrain adjacent (séparé par la rue de Bruxelles) à son site existant de Chemillé-en-Anjou.

Le propriétaire du site est la société Cortizo France, qui en est également l'exploitant.

#### Site d'exploitation

Z.A. LES TROIS ROUTES  
49120 CHEMILLE-EN-ANJOU  
**Téléphone :** 02 41 49 88 00

Les informations administratives à la société sont les suivantes :

- N° SIRET : 53102007100027
- Code NAF : 2442Z – Métallurgie de l'aluminium

**Signataire de la demande :** Le signataire de la présente demande est M. CORTIZO, gérant de la société.

Il a été accompagné par le bureau d'études ESSOR TRANSITIONS dans la rédaction de ce dossier, bureau d'études en environnement :

ESSOR TRANSITIONS  
2-4 Michael Faraday - 44819 SAINT HERBLAIN

Mme Stéphanie LEFORT – Responsable d'agence TRANSITIONS et TERRITOIRES – stephanie.lefort@essor.group

Le KBIS de l'entreprise est donné en **Annexe n°02**.

Le projet fait l'objet d'une demande de Permis de Construire, dont le récépissé de dépôt est fourni en **Annexe n°19**.

## **2.1.2 OBJET DE LA DEMANDE**

La demande d'autorisation environnementale unique au titre des ICPE pour la société CORTIZO est réalisée dans le cadre de la création d'un nouveau bâtiment de stockage et laquage de profilés aluminium, sur la commune de Chemillé-en-Anjou (49).

L'objet de la demande est donc d'établir, en application de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, la demande d'autorisation environnementale d'exploiter du site, conformément à l'article 20 du décret du 21 septembre 1977, pris en application de la loi du 19 juillet 1976.

## **2.1.3 LE CONTEXTE DE CETTE EVOLUTION**

La société CORTIZO est en pleine croissance depuis son implantation en France. Le marché de la fenêtre en aluminium est en pleine expansion du fait de l'aspect moderne et la durabilité exceptionnelle.

En effet, grâce à la grande rigidité du châssis en aluminium, il est possible de créer de grandes structures qui permettent une grande luminosité. L'aluminium permet également la construction de fenêtres d'angle sans séparation, de grandes baies coulissantes, etc. Ce matériau offre en outre de vastes possibilités de personnalisation, il se décline en une infinité de teintes.

En effet sur le site français l'année 2021 a été record, le flux de production était de 14 846 T, l'entreprise CORTIZO est arrivée en limite de capacité de production.

Et donc, l'entreprise n'a pas eue la capacité de répondre à l'intégralité des demandes du marché.

En parallèle, le groupe a développé des produits innovants afin de conquérir de nouveaux marchés et répondre positivement aux sollicitations de ses clients.

CORTIZO a créé sa propre gamme d'accessoires : poignées, crémones, charnières, quincaillerie... Afin de maintenir sa réactivité qui est actuellement sa marque de fabrique, l'entreprise a besoin d'espace afin de stocker et de préparer les livraisons.

Les prévisions futures indiquent une hausse de productions que le site actuel ne pourrait absorber comme l'indique le tableau ci-dessous :

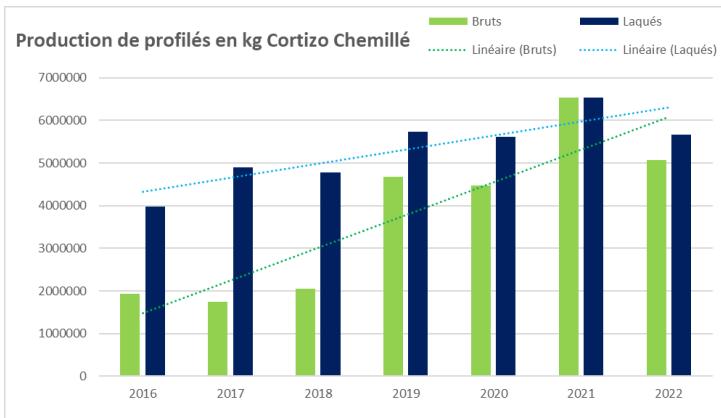


Figure 1 – Tendance de la production de profilé sur le site de Chemillé depuis l'ouverture du site

Depuis l'ouverture du site en 2015, l'effectif employé a connu une croissance régulière. Les effectifs sur le site actuel sont passés progressivement de 29 employés fin 2016 à près de 150 employés fin 2022.

➤ [Une optimisation du transport afin de limiter la pollution engendrée par celui-ci](#)

L'intérêt de l'extension de ce site est également d'être encore plus éco-efficient afin de réduire les coûts de transports et géographiquement en restant en bordure de l'autoroute qui permet de relier Paris en 3h et Bordeaux en 3h30.

L'objectif est également de réduire les volumes des emballages et de tendre vers une production sans emballages.

En effet, CORTIZO souhaite poursuivre sa politique actuelle de limitation les emballages, en travaillant avec ses clients et ses sous-traitants avec des contenants consignés (allers-retours « client-fournisseur »). Ces allers-retours se font avec la marchandise à livrer à l'aller et le retour avec les contenants vides. Ce qui représente 50% de trajets non réalisés.

L'implantation initiale était déjà pensée en ce sens. Ses principaux clients se trouvant dans un rayon de 100 km.

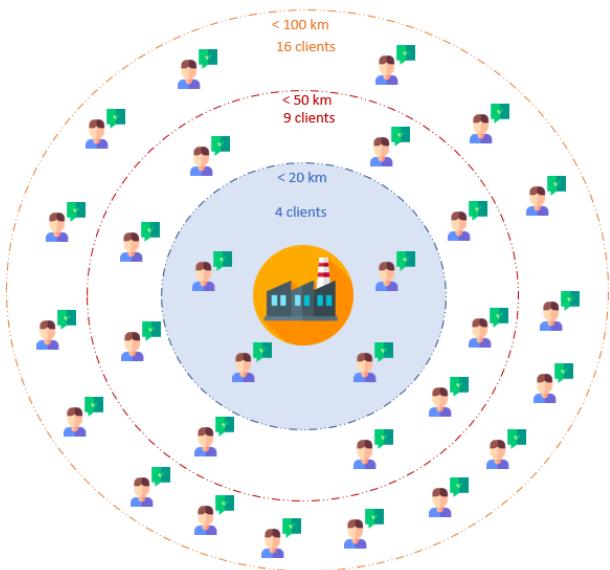


Figure 2 – Schéma général de l'implantation des clients d'entreprises

➤ Raisons du besoin d'une connexion aérienne entre les deux bâtiments

Le projet de connexion aérienne des transstockeurs automatiques est essentiel à l'optimisation du process. La société CORTIZO travaille actuellement en flux tendus, l'ensemble des profilés produits étant déjà vendus.

En effet, à la fin du process d'extrusion (qui se déroulera uniquement dans le bâtiment existant) les profilés entrent dans le transstockeur pour ensuite être répartis à des fins d'emballage ou de laquage.

Actuellement, le transstockeur possède 2050 positions de rangement.

Le projet prévoit la création d'un deuxième transstockeur avec une capacité de 2976 positions de rangement.

Dans cette future extension, l'entreprise compte planter un process d'emballage, un d'assemblage et un de laquage ceux-ci ne peuvent pas être installés dans l'usine actuelle par manque de place. Pour le laquage, CORTIZO prévoit l'installation de 2 lignes, l'une verticale et l'autre horizontale.

Afin de limiter son impact environnemental par le passage incessant de véhicules, la société CORTIZO prévoit de faire passer des profilés d'un bâtiment à l'autre via cette passerelle avec des systèmes automatisés. Cette méthode limite les risques sous toutes les formes tant sur l'aspect sécurité en limitant les interactions humaines que sur la pollution engendrée par le transport.

Le nouveau bâtiment sera accompagné de la création de nouvelles places de stationnement du fait de l'augmentation du nombre de salariés engendrée.

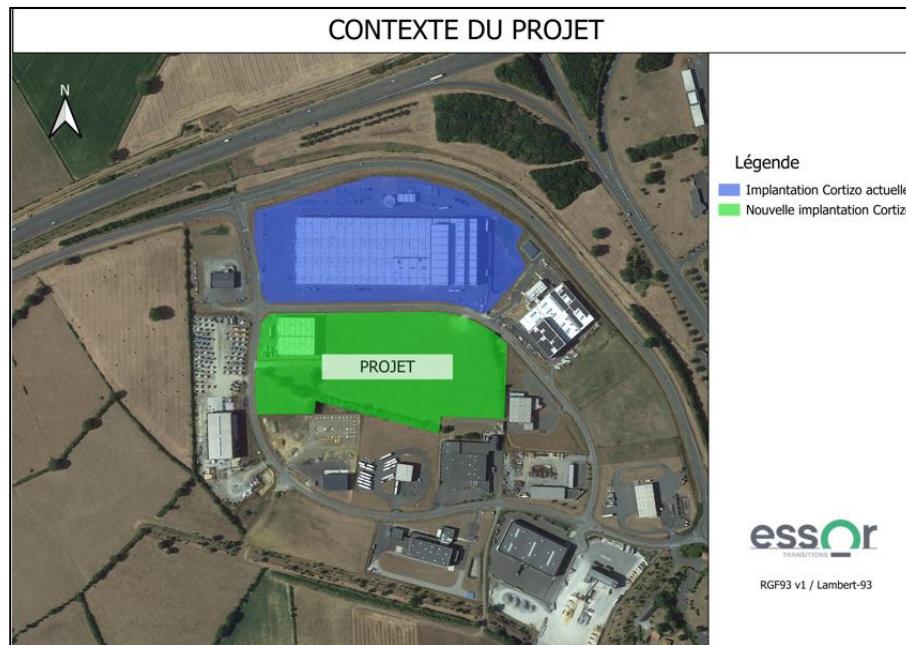


Figure 3 - Contexte du projet

Le tableau ci-dessous indique les prévisions pour les places de parking :

	Places
Parking usine actuelle	95
Parking projet	56
TOTAL	151

Tableau 1 – Evolution des places de stationnement

## 2.1.4 LOCALISATION DU SITE

L'emprise globale du site CORTIZO (site actuel + projet) est localisée dans la ZA des Trois Routes sur la commune de Chemillé-en-Anjou (49), dans le département du Maine et Loire.

Le nouveau bâtiment ne sera pas positionné sur la même parcelle que le site existant. Une voie interne (rue de Bruxelles) à la ZAC séparera les deux parcelles.

Un tunnel aérien reliera les deux sites afin d'approvisionner le nouveau site.

La nouvelle parcelle est entourée d'entreprises de la ZAC des Trois Routes.

L'autoroute A87 est située juste au Nord du site existant.

Le terrain possède une pente moyenne de 1% du Sud-Ouest au Nord-Est.

L'Hyrôme se situe à environ 1.5 km au Sud-Est du site.

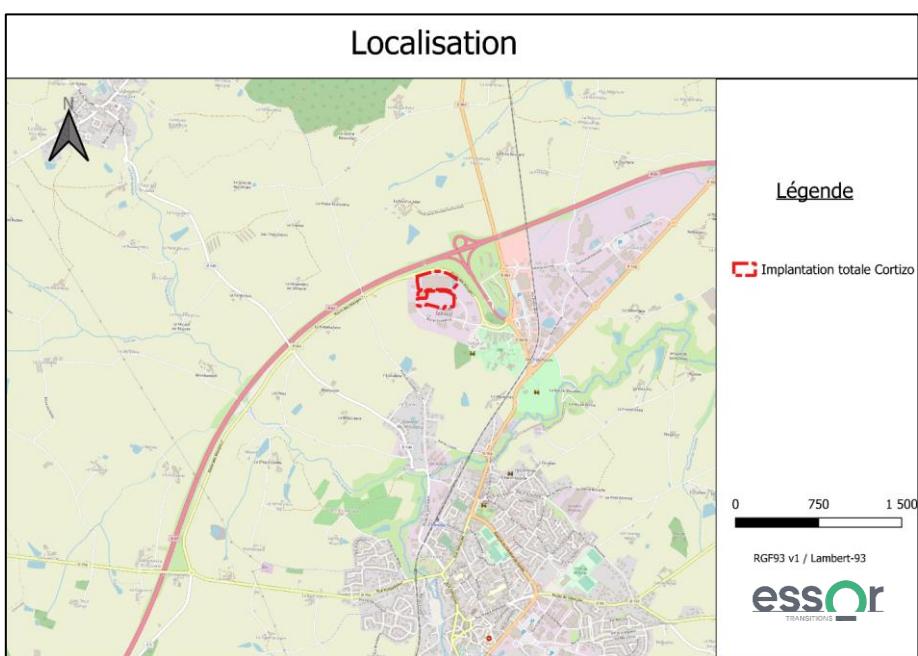


Figure 4 – Localisation du site

**Site actuel**

Le site actuel est situé dans la partie Ouest de la ZAC des Trois Routes entre la route des Mauges et la rue de Bruxelles.

Il occupe la parcelle cadastrale suivante :

- Site de production sur parcelle 0047
- Cortizo recycling sur parcelle 0051.

Le site actuel couvre une superficie d'environ 5 ha.

**Projet**

Le projet est localisé au Sud du site actuel.

Le projet s'implante en section ZT et sur les parcelles cadastrales suivantes : 0051, 0074 et 0077.

Le site a une superficie de 43736 m<sup>2</sup>.

Le bâtiment Cortizo Recycling, actuellement sur la parcelle 51, sera démolie dans le cadre de la construction du nouveau bâtiment.

La totalité du projet se situe sur les parcelles appartenant déjà à l'entreprise Cortizo.

Les actes de propriété des parcelles du projet sont en [\*\*Annexe n°3\*\*](#).

## 2.2 NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES

Rubrique	Désignation	Classement ICPE issu de l'arrêté préfectoral en vigueur du 25/09/2012		Futur classement (Existant + Projet)	
		Caractéristiques	Classement	Caractéristiques	Classement
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1000 kW	Puissance : 2400 kW	Autorisation	Puissance : 2409,69 kW	Enregistrement <i>Introduction du régime de l'enregistrement ICPE par le décret n° 2013-1205 du 14/12/13</i>
2565-2a)	Revêtement métallique ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique Pour les procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 1500L	Volume des cuves de traitement : 19 200L <u>Volume bains actifs existant :</u> 9600L Dégraissage acide 3,1m <sup>3</sup> , décrochage acide 4 m <sup>3</sup> conversion 2,5m <sup>3</sup> <i>Le volume des cuves de traitement de surface a diminué par rapport au dossier d'autorisation initial.</i> <u>Volume bains actifs projet :</u> 9600L Dégraissage acide 3,1m <sup>3</sup> , décrochage acide 4 m <sup>3</sup> conversion 2,5m <sup>3</sup>	Autorisation	Enregistrement <i>Modification de la nomenclature ICPE par le décret n° 2013-1205 du 14/12/13</i>	
1131-2b) (Rubrique supprimée)	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques (Rubrique supprimée à compter du 1er juin 2015) Substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 10t, mais inférieure à 200t	14T	Autorisation	14T <i>Rubrique supprimée au 1er juin 2015 (Décret n°2014-285 du 3 mars 2014, annexe)</i>	NC (rubrique supprimée)
4735-1b) (anciennement 1136)	Ammoniac La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg Supérieure ou égale à 150 kg mais inférieure à 1,5 t	Quantité maximum présente : 270 kg	Déclaration avec contrôle périodique	Quantité maximum présente : 270 kg <i>Le nouveau projet ne modifie pas la quantité d'ammoniac</i>	Déclaration avec contrôle périodique
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu des métaux et alliages	L'installation met en œuvre la production industrielle par trempé,	Déclaration avec	L'installation met en œuvre la production industrielle par trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages	Déclaration avec contrôle périodique

		recuit ou revenu de métaux et alliages	contrôle périodique	<i>Le nouveau projet ne modifie pas le process existant</i>	
2565-2)	Revêtement métallique ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique Traitement en phase gazeuse ou autres traitements	Nitruration ionique	Déclaration avec contrôle périodique	Nitruration ionique	Enregistrement
1200 (Rubrique supprimée)	Comburants (fabrication, emploi ou stockage de substances ou mélanges) Emploi ou Stockage, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 2t	45 kg	NC	45 kg <i>Rubrique supprimée au 1er juin 2015 (Décret n° 2015-1200 du 29/09/15)</i>	NC
1432 (Rubrique supprimée)	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	/	NC	/	NC
1530	Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1000 m <sup>3</sup>	Au maximum 500m <sup>3</sup> de cartons seront stockés sur le site	NC	Stockage au maximum de 500m <sup>3</sup> sur le site <i>Avec le nouveau projet, le volume de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues sera inférieure à 1000 m<sup>3</sup></i>	NC
1532	Stockage de bois ou de matériaux combustibles analogues Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1000m <sup>3</sup> mais inférieur à 20000m <sup>3</sup> .	Au maximum 500m <sup>3</sup> de bois seront stockés sur le site	NC	Stockage au maximum de 500 m <sup>3</sup> sur le site <i>Avec le nouveau projet, le volume de bois ou matériaux combustibles analogues sera inférieure à 1000 m<sup>3</sup></i>	NC
2910	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931		NC		NC
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m <sup>3</sup>	Volume des cuves de traitement : 22000L	Autorisation	Volume des cuves de traitement : 19 200L <i>Volume bains actifs projet : 9600L Dégraissage acide 3,1m<sup>3</sup>, décrochage acide 4 m<sup>3</sup> conversion 2,5m<sup>3</sup> Le volume des cuves de traitement de surface a diminué par rapport au dossier d'autorisation initial. Volume bains actifs projet : 9600L Dégraissage acide 3,1m<sup>3</sup>, décrochage acide 4 m<sup>3</sup> conversion 2,5m<sup>3</sup></i>	Non classé

2713-2)	Installation de transit, regroupement, tri, ou préparation en vue de la réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion des activités et installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719. La surface étant supérieur ou égal à 100 m <sup>2</sup> mais inférieure à 1000 m <sup>2</sup>	/	NC	<b>La surface est de 1215 m<sup>2</sup></b> Le nouveau projet met en place une zone recycling visant à trier et réutiliser les déchets non dangereux.	Enregistrement
2940-3a)	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. 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 supérieure à 20 kg/j mais inférieure à 200 kg/j	<b>Quantité mise en œuvre :</b> <b>1027.33 kg/j</b>	<b>Autorisation</b>	<b>Quantité mise en œuvre : 3081,99 kg/j</b> Le nouveau projet met en œuvre une quantité de 2054.66 kg/j	<b>Enregistrement</b> Introduction du régime de l'enregistrement ICPE par le décret n°2020-559 du 12 mai 2020
2791-2)	Installation de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations classées au titre des rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2783, 2794, 2795 et 2971. La quantité de déchets traités étant inférieure à 10 t/j	<b>2.36 T/j</b>	<b>Déclaration contrôlée</b>	<b>18 T/j</b>	Autorisation
2921	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle	<b>Non classé</b>		<b>Puissance thermique :&lt; 3000 kW</b> Le site dispose de 2 TAR le nouveau projet ne créera pas une nouvelle tour aéroréfrigérante (TAR)	Déclaration
4120-2a)	Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition.	<b>Non classé</b>		<b>La quantité maximale stockées :10 T</b>	Autorisation

Tableau 2 – Nomenclature des ICPE

Au regard de la situation actuelle, le nouveau bâtiment CORTIZO est soumis à plusieurs rubriques ICPE

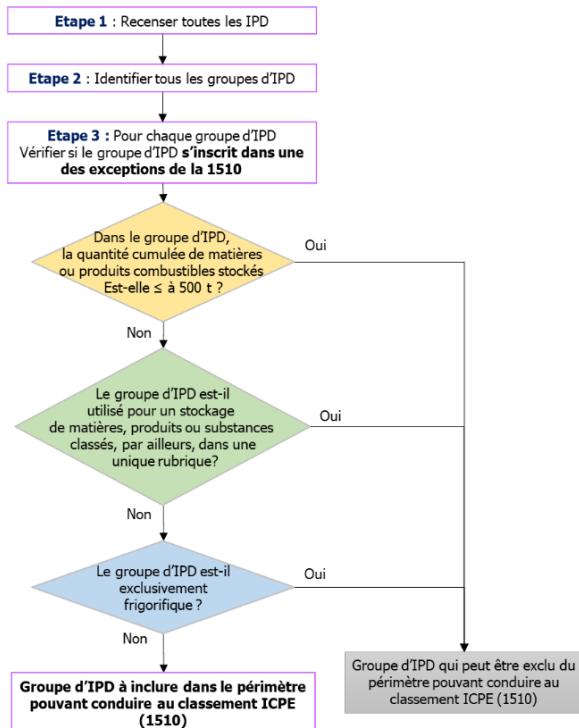
- Régime autorisation : Rubrique 4120, 2791
- Régime enregistrement : Rubrique 2560, 2940, 2565, 2713
- Régime déclaration : Rubriques 4735, 2561, 2565, 2921

## 2.3 POSITIONNEMENT AU TITRE DE LA RUBRIQUE 1510

Le projet recense plusieurs stockages.

Pour déterminer le périmètre pouvant conduire à un classement ICPE au titre de la rubrique 1510, il convient de réaliser 3 étapes successives conformément au logigramme présenté ci-après :

- 1/ Recenser les IPD (Installation, Pourvue d'une toiture, Dédiée au stockage)
- 2/ Identifier les différents groupes d'IPD
- 3/ Exclure les groupes d'IPD qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510 de la nomenclature des installations classées



**Etape 1 : Identification des Installations pourvues d'une toiture dédiée au stockage (IPD)**

En préambule, en application du libellé de la rubrique 1510, on entend par : Installation, Pourvue d'une toiture, Dédiée au stockage (IPD) : stockage, sous toiture, d'une quantité quelconque de matières ou de produits combustibles.

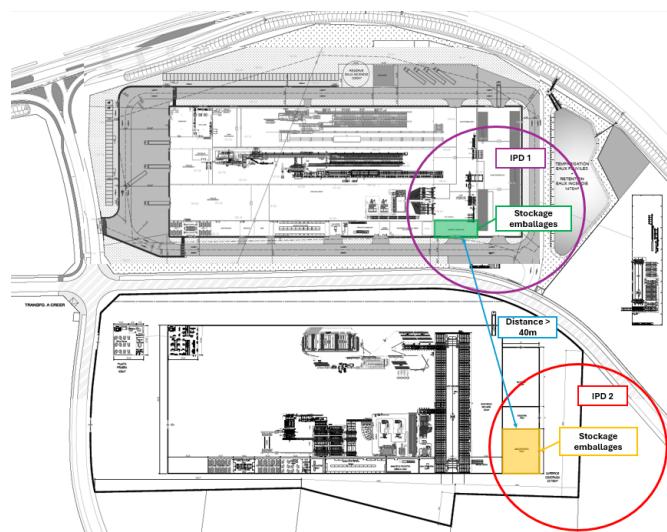
Une IPD peut être dépourvue de parois extérieures ou de façades. Les silos (y compris les silos plats), les réservoirs, les bennes fermées, les containers conteneurs de transports ou encore les armoires de stockages ne sont pas considérées comme des installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage.

Notons qu'au sens de la rubrique ICPE n°1510 :

- Les Installations, Pourvues d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD) se limitent aux cellules de stockage (par définition compartimentées par un dispositif REI 120).
- Toutes les cellules de stockage situées sous un système de couverture cohérent sont à inclure au sein d'une même IPD. On entend par « système de couverture cohérent », toutes les couvertures et supports de couvertures directement connectés entre eux.
- Toutes les futures cellules de stockage contiguës les unes aux autres sont également à inclure au sein d'une même IPD, même si elles sont situées sous différents systèmes de couverture cohérent.

Dans le cas général, un bâtiment (ou un stockage couvert) dédié au stockage ou comportant plusieurs cellules de stockages constitue une unique IPD, qui se limite aux cellules de stockage.

Le schéma ci-dessous illustre la répartition des zones de stockages au global.



Par conséquent, ces 2 zones constituent **2 IPD**.

IPD	Nom	Matériaux combustibles
IPD 1	Stockage emballages	200 T carton + 175 T bois
IPD 2	Stockage emballages	200 T carton + 175 T bois

#### **Etape 2 Identification des groupes d'installations pourvues d'une toiture dédiée au stockage (IPD)**

Lorsque toutes les IPD ont été recensées, il convient d'identifier les groupes d'installations, Pourvues d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD). Ces groupes sont exclusivement constitués des IPD recensées.

Un groupe d'IPD est ainsi défini : un groupe d'IPD est un ensemble constitué des IPD pouvant être reliées par une distance de moins de 40 mètres. Par définition, un groupe d'IPD est un ensemble isolé, distant d'au moins de 40 mètres de tout autre IPD. Afin d'évaluer ces distances, il convient de considérer comme point de référence les bords de chaque IPD.

Le site dispose de 2 IPD

#### **Etape 3 : Exclusion des IPD qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510**

Le guide 1510 précise :

« Le libellé de la rubrique 1510 identifie 3 catégories d'IPD de matières ou produits combustibles qui ne relèvent pas d'un classement ICPE (1510) :

- 1/ Les groupes d'IPD de moins de 500 tonnes de matières ou produits combustibles ;
- 2/ Les entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature ;
- 3/ Les entrepôts exclusivement frigorifiques.

Le groupe d'IPD 1 et 2 sont exclus du périmètre 1510 car ils comportent moins de 500T de matériaux combustibles.

Rubrique ICPE	IPD 1	IPD 2
1532 – Stockage de bois ou de matériaux combustibles analogues Classement potentiel 1532 > 1000 m <sup>3</sup>	Volume stocké 500 m <sup>3</sup> Non	Volume stocké : 800m <sup>3</sup> Non
1530 - Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues Classement potentiel 1530 > 1000 m <sup>3</sup>	Volume stocké 500 m <sup>3</sup> Non	Volume stocké 500 m <sup>3</sup> Non

Les groupes d'IPD 1 et 2 ne sont pas des stockages utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature

**Au terme des trois étapes précédentes, aucun groupe IPD relève d'un classement potentiel au titre de la rubrique ICPE n°1510.**

## 2.4 NOMENCLATURE AU TITRE DES IOTA

Notre projet relève de la nomenclature EAU. Le tableau suivant détaille les rubriques de la nomenclature EAU concernée par le projet :

Rubrique	Désignation	Classement	Observations
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha	Déclaration	L'emprise du nouveau projet a une superficie de 4,3736 ha

Tableau 3 - Nomenclature IOTA du projet

Le projet d'aménagement va imperméabiliser le terrain à hauteur de 65%.

La gestion des eaux pluviales du projet sera séparée de celle de l'existant. En effet, les deux terrains (existant + projet) sont séparés par une voie (route).

Les eaux pluviales seront donc gérées à la parcelle conformément au PLU (voir §1.4 précédent). Le projet dispose de son propre bassin de temporisation des eaux pluviales situé au sud du nouveau bâtiment. avant rejet dans le réseau des eaux pluviales communal.

Vous trouverez le plan de réseau en [Annexe n°06](#).

Le volume de temporisation des eaux pluviales est de 822,6m<sup>3</sup>. Le bassin de temporisation sera situé sous la chaussée au sud du bâtiment projeté.

Le détail du calcul des eaux pluviales est en [Annexe n°32](#).

### **3 DESCRIPTION TECHNIQUE DU SITE ET DES INSTALLATIONS**

#### **3.1 LE SITE**

##### **3.1.1 LOCALISATION DU SITE**

L'emprise globale du site CORTIZO (site actuel + projet) est localisée dans la zone d'activités des Trois Routes sur la commune de Chemillé-en-Anjou (49), dans le département du Maine et Loire.

L'adresse du projet est 16 rue de Strasbourg, ZA des Trois Routes, 49120 Chemillé-en-Anjou.

Le nouveau bâtiment sera positionné au sud du site existant.

Le nouveau projet s'implante en section ZT et sur les parcelles cadastrales suivantes : 0051 et 0077.

Le bâtiment existant actuellement sur la parcelle 51, sera démolie dans le cadre de la construction du nouveau bâtiment (permis de démolir).

Une voie interne à la ZAC séparera le projet existant et le nouveau projet.

Un tunnel aérien reliera les deux sites afin d'approvisionner le nouveau site.

Le terrain possède une pente moyenne de 1% du Sud-Ouest au Nord-Est.

L'Hyrôme se situe à environ 1.5 km au Sud-Est du site

Les coordonnées géographiques du site sont :

- Latitude : 47° 14' 3.89" N
- Longitude : 0° 44' 50.63" O

Lambert 93 :

- X : 417410.14 m
- Y : 6688315.51 m

Lambert II :

- X : 367633.73 m
- Y : 2252961.89 m

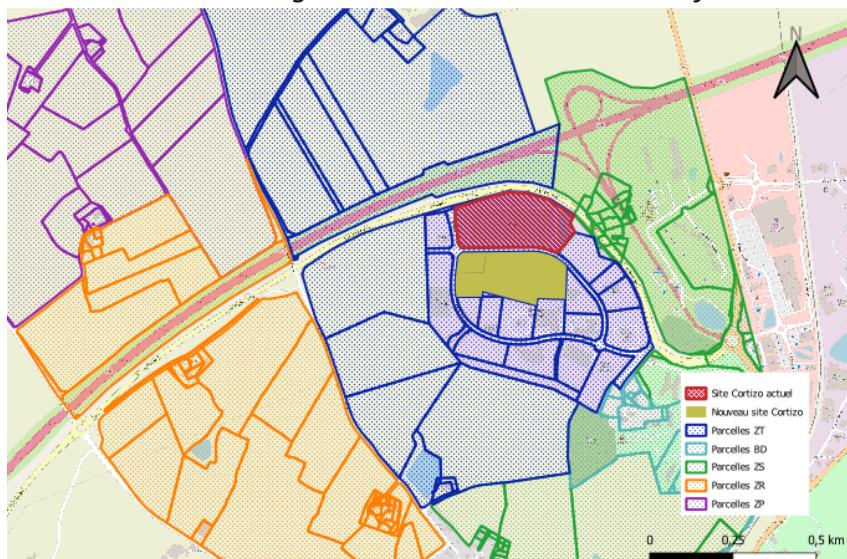
Elle fait partie de la communauté d'agglomération Mauges Communauté. Elle est située à une quarantaine de kilomètres au sud-ouest d'Angers et à une vingtaine de kilomètre au nord-est de Cholet. La commune de Chemillé-en-Anjou compte environ 21 000 habitants sur une superficie de 324 km<sup>2</sup>.

La commune de Chemillé-en-Anjou s'intègre dans le SCoT de Mauges Communauté.

La commune de Chemillé-en-Anjou dispose d'un Plan Local d'Urbanisme (PLU).

Le projet est localisé en zone UY3Routes définie comme une zone urbanisée à vocation d'accueil d'activités économiques.

#### Extrait du zonage communal de Chemillé-en-Anjou



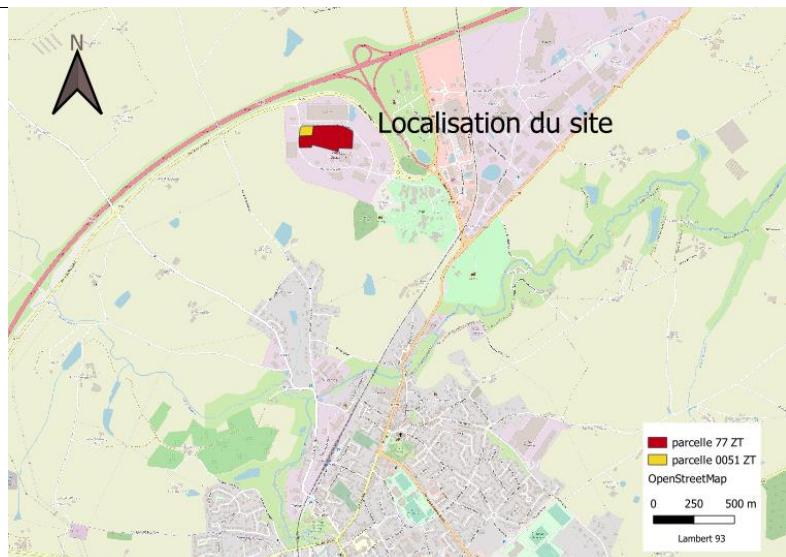


Figure 6 – Localisation du site

Le plan de masse du site est donné en [Annexe n°06](#) avec la vue en plan.

### **3.I.2 ACTIVITE DU SITE**

#### **3.I.2.1 HISTORIQUE**

La société CORTIZO a été créée en 1972 à Padron en Espagne. Jose Manuel CORTIZO SONORA est le PDG du groupe CORTIZO qui englobe les sociétés suivantes :

1. Aluminios Cortizo, S.A.
2. Aluminios Cortizo Canarias, S.L.
3. Cortizo Slovakia, A.S.
4. Cortizo Sistemas, S.A.
5. Perfiles de Polímeros, S.L. (PERPOL)
6. Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes, S.A. (STAC)
7. Promociones Inmobiliarias Cortizo, S.L. (PROINCOR)
8. Padronesa Industrial de Curtidos, S.A. (PICUSA).
9. Hidroeléctricas Cortizo, S.A.

Les six premières entreprises permettent de produire des profilés aluminium en première fusion. Une fois extrudés, ces profilés peuvent subir un traitement de surface afin de pouvoir subir une finition éventuelle anodisation ou un laquage.

Les entités PERPOL et STAC sont spécialisées dans la production de profilés en polymères et de composants pour l'aluminium.

La société PICUSA est spécialisée dans la tannerie.

La société HIDROELECTRICAS est spécialisée dans la production d'énergies renouvelables à partir de minicentrales.

Le site de Chemillé sera dédié à la production de profilés aluminium et à leur traitement. Leader espagnol dans son domaine, le profilé aluminium, cette entreprise possède cinq centres de production auxquels viendra se rajouter celui de Chemillé.

#### **3.I.2.2 SECTEUR D'ACTIVITES**

L'activité de la société CORTIZO sera donc relative au stockage et laquage de profilés aluminium. Il est prévu de produire à terme sur le site près de 13.200 T de produits finis par an.

L'installation stockera les matières premières nécessaires à une production hebdomadaire. L'approvisionnement sera réalisé toutes les semaines.

Les matières premières, les profilés aluminium, proviendront de l'usine attenante, propriété de CORTIZO France.

Comme expliqué précédemment, la société CORTIZO connaît une augmentation de sa demande en production de profilés d'aluminium depuis sa création. Avec une production record de 14 846 T en 2021, le site actuel est arrivé en limite de sa capacité de production.

**3.1.2.3 DECOUPAGE DU SITE****Répartition des surfaces du projet**

Le site du nouveau projet dans sa globalité représente une superficie d'environ 4.4 ha, situé au sud du bâtiment existant, séparé par la rue de Bruxelles.

La répartition des différents espaces se fait de la manière suivante :

- Surface du terrain : 43 736 m<sup>2</sup>
- Surface des espaces verts : 11 276 m<sup>2</sup>
- Surface d'emprise de bâtiment : 24 225 m<sup>2</sup>
- Surface voiries semi-perméables : 4202 m<sup>2</sup>
- Surface voiries (enrobé) : 4 033 m<sup>2</sup>

La hauteur maximale du bâtiment futur sera de 25 m au niveau du transstockeur.

Les espaces verts supprimés ne sont pas des espaces forestiers ni agricoles (le PLU aura fait l'objet d'une modification au démarrage des travaux). De ce fait, il n'est pas nécessaire de réaliser une demande d'autorisation de défrichement.

L'usine comprenant la zone de laquage, la zone d'emballage et la zone d'expédition

- Les locaux administratifs et les locaux sociaux comprenant des vestiaires, des sanitaires, une cantine,
- Les locaux spéciaux : stockage de produits chimique, magasin de peintures, laboratoire,
- Zone de stockage des déchets.

En extérieur :

- une zone de parkings VL,
- des voiries,

**Organisation du site projet****Parkings**

Le site futur comportera 56 places de parking au total après travaux.

**Espaces verts**

Les espaces non utilisés pour l'exploitation sont engazonnés. Une haie périphérique sera maintenue et renforcée.

**Clôture**

Le terrain est entièrement clos par une clôture grillagée.

**Le bâtiment**

La construction et les différents équipements du site sont présentés sur les plans réglementaires joints au dossier.

L'ensemble des plans relatifs aux bâtiments existants et à construire sont fournis en Annexe n°06.



Figure 5 - Découpage du site

### 3.1.2.4 MODE DE FONCTIONNEMENT ET ORGANISATION FUTUR

#### ➤ Horaires de travail

Le bâtiment sera en exploitation 5 jours sur 7, en 3x8h

Les horaires de fonctionnement sont :

- le personnel de bureau travaille de 9h00 à 12h30 et 14h00 à 18h30,
- le personnel d'atelier travaille en 3/8.

Le site n'est pas ouvert au public.

En dehors des heures de présence du personnel, le site sera protégé par système de détection (détection présence, caméras de surveillance, détection infra-rouge) avec report d'alarme aux bureaux expéditions et vers une société de surveillance.

#### ➤ Personnel

Après extension, le nombre total de salarié de CORTIZO à Chemillé-en-Anjou est projeté d'atteindre environ 250 salariés.

Sur le site de Chemillé, il est prévu d'embaucher 45 personnes.

L'organigramme de la société est communiqué en Annexe n°01.

### 3.2 ORGANISATION DU SITE ACTUEL

La principale activité du site Cortizo de Chemillé-en-Anjou est la production de profilés aluminium et leur traitement de surface.



Figure 7 - Plan du site actuel

#### PROCESS DE L'USINE

L'extrusion correspond à un procédé de fabrication mécanique par lequel un matériau compressé (ici, l'aluminium) est contraint de traverser un moule ayant la forme de la pièce désirée. Les billettes d'aluminium sont préchauffées dans des fours à une température de 480°C. Les profilés subissent ensuite un traitement de trempe qui empêche la reformation des précipités d'aluminium (formés à 500°C). Les profilés extrudés sont ensuite découpés.

Les profilés extrudés sont ensuite placés dans un four (entre 180°C et 190°C) afin de permettre une maturation, pendant 7h.

En effet, la maturation est un chauffage modéré. Son but est de donner de la mobilité aux atomes pour leur permettre de former des précipités.

Après le laquage, vient l'étape de la rupture du pont thermique. Cela consiste à introduire dans le profilé un élément en polyamide renforcé de fibres de verre séparant les bords du profilé afin d'optimiser sa conductivité thermique.

Les pièces d'aluminium sont ensuite laquées. Il s'agit de réaliser un traitement chimique à la surface du profilé destiné à le protéger. Ce revêtement organique (peinture) est appliquée

sur la surface du profilé prétraité. Le laquage offre un large aspect de couleurs personnalisées ainsi qu'une bonne résistance à la corrosion ambiante.

Ce traitement de surface s'applique à tous les supports aluminium (profilés, accessoires, tôles planes ou pliées, portails, pièces cintrées, ensembles montés) dans une diversité de teintes très importante.

Pour finir, les profilés aluminium sont préparés pour être expédiés. Ils sont ensuite stockés jusqu'à leur expédition.

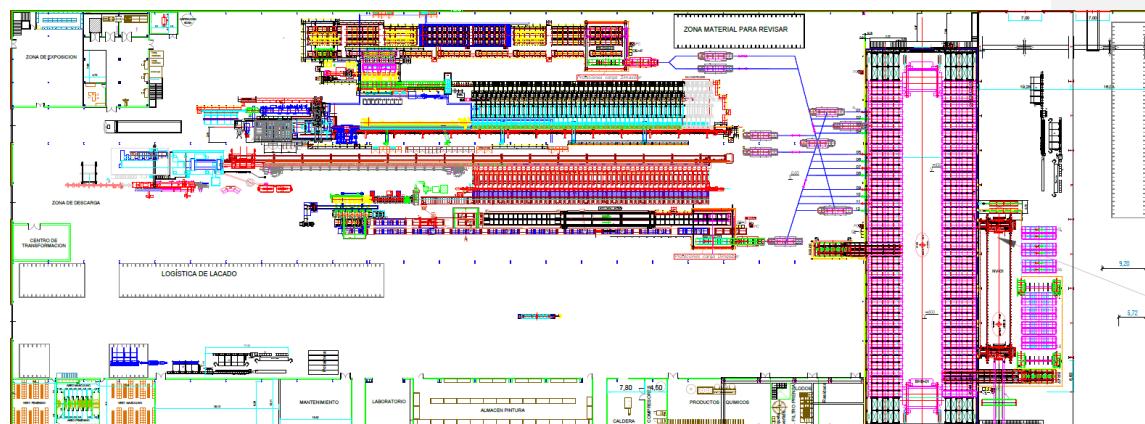


Figure 8 – Organisation du site de production actuel

### 3.3 ORGANISATION DU PROJET

La vue en plan des différents espaces est fournie en **Annexe n°06**.

Le site du nouveau projet dans sa globalité représente une superficie d'environ 4.4 ha, situé au sud du bâtiment existant, séparé par la rue de Bruxelles.

La principale activité du site CORTIZO de Chemillé-en-Anjou est la production de profilés aluminium et leur traitement de surface.



Figure 6 - Vue en plan

Contrairement au site actuel, il n'y aura pas d'extrusion des profilés dans le nouveau bâtiment.

### 3.4 DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Les parties de l'installation qui sont susceptibles d'être à l'origine d'un incendie pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien de la sécurité doivent être constituées de matériaux permettant de réduire les risques de propagation d'un incendie au strict minimum.

La structure au feu du bâtiment principal est R30 et les matériaux A2s1d0.

Le détail des dispositions constructives des locaux à risques est le suivant :

- Structure : Stabilité R60
  - Murs extérieurs et séparatifs : REI 120,
  - Matériaux : A2s1d0
  - Porte extérieure et fermetures : EI 120
  - Plancher /sol : REI 120
  - Couverture : BROOF T3
  - Désenfumage : 2% SUE

Les locaux à risques seront des locaux en béton allant jusqu'à une résistance au feu REI I20.

Les dispositions nécessaires sont prises afin d'éviter la propagation d'un incendie par le système de ventilation.

Les bâtiments abritant l'installation sont équipés en partie haute de dispositifs conformes à la réglementation en vigueur permettant l'évacuation à l'air libre des fumées, gaz de combustion, chaleur et produits imbrûlés dégagés en cas d'incendie. Ces dispositifs seront à commande manuelle et automatique.

Toutes les parties de l'installation susceptibles d'emmagerer des charges électriques sont reliées à une prise de terre conformément aux normes existantes.

Le sol des installations est équipé d'un revêtement étanche et inattaquable, pour les zones où sont stockés, transvasés ou utilisés des liquides ayant une concentration supérieure à 1g/L relatifs à des acides, bases ou sels.

Il sera mis en place une rétention de manière qu'elle puisse recueillir toute fuite éventuelle provenant de tout ou partie de l'équipement concerné et réalisée de sorte que les produits incompatibles ne puissent s'y mêler.

Le volume de la rétention sera égal à 50% de la capacité totale des réservoirs associés. Les rétentions se feront à chacun des postes.

Les capacités de plus de 1000L seront munies d'un déclencheur d'alarme au point bas.

Les réservoirs fixes sont munis de jauge de niveau.

En cas de fuite accidentelle, les produits récupérés seront évacués par une entreprise spécialisée en tant que déchets.

Les circuits de régulation thermique de bains seront construits conformément aux règles de l'art. Les systèmes de chauffage des cuves sont équipés de dispositifs de sécurité qui permettent de détecter le manque de liquide et d'asservir l'arrêt du chauffage.

Le chargement et déchargement des produits sera réalisé sur des zones étanches.

Le plan ci-après présente l'implantation des murs CF2H. La zone de laquage n'est pas recoupée en mur REI I20.

Une étude Atex sera menée sur le nouveau bâtiment lors de la mise en service des installations.

#### **Produits mis en œuvre**

Les poudres de revêtement se composent d'un mélange de pigments, de charges, de polymères réactifs, de durcisseurs et d'additifs. Elles sont appliquées à l'aide de pistolets électrostatiques

La peinture en poudre est stockée dans un local dédié sur racks. Un stockage tampon de peinture poudre est susceptible d'être présent à proximité des cabines d'application.

Le stockage s'effectue dans des cartons fermés hermétiquement. L'ouverture des cartons s'effectue dans l'atelier de peinture pour déversement immédiat dans le module d'alimentation. **Il n'y aura pas de zones ATEX au niveau de ces zones de stockage.**

**Les conclusions de l'étude ATEX su site existant présentée en Annexe n°12 indiquent que le risque d'explosion par rapport à l'usage de poudre n'est pas susceptible de se présenter en fonctionnement normal, où si elle se présente néanmoins, elle n'est que de courte durée.**

Dans ce cadre, la zone de laquage n'est pas considérée comme un local à risque. Il n'y a pas de nécessité de mettre en place des murs et parois séparatifs REI 120 et les portes et fermetures EI 120.



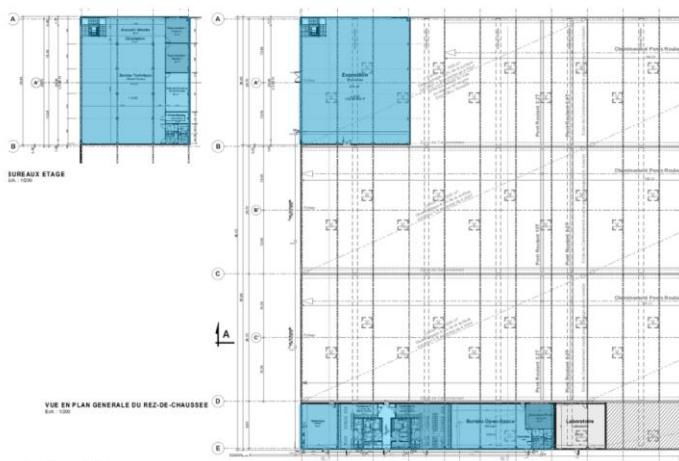
Figure 7: Présentation des murs coupe-feu

Le plan des locaux protégés par des murs coupe-feu est présenté en [Annexe n°06](#).

### 3.5 LES LOCAUX A RISQUE

Il est demandé que l'exploitant recense, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, des procédés ou des activités réalisées, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, la sécurité publique ou le maintien en sécurité de l'installation.

L'exploitant détermine pour chacune de ces parties de l'installation la nature du risque (incendie, atmosphères explosibles ou émanations toxiques par inhalation).



Les bureaux sont situés à l'ouest du bâtiment (au nord et au sud).

Six personnes seront affectées dans les locaux administratifs situés au nord-ouest de l'usine. Le travail sera relatif à la gestion du site.

Les vestiaires et sanitaires seront situés au sein de l'usine au sud-ouest. Des sanitaires seront indépendants pour la partie bureaux.

Les vestiaires hommes (superficie 95,50m<sup>2</sup>) comprendront des espaces pour se changer, ainsi qu'une zone sanitaire avec 5 douches, 4 WC, 3 urinoirs et 6 lavabos.

Les vestiaires femmes (superficie 95,50m<sup>2</sup>) comprendront une zone de change et une zone sanitaire : 4 douches, 8 lavabos, 5 WC.

Les sanitaires de la zone bureaux seront équipés pour les hommes (1 WC, 1 urinoir, 2 lavabos), et pour les femmes (1 WC et 2 lavabos).

La cartographie des zones à risques significatives est présentée ci-après :

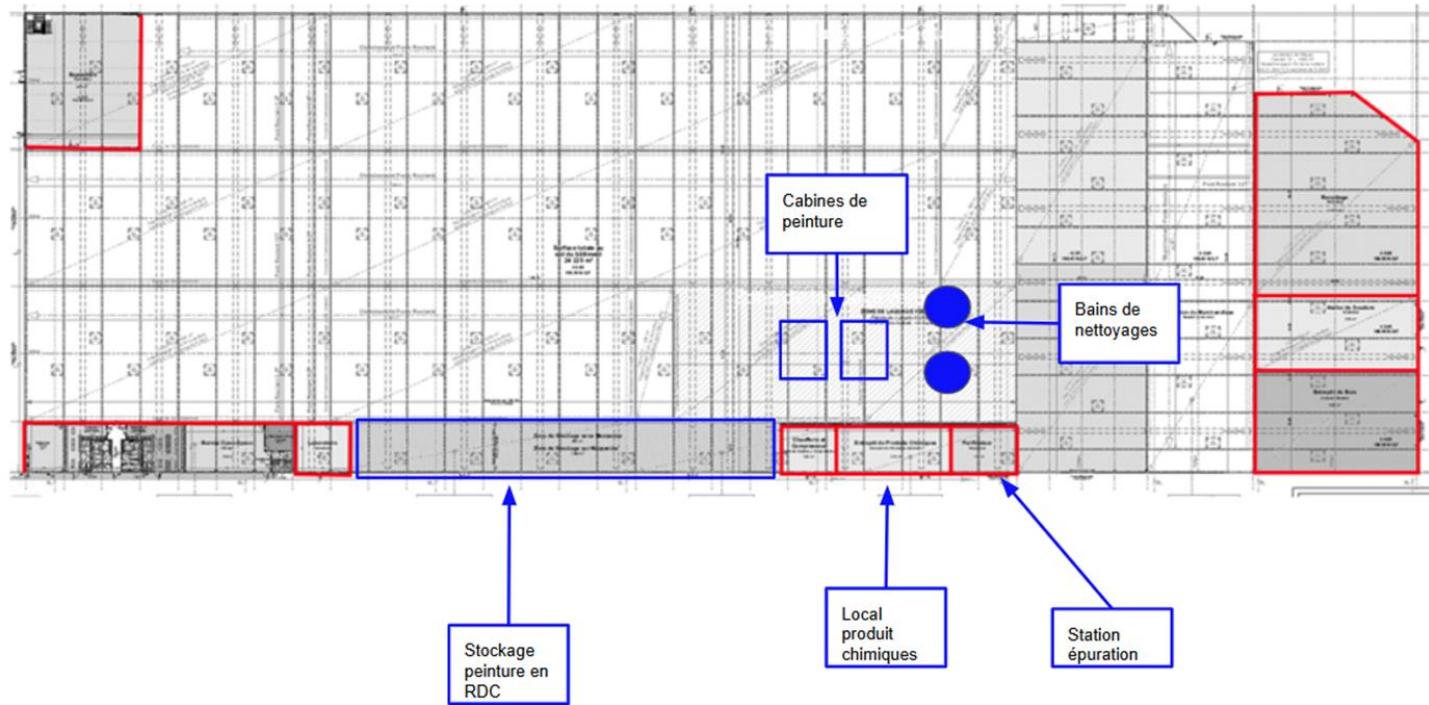


Figure 8 : Zone à risque chimique

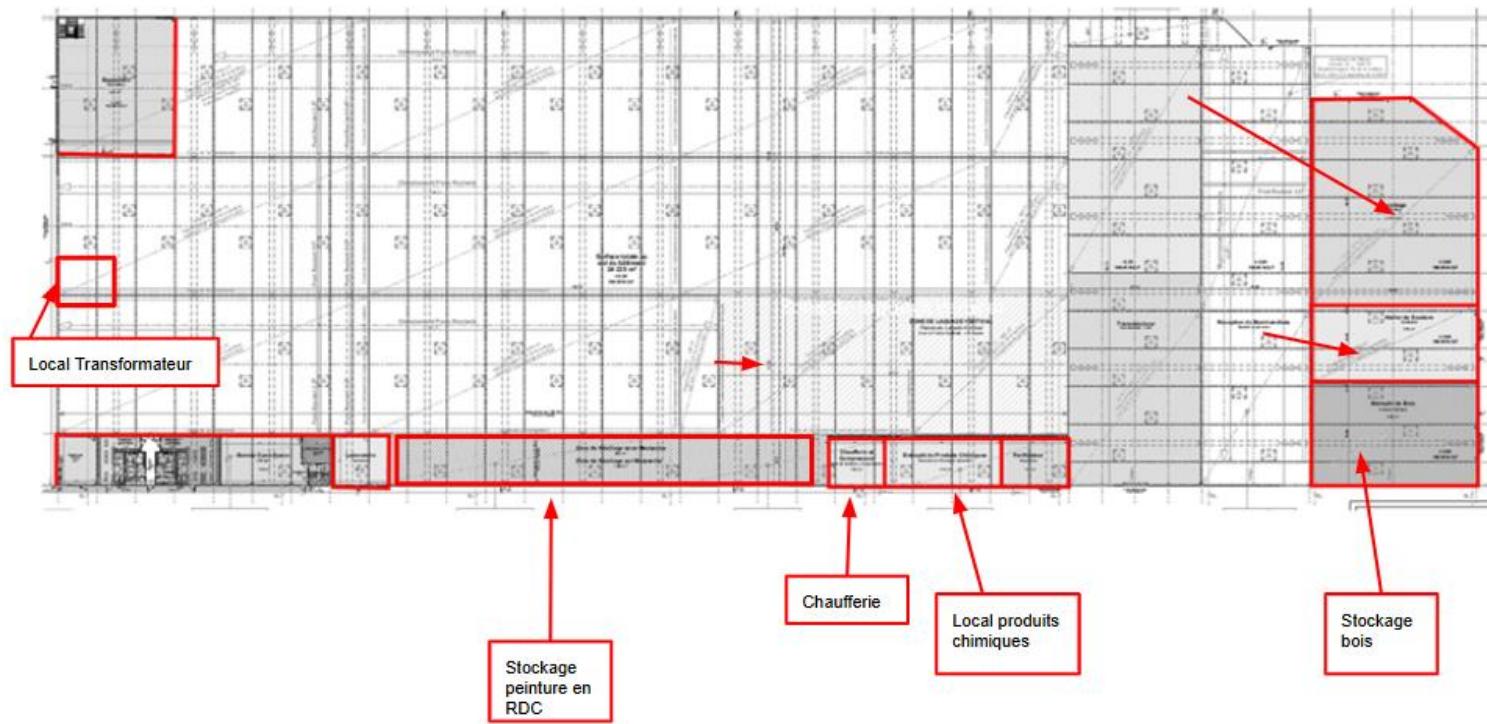


Figure 10 - Zone à risque incendie

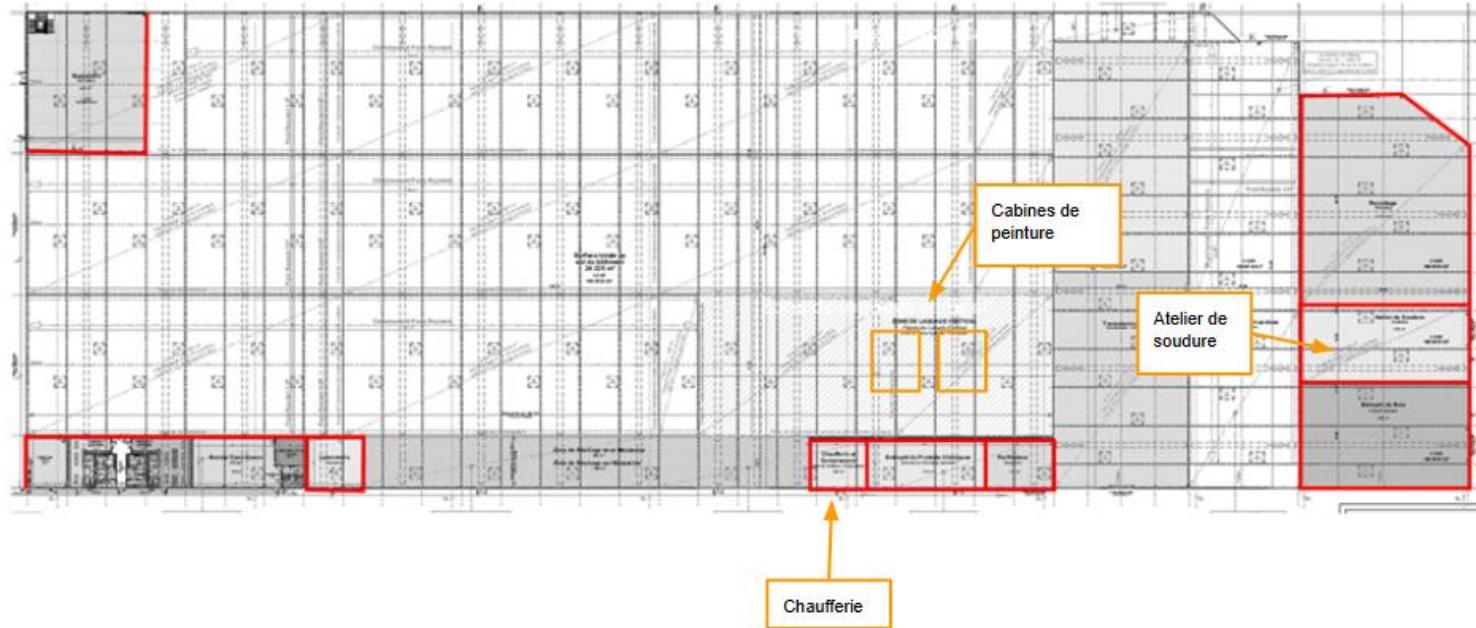


Figure 11 – Zone à risque explosion

### 3.6 DESCRIPTION TECHNIQUE

Le process au sein du nouveau bâtiment est le suivant :

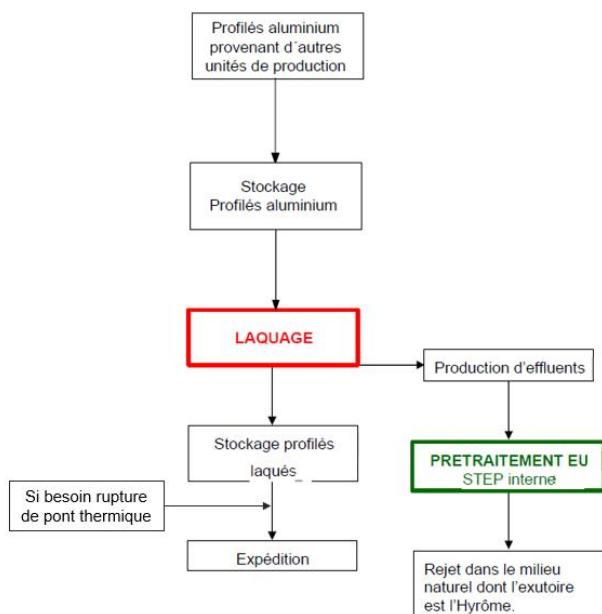


Figure I2 – Process global

Les profilés aluminium arrivent d'autres unités de production (CORTIZO ou autres unités de production). Ces profilés sont stockés avant laquage.

Les pièces d'aluminium sont ensuite laquées. Il s'agit de réaliser un traitement chimique à la surface du profilé destiné à le protéger. Ce revêtement organique (peinture) est appliqué sur la surface du profilé prétraité. Le laquage offre un large aspect de couleurs personnalisées ainsi qu'une bonne résistance à la corrosion ambiante.

Ce traitement de surface s'applique à tous les supports aluminium (profilés, accessoires, tôles planes ou pliées, portails, pièces cintrées, ensembles montés) dans une diversité de teintes très importante.

Après le laquage, vient l'étape de la rupture du pont thermique. Cela consiste à introduire dans le profilé un élément en polyamide renforcé de fibres de verre séparant les bords du profilé afin d'optimiser sa conductivité thermique.

Pour finir, les profilés aluminium sont préparés pour être expédiés. Ils sont ensuite stockés jusqu'à leur expédition.

### 3.7 PROCESS DU PROJET

#### 3.7.1 RECEPTION DES MATERIES PREMIERES

Cette étape comprend la réception et stockage des profilés aluminium et des matières premières auxiliaires qui serviront dans l'ensemble du process.

#### 3.7.2 LAQUAGE

Le laquage est l'activité principale de l'usine.

Les étapes du laquage sont les suivantes :

- Chargement des profilés
- Prétraitement
- Séchage
- Application de peintures
- Pré-fusion
- Polymérisation
- Déchargement
- Emballage

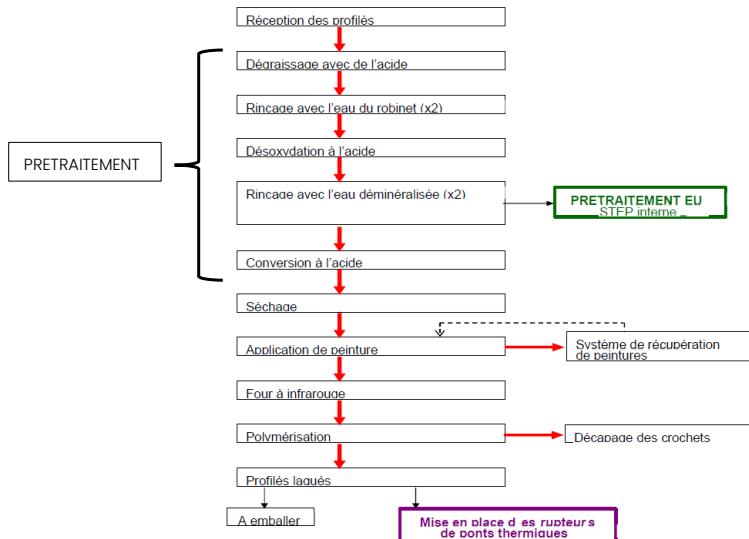
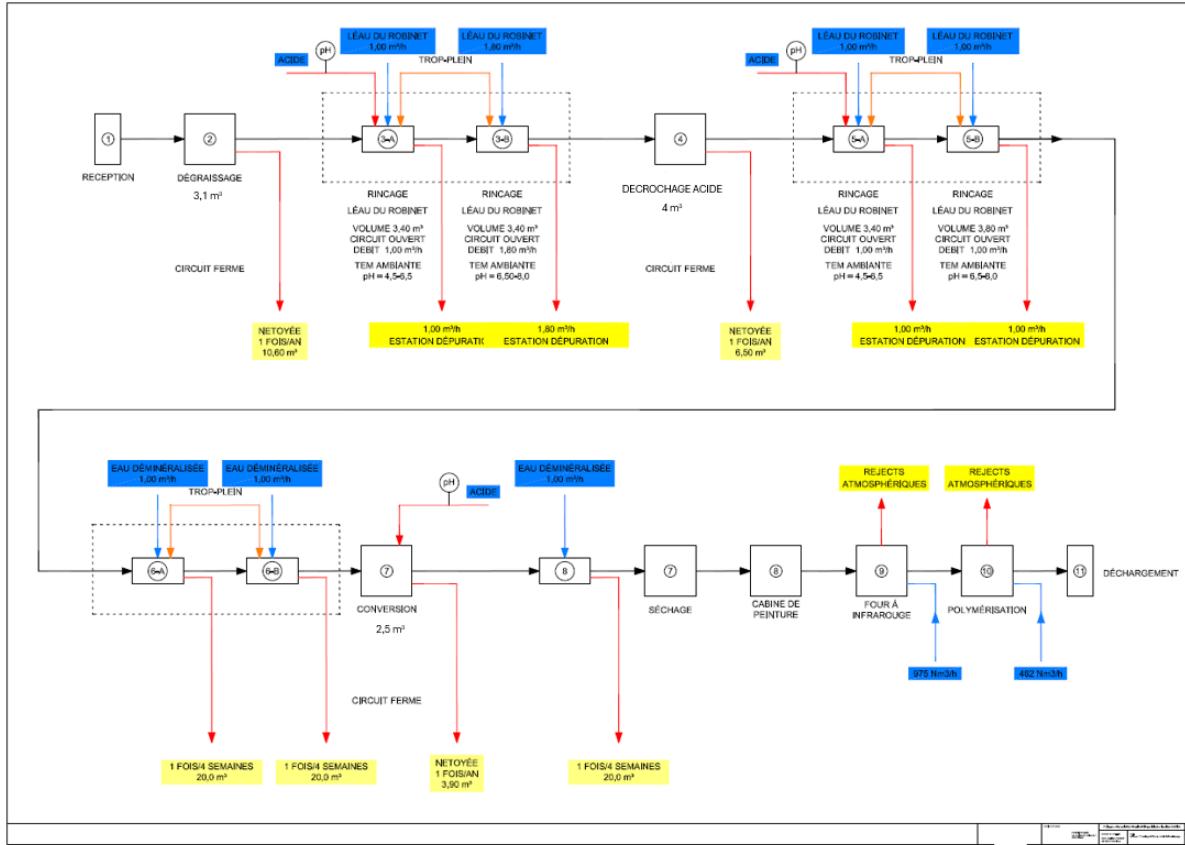


Figure 13 – Process du laquage

Le schéma hydraulique est donné en [Annexe n°28](#).



### 3.7.2.1 CHARGEMENT DES PROFILES

Le but de cette étape est de charger les profilés sur la ligne de transmission. Les profilés sont suspendus verticalement sur des crochets suspendus au rail (ligne verticale). Le chargement des profilés est réalisé manuellement.

### 3.7.2.2 PRETRAITEMENT

Cette phase permet de préparer la surface de l'aluminium de sorte que l'adhésion entre la peinture et l'aluminium soit améliorée après la phase de laquage. Cette étape permet également d'améliorer certaines propriétés telles que la résistance et la corrosion.

Un prétraitement inadéquat pourrait provoquer une détérioration rapide de la peinture après une exposition à l'air ambiant.

Le prétraitement a lieu dans un tunnel, à l'intérieur duquel un traitement est réalisé sur la surface du profilé pour la préparer à l'étape suivante.

Le traitement de surface se décompose en trois parties :

- 1/ Dégraissage : Ce lavage est effectué à l'aide d'acides
- 2/ Dérochage : Ce lavage est effectué à l'aide d'acides
- 3/ Conversion

Le prétraitement en tunnel est une méthode hybride qui utilise les meilleures techniques des deux méthodes traditionnelles, à savoir cascade et pulvérisation. En effet, les profilés passent sous des douches pour être traités, et les produits sont récupérés au pied des profilés. La surverse est versée dans le traitement précédent.

**1/ Dégraissage**, à l'aide du produit ALDEOX 2015 FD.

Le débit de fonctionnement est de 15g/L.

La température est comprise entre 35 et 45°C.

Le volume est de **3,1 m<sup>3</sup>**. Le fonctionnement se fait en circuit fermé.

La cuve est vidée et nettoyée une fois par an. Le volume de produit acide est transféré intégralement vers une fosse de stockage située au niveau de la station interne, le produit sera ensuite intégré dans le process de la station interne selon la mesure de pH continue.

Deux rinçages sont ensuite réalisés avec de l'eau du robinet.

**Rinçage n°3A** : l'eau est stockée dans un réservoir de 3,4m3. Le circuit est ouvert et le débit de rinçage est de 1m3/h. Le rinçage se fait à température ambiante. L'eau est dirigée vers la station interne. Le pH est compris entre 4,5 et 6,5.

Le trop-plein est envoyé par le système de cascade vers le réservoir de la cuve de dégraissage où il est ajouté automatiquement au mélange en fonction du pH mesuré.

**Rinçage n°3B** : l'eau est stockée dans un réservoir de 2,5m3. Le circuit est ouvert et le débit de rinçage est de 1,8m3/h. Le rinçage se fait à température ambiante. L'eau est dirigée vers la station interne. Le pH est compris entre 6,5 et 8.

Le trop-plein est envoyé par le système de cascade vers le réservoir de la cuve du rinçage 1B où il est ajouté aux produits acides en fonction du pH mesuré.

**2/ Dérochage**, à l'aide d'acides.

Le débit de fonctionnement est de 10g/L.

La température est comprise entre 30 et 35°C.

Le volume est de **4 m<sup>3</sup>**. Le fonctionnement se fait en circuit fermé.

La cuve est vidée et nettoyée une fois par an. Le volume de produit acide est transféré intégralement vers une fosse de stockage située au niveau de la station interne, le produit sera ensuite intégré dans le process de la station de prétraitement selon la mesure de pH continue.

Le trop-plein est envoyé par le système de cascade vers le réservoir de la cuve du rinçage n°1C, qui est ensuite évacuée vers la station interne.

Deux rinçages sont ensuite réalisés avec de l'eau du robinet.

Rinçage n°5A : l'eau est stockée dans un réservoir de 3,4m<sup>3</sup>. Le circuit est ouvert et le débit de rinçage est de 1m<sup>3</sup>/h. Le rinçage se fait à température ambiante. Le circuit est fermé, une fois utilisée l'eau déminéralisée retourne vers le déminéralisateur.

Le pH est compris entre 4,5 et 6,5.

Le trop-plein est envoyé par le système de cascade vers le réservoir de la cuve de dérochage où il est ajouté automatiquement au mélange en fonction du pH mesuré.

Rinçage n°5B : l'eau est stockée dans un réservoir de 3,8m<sup>3</sup>. Le circuit est ouvert et le débit de rinçage est de 1m<sup>3</sup>/h. Le rinçage se fait à température ambiante. Le circuit est fermé, une fois utilisée l'eau déminéralisée retourne vers le déminéralisateur.

Le pH est compris entre 6,5 et 8.

Le trop-plein est envoyé par le système de cascade vers le réservoir de la cuve du rinçage n°2B où il est ajouté aux produits acides en fonction du pH mesuré.

**3/ Conversion** à l'aide du produit ECOAL20AH1

Le débit de fonctionnement est de 10g/L.

La conversion se fait à plus de 30°C (entre 30 et 33°C)

Le volume est **de 2,5 m<sup>3</sup>**. Le fonctionnement se fait en circuit fermé.

La cuve est vidée et nettoyée une fois par an. Le volume de produit acide est transféré intégralement vers une fosse de stockage située au niveau de la station interne, le produit sera ensuite intégré dans le process de la station de prétraitement selon la mesure de pH continue.

Le trop-plein est envoyé par le système de cascade vers le réservoir de la cuve de rinçage n°2C, qui est ensuite évacuée vers la station de prétraitement.

Les bains sont chauffés par une chaudière qui émet des rejets vers l'atmosphère.

Le rejet se fait via une cheminée de 14m de hauteur dont le diamètre est de 300mm. Les rejets dans l'atmosphère depuis ce point sont composés de SO<sub>2</sub> (28,6mg/Nm<sup>3</sup>), NOx (47,2mg/Nm<sup>3</sup>) et CO (37,5mg/Nm<sup>3</sup>).

La nature des rejets atmosphériques depuis le four est fournie en Annexe n°23.

Une rétention d'eau moins 50% en volume sera positionnée sous chaque bain.

Chaque cuve est équipée d'une jauge de niveau et d'une alarme au point bas.

Le détail des cuves de prétraitement de surface est le suivant

Les cuves en gras sont prises en compte pour le calcul du volume TTS 2565.

Tableau 4 - Cuve de prétraitement de surface

Nom	Volume m <sup>3</sup>	Utilité	Composition
<b>Cuve 2</b>	<b>3,1</b>	<b>DEGRAISSAGE ACIDE</b>	<b>ALDEOX 2015 FD</b>
Cuve 3-A	3,4	RINCAGE	Eau
Cuve 3-B	2,5	RINCAGE	Eau
<b>Cuve 4</b>	<b>4,0</b>	<b>DEROCHAGE ACIDE</b>	<b>ALDEOX 2015 FD</b>
Cuve 5-A	3,4	RINCAGE	Eau
Cuve 5-B	3,8	RINCAGE	Eau
<b>Cuve 7</b>	<b>2,5</b>	<b>CONVERSION</b>	<b>ALODINE 4830</b>

### 3.7.2.3 SECHAGE

Après la phase de prétraitement, les profilés passent dans un four de séchage. Il s'agit de permettre l'évaporation de l'eau restant sur le film protecteur du profilé après les traitements chimiques dans le tunnel.

La puissance du four est de **378kW**. Le temps de passage dans le four est de 15 à 20min, à 100°C.

C'est une étape capitale avant l'application de la peinture.

### 3.7.2.4 APPLICATION DE PEINTURE

Les produits appliqués sur les profilés aluminium sont des peintures de type polyester du fait de leur résistance à la lumière et à la corrosion puisque les profilés passent ensuite dans un four à infrarouge et un four de polymérisation pour atteindre les caractéristiques souhaitées de la peinture.

Les peintures utilisées dans l'unité de laquage sont de type poudre électrostatique, pour les caractéristiques de haute résistance à la lumière et à la corrosion, requis pour l'utilisation des profilés en extérieur (sur des bâtiments).

L'application de peinture se fait via une cabine de peinture automatisée. Une décharge électrique est appliquée sur un flux de particules de peinture en poudre (plastique thermodurcissable). Une attraction électrostatique de la poussière vers la pièce est produite, ce qui permet d'appliquer un revêtement homogène automatiquement sans utilisation de solvants toxiques. Le profilé ainsi peint possède une résistance mécanique élevée.

A ce stade une adhérence physique de la peinture au profil est réalisée qui s'achèvera lors de la phase de polymérisation.

La projection de peinture se fait au sein d'une cabine avec un système de récupération des poudres qui sont ensuite réutilisées.

Pendant cette étape, les profilés restent fixes et c'est la projection de peinture, via la cabine, qui se déplace afin de couvrir toute la longueur des profilés.

La peinture qui n'a pas été déposée sur la surface de l'aluminium tombe dans des fentes d'évacuation à la base de la cabine, d'où elle est extraite à l'aide d'une aspiration et envoyée vers un cyclone qui récupère la peinture aspirée. Elle passe ensuite à travers un tamis avant

d'être réutilisée. Les fines de peinture non retenues dans le cyclone passent dans un filtre avant élimination.

L'air après avoir été filtré est rejeté dans l'atmosphère puisqu'il ne contient plus de particules.

La cabine de peinture est composée des éléments suivants :

- Cabine
- Système de récupération des peintures en poudre (cyclone)
- Système d'aspiration
- Système de distribution de la peinture

Le système est composé, dans chacune des cabines, essentielles par deux groupes de filtration à haute efficacité et de deux ventilateurs centrifuges dont les caractéristiques de débit et de pression sont celles qui sont requises. Le système est une unité compacte, située près du poste de pilotage.

Le ventilateur se met en route automatiquement, et s'arrête automatiquement ou manuellement en cas de problème. Dans le cas où il se stoppe automatiquement une alarme visuelle se déclenche et est reportée sur l'ordinateur de contrôle de l'installation. Pour activer le nettoyage du filtre, l'automate déclenche une ouverture cyclique et du fait d'électrovannes chronométrées, il est alors possible d'introduire des quantités d'air à une pression suffisante pour le nettoyage des tubes.

### 3.7.2.5 FOUR A INFRAROUGE

Il s'agit d'une phase de préfusion.

A cette phase, le profil est introduit dans un four à infrarouge dont le rôle est de fixer la peinture appliquée à la surface du profilé, en réalisant une exposition à une irradiation provoquée par des panneaux catalytiques.

L'augmentation de la température des profilés permet la fonte de la peinture déposée. La température doit être juste supérieure à celle requise pour le début de la fusion de la poudre, en général autour de 80°C.

Le calibrage de la puissance du four (débit de gaz passant par les panneaux catalytiques) sera réalisé en fonction d'une moyenne de la puissance nécessaire pour les profilés régulièrement produits.

Le passage dans le four à infrarouge permet de s'affranchir de la présence d'un four de cuisson, dans lequel se produisent des mouvements convectifs de l'air recyclé et dont l'un des risques est l'envol de particules de poussières qui pourraient détériorer la qualité du profilé. Le rejet depuis le four vers l'atmosphère se fait via une cheminée de 14m de hauteur dont le diamètre est de 400mm.

Les rejets dans l'atmosphère depuis ce point sont composés de SO<sub>2</sub> (28.6mg/Nm<sup>3</sup>), NOx (62.3mg/Nm<sup>3</sup>) et CO (37.5mg/Nm<sup>3</sup>).

La nature des rejets atmosphériques depuis le four est fournie en [Annexe n°23](#).

**3.7.2.6 POLYMERISATION**

La majorité des peintures s'appliquant sur des revêtements aluminium n'acquièrent leurs propriétés qu'une fois polymérisées. Il s'agit de réaliser une fusion de la poudre sur le profilé avant réaliser un durcissement de la résine.

La polymérisation ou durcissement des revêtements en poudre est obtenue en introduisant les profils dans un four où ils sont soumis à des températures d'environ 200°C pendant une durée fonction du type de profil et du type de peinture. Sur l'usine de Chemillé, la durée de polymérisation sera d'environ 25 à 35 minutes.

Cette étape a pour but d'assurer la réticulation de la peinture en la rendant inaltérable dans le temps. Cela implique de forcer l'air dans le four afin de maintenir une température uniforme en tout point du four. La température requise ainsi que le temps d'exposition dépendent des produits appliqués et sont fournis par les fabricants de peinture.

Le fonctionnement à des températures trop basses entraîne une mauvaise adhérence de la laque au profilé tandis qu'un fonctionnement à des températures trop élevées entraîne un jaunissement des pièces et une perte de brillance.

Le rejet depuis le four vers l'atmosphère se fait via une cheminée de 14m de hauteur dont le diamètre est de 350mm. Les rejets dans l'atmosphère depuis ce point sont composés de SO<sub>2</sub>

(28.6mg/Nm<sup>3</sup>), NOx (137,6mg/Nm<sup>3</sup>) et CO (37.5mg/Nm<sup>3</sup>).

La nature des rejets atmosphériques depuis le four est fournie en [Annexe n°23](#).

**3.7.2.7 DECHARGEMENT DES PROFILES**

Le déchargement est réalisé via une « chute » des profilés en fin de parcours. Les profilés laqués sont suspendus verticalement sur une chaîne particulière, qui les accompagne vers le point le plus bas, où ils peuvent être déchargés manuellement.

Cet élément est composé d'un point fixe en haut et d'une extrémité mobile qui peut être ajustée en fonction de la taille du profilé.

**3.7.3 RUPTEUR DE PONT THERMIQUE**

Cette étape consiste à introduire dans le profilé un élément en polyamide renforcé de fibres de verre séparant les bords du profilé afin d'optimiser sa conductivité thermique.

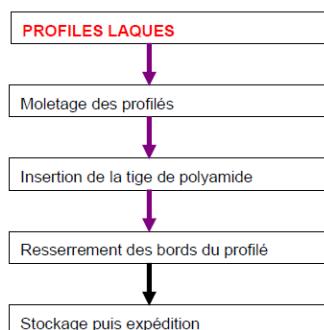


Figure 14 - Rupteur de pont thermique

Certains profilés traités, c'est-à-dire extrudés et laqués peuvent subir une dernière opération consistant à introduire des rupteurs de ponts thermiques, selon l'usage final.

Le but de la mise en place de cet élément est d'empêcher que la face intérieure et la face extérieure d'un profil puissent être en contact direct, en introduisant un mauvais conducteur entre les deux faces.

Cette technique est notamment utile lorsque les profilés sont utilisés dans les menuiseries d'un bâtiment, puisque le double vitrage est un bon isolant tandis que le châssis en aluminium a une conductivité thermique élevée.

Le rupteur de pont thermique est en fait l'introduction dans le profilé extrudé d'un profil distinct de polyamide renforcé de fibre de verre.

Le processus d'assemblage est le suivant :

- Moletage : Cette opération consiste à faire un trou dans le profilé aluminium afin d'y introduire une tige de polyamide renforcée de fibre de verre.
- Insertion de la tige : la tige de polyamide est insérée à l'intérieur du profilé.
- Resserrement : les bords des profilés aluminium sont resserrés autour de la tige grâce à une pression qui leur est appliquée. De ce fait, le profilé extrudé est solidaire de la tige.

### **3.7.4 EXPEDITION**

Les profilés aluminium sont préparés pour être expédiés. Ils sont ensuite stockés jusqu'à leur expédition.

Le produit fini (extrudé, laqué ou non, avec rupteurs de pont thermique ou non) est envoyé vers la zone de conditionnement.

Il est conditionné selon les besoins du client, et stocké avant expédition.

La société CORTIZO est actuellement dans une politique de réduction de ses emballages.

Pour ce faire, le futur fonctionnement sera d'utiliser des civières appartenant au client pour le transport.

L'expédition est réalisée par camions appartenant ou non à la société CORTIZO.

### **3.7.5 STOCKAGE**

L'un des buts de l'entreprise CORTIZO en implantant une usine à Chemillé est de pouvoir diminuer les quantités stockées sur le site.

Le site de Chemillé stockera donc au maximum les quantités de matières premières et emballages nécessaires à une production hebdomadaire.

#### **3.7.5.1 MATERIES PREMIERES**

L'entreprise CORTIZO stockera annuellement 13.200T de matières premières, soit un maximum de 420T par semaine (en tenant compte d'un mois de fermeture par an) sur le site

#### **3.7.5.2 PRODUITS FINIS**

Les produits finis sont des profilés en aluminium laqué.

Les profilés en aluminium sont stockés avant d'être expédiés.

En ce qui concerne le transport des produits finis, la société CORTIZO est actuellement dans une politique de réduction des emballages. Pour ce faire, ils mettront en place un système de transport par des civières qui appartiendront à leurs clients. Ce système permet donc à chaque envoi de limiter au maximum les emballages des produits finis.

Ils seront stockés avant d'être expédiés. Ils seront stockés dans la zone d'expédition, qui est une zone couverte et fermée.

#### **3.7.5.3 NATURE ET VOLUME DES PRODUITS UTILISES**

Les produits chimiques sur le site sont stockés dans des cellules spécifiques. Ils seront placés sur rétention. Aucun produit n'est incompatible au niveau du stockage.

Les produits chimiques sont utilisés et stockés à plusieurs endroits dans le process de l'usine :

- Dérochage avant laquage
- Station de prétraitement

Les fiches de données de sécurité sont disponibles en Annexe n°10.

L'installation sera soumise à autorisation pour la rubrique 4120. Le détail des produits chimiques est en Annexe n°11.

### 3.7.5.4 PEINTURES POUDRES

Les peintures utilisées pour le laquage des profilés aluminium sont stockées dans une pièce spécifique.

La peinture mise en œuvre est de la peinture en poudre.

Le volume stocké est relatif à l'utilisation pour un mois, soit environ 80.000 kg.

Les peintures seront stockées dans une zone dédiée sur des racks.

Les peintures utilisées ne sont pas concernées par une mention de danger et ne sont pas inflammables.

L'application de peintures est de **2054,66 kg/j**

DECORAL	<i>Peinture en poudre polyuréthane</i>
INTERPON	<i>Peinture en poudre thermодurcissable</i>
ALESTA AP	<i>Peinture en poudre</i>

Figure 15 – Peinture poudre

Les fiches de données de sécurité sont disponibles en [Annexe n°10](#).

## 3.7.6 INSTALLATION DE TRANSIT ET TRAITEMENT DE DECHETS NON-DANGEREUX

### 3.7.6.1 PRESENTATION DE L'UNITE RECYCLING

Le site actuel dispose d'une installation de transit et de traitement de déchets sur le site du futur bâtiment. Cette installation permet de valoriser les déchets d'aluminium.

En effet, tous les déchets aluminium de la société CORTIZO sont regroupés, compactés et repartent en Espagne afin de refaire de l'aluminium et de le réintroduire dans un process de production.

La société CORTIZO propose également à ses clients de reprendre leurs déchets d'aluminium afin de les intégrer dans ce cercle vertueux.

Cette installation va être démolie afin de pouvoir construire le nouveau bâtiment dans lequel sera intégré l'unité de transit et de traitement des déchets comme le montre le schéma suivant.

Mur REI 120

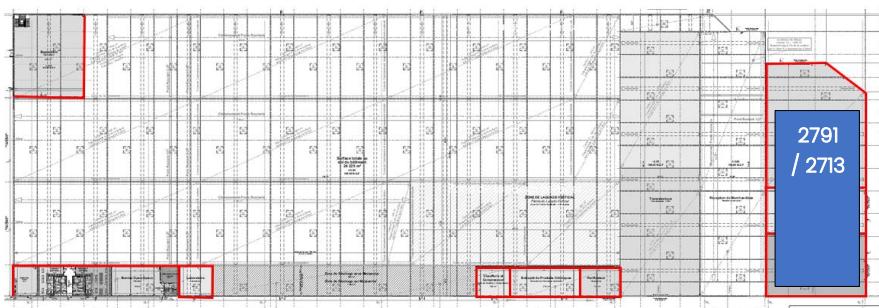


Figure 16 : Présentation de l'espace recycling

Un plan de situation de l'unité existante est présenté en [Annexe n°31](#).

Les camions venant d'Espagne avec les matières premières (aluminium) repartent avec les déchets d'aluminium compactés.

Dans la phase travaux de démolition de cette unité et de construction du nouveau bâtiment, le transit de déchets clients sera arrêté et les déchets d'aluminium produits par l'installation actuelle repartiront directement avec les camions venant livrer la matière première. Compte tenu qu'il n'y aura plus de zone de stockage pour les déchets clients, certains camions repartiront à vide car les déchets produits ne sont pas aussi importants en quantité que le nombre de camions livrant des matières premières.

La démolition du bâtiment fait l'objet d'un permis de démolir.

### 3.7.6.2 ZONE DE CHALANDISE DES DECHETS CLIENTS

Les déchets pris en charge sur le site de CORTIZO proviennent majoritairement d'une zone géographique hétérogène qui couvre plusieurs départements et la Belgique.

Bien que certains clients soient situés à une distance plus importante, la majorité du flux reste localisé autour du site.

Par ailleurs, ces déchets sont récupérés dans une logique de synergie logistique, notamment lors des livraisons de matières premières, ce qui limite l'impact environnemental lié à leur transport. Cette organisation permet d'optimiser les trajets en évitant des déplacements à vide, inscrivant ainsi l'activité dans une démarche vertueuse d'économie circulaire.

Dans ce cadre, la collecte et la revalorisation des déchets ne génèrent aucun mouvement de camions additionnel. Cela contribue à une gestion responsable et durable des flux, tant du point de vue environnemental qu'économique, en réduisant à la fois les émissions de CO<sub>2</sub> et les coûts logistiques.

La liste des clients pour lesquels la société CORTIZO reprend les déchets aluminium et leur situation géographique est présentée dans le tableau suivant.

*Tableau 5 : Liste des clients et situation géographique*

Pays	Département	Nom du client
Belgique	/	EURO-REGISTER, S.A.
France	69	LE JOINT DUAL SAS
France	49	ETABLISSEMENTS SOGAL S.A.S.U.
France	28	FILTERSUN SAS
France	49	BATISTYL MENUISERIES
France	35	ETS PASQUET PERE ET FILS SA
France	29	CADIOU INDUSTRIE SA
France	44	KIT VULCAIN INDUSTRIE SARL
France	13	AKRAPLAST FRANCE SA
France	85	ATLANPLAST SAS
France	2	MCD SAS
Belgique	/	VALCKE EN ZOON NV
France	67	
France	71	SAS MANUFACTURE SUD BOURGOGNE
France	87	COLDKIT PORTISO, SAS
France	69	ORIAL SAS
France	44	SUNSPACE FRANCE SAS
France	69	EKOALU SAS
France	93	ATELIER BASTIE SAS
France	93	ETABLISSEMENTS COMBES SAS
France	62	PROFERM MULTITECHNIQUES
France	8	FAP-PRO SARL
France	59	PULSION FABRICATION SAS
France	10	LUMINIUM SAS

### 3.7.7 TRAITEMENT DES EAUX USEES INDUSTRIELLES

#### 3.7.7.1 PRESENTATION

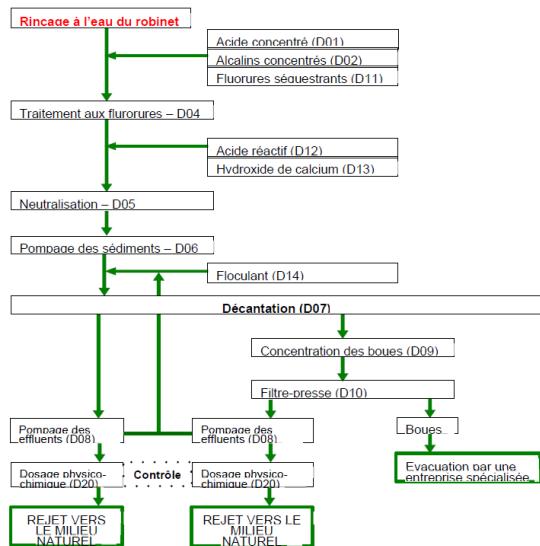
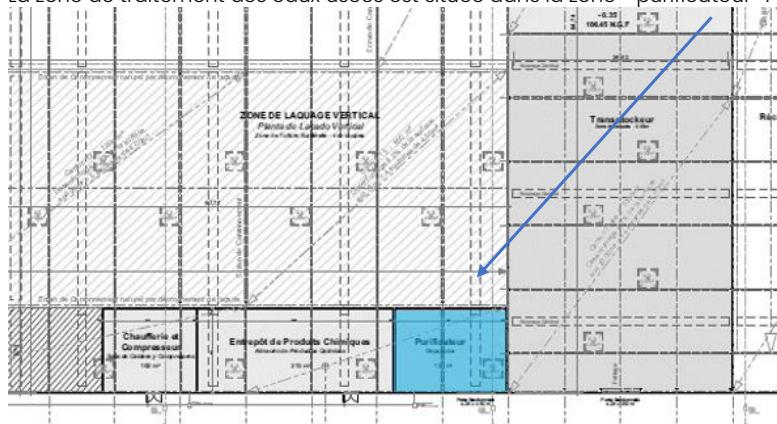


Figure 17 – Traitement des effluents

Le traitement des effluents provenant de l'usine sera réalisé dans une installation interne propre au nouveau site comme le site existant. Chaque site dispose donc de sa propre station de pré-traitement.

Le débit maximal de rejet au niveau de l'usine de Chemillé sera de **9,6 m<sup>3</sup>/h**

La zone de traitement des eaux usées est située dans la zone « purificateur ».



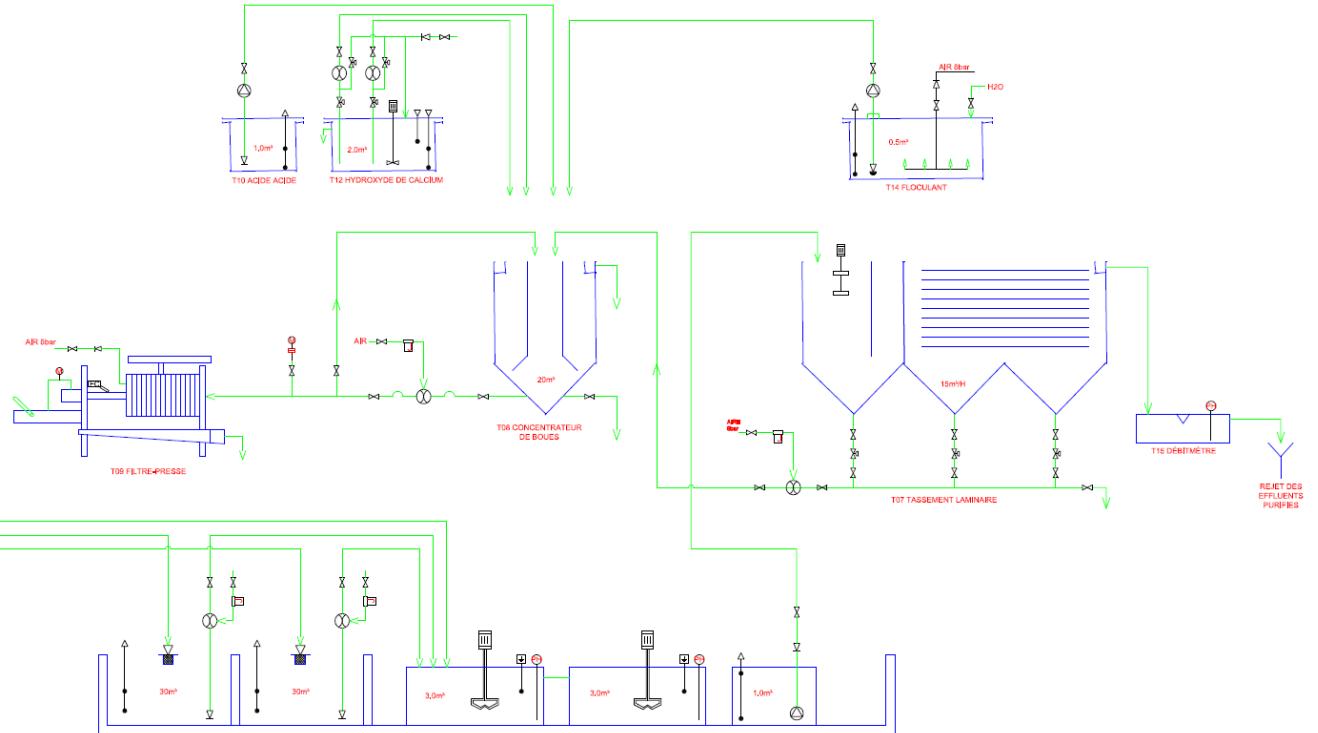


Figure 18 - Organigramme du traitement des eaux usées

### 3.7.7.2 FONCTIONNEMENT

Dans un premier temps, les effluents industriels sont amenés dans un module de pré-neutralisation de 3m<sup>3</sup> puis dans un module de neutralisation de 3m<sup>3</sup>. Ces modules permettent de ramener le pH des effluents (par acidification ou par alcalinisation) à une valeur fixée en fonction des besoins (pH compris entre 6 et 9).

Les effluents à neutraliser sont donc placés dans le module de pré-neutralisation puis dans le module de neutralisation et mélangés à l'acide ou à la base à l'aide de pompes doseuses dont le débit est régulé par contrôle du pH final.

Pour permettre cette neutralisation, ces modules de neutralisation sont donc reliés de manière indépendante aux les éléments suivants :

- une fosse d'acides (90m<sup>3</sup>)
- une fosse d'alcalines (90m<sup>3</sup>),
- un module de réactifs à l'acide (3m<sup>3</sup>)
- un module de séquestration de fluorure (1m<sup>3</sup>)
- un module d'hydroxyde de calcium (2m<sup>3</sup>)

Dans un deuxième temps, les effluents neutralisés passent par le processus de flocculation / décantation. Ce processus consiste en l'ajout de floculants dans l'eau de manière à favoriser la formation artificielle d'un agglomérat de particules en suspension appelé boue. Ce regroupement de particules facilite la décantation des matières en suspension contenues dans les effluents.

Ce processus est réalisé par 2 modules :

- un module de dosage de floculants d'une capacité de 1.5m<sup>3</sup>
- un module de préparation d'une capacité de 0.5m<sup>3</sup>

Le module de préparation dispose d'une chambre de pré-décantation qui permet de recueillir 80 à 90% des matières solides en suspension.

Suite au passage dans le module de préparation, les effluents contenant une faible teneur en solides sont dirigés vers le décanteur lamellaire. Le décanteur lamellaire présente des plaques disposées parallèlement afin d'augmenter la surface de décantation. Les lamelles sont disposées de manière oblique de sorte à permettre le glissement des matières sédimentées vers le fond du décanteur.

Suite au processus de flocculation / décantation, deux exutoires sont présents :

- Les boues présentes au fond des décanteurs sont extraites de manière automatisée et dirigées vers le concentrateur de boues.
- Les effluents clarifiés sont évacués via une surverse présente en partie haute du décanteur. Un contrôle de qualité de ces eaux est réalisé avant rejet dans le réseau des eaux pluviales communal.

Dans un troisième temps, les boues sont dirigées vers le concentrateur de boues de 6m<sup>3</sup>. Le processus de concentration et de sédimentation des boues est favorisé par l'ajout d'un floculant polyélectrolyte. Ajouté à vitesse constante et proportionnelle à l'effluent, ce produit provoque l'agglomération des matières en suspension et génère une boue dense.

Les boues sont ensuite évacuées vers un filtre presse générant des « gâteaux » solides ayant une humidité de 65 à 75%. Ces gâteaux seront pris en charge par une société agréée dans le traitement de déchets qui fournira toutes les attestations adéquates.

Les effluents clarifiés seront dirigés vers le module de contrôle avant rejet dans le réseau d'eaux pluviales de la commune tel que demandé dans le PJ02bis – demande d'aménagement aux prescriptions générales. Cette évacuation des rejets industriels est similaire au site existant.

Les valeurs limites des effluents avant rejet dans le milieu naturel sont décrites dans le tableau suivant :

Commenté [SL1]: À revoir

Tableau 6 – Valeurs seuil des eaux usées industrielles avant rejet

DB05	DCO	ALUMINIUM	PHOSPHORE TOT	AZOTE TOT	MES
28 mg/L	70 mg/L	0,05 mg/L	0,9 mg/l	2,8 mg/l	35 mg/l

L'analyse de l'incidence du rejet des eaux industrielles de CORTIZO est fournie en [Annexe n°22](#).

### 3.7.7.3 AUTOSURVEILLANCE

L'exploitant mettra en place une autosurveillance de ces rejets :

- Le débit et le pH des eaux industrielles rejetées sont mesurés en permanence.
- La DCO sera analysée quotidiennement.
- Les autres paramètres de rejet seront analysés une fois par semaine.

Le registre sera tenu à disposition des Installations Classées.

Par ailleurs, la station de prétraitement est pilotée et des points de contrôle ajustent les rejets pour être conformes. En cas de non-conformité, les eaux peuvent être stockées dans des fosses présentant les volumes suffisant pour ajout de produits et mise en conformité avant rejet dans le réseau.

### 3.7.7.4 LIMITES DE REJETS

Les effluents traités dans cette unité proviennent de l'étape de prétraitement des profilés laqués au niveau des nettoyages.

- Rejets d'acides et d'alcalins : de 9,6 m<sup>3</sup>/h, avec un maximum traitable de 15 m<sup>3</sup>/h
- Alcalins concentrés : maximum de 21 m<sup>3</sup>/500h
- Acides concentrés : maximum de 21 m<sup>3</sup>/500h

Des mesures seront réalisées en exploitation pour comparer avec les obligations réglementaires.

### 3.7.7.5 DEMINERALISATION

L'eau déminéralisée en recirculation (circuit fermé) est uniquement utilisée pour l'unité de prétraitement des effluents. L'équipement de déminéralisation fonctionne en circuit fermé, mais doit être nettoyé toutes les 3 à 4 semaines.

L'eau est alors versée dans la fosse des produits alcalins de l'installation de traitement des eaux, et cette eau est utilisée petit à petit dans la neutralisation des effluents.

L'eau déminéralisée est utilisée pour les rinçages du process de laquage. Le fonctionnement se fait en circuit fermé et elle retourne vers le tunnel et le prétraitement du déminéralisateur qui alimente les réservoirs.

## 3.7.8 EQUIPEMENTS ANNEXES

### 3.7.8.1 FOURS ET BRULEURS

L'ensemble des fours et des brûleurs installés utilise le gaz naturel pour fonctionner  
La puissance thermale totale des fours est de 5,001 MW.

Plusieurs fours seront présents sur le futur site de CORTIZO.

#### Laquage

- Four de séchage (2 unités) : 378kW pendant 15 à 20 minutes à 100°C
- Four infrarouge (2 unités) : 378kW irradiation par panneaux catalytiques, à 80°C
- Four de cuisson - Polymérisation (2 unités) : 1000kW pendant 25 à 35 minutes à 200°C

Chaque four et chaque brûleur est équipé d'une boîte électrique. Cet élément contrôle l'opération que l'équipement réalise et permet l'alimentation de sécurité. Il alimente également les auxiliaires nécessaires à son fonctionnement : ventilation, aspiration, etc.

Les réseaux d'alimentation en gaz des fours sont équipés, avant l'alimentation en gaz du brûleur par une valve électrique (usuellement fermée) qui stoppe l'alimentation en gaz dans le cas d'une défaillance du système de sécurité, ou d'une fuite de gaz dans le système de détection de gaz.

Chaque four possède un contrôle de la température et de la flamme. Donc si l'un de ces systèmes saute, l'alimentation électrique activant le brûleur est suspendue, et une alarme visuelle et sonore se met en route.

En plus des fours, il existe une chaudière qui permet de chauffer les bains servant au traitement de surface :

Chaudière pour le laquage : 814kW

Le four de nettoyage des crochets est électrique et a une puissance de 675kW.

résumé de la puissance du four			gaz (MW)	électrique (MW)	Total (MW)
1	Four de séchage		0,378		
2	Four de séchage		0,378		
3	Four infrarouge		0,378		
4	Four infrarouge		0,378		
5	Four de cuisson - Polymérisation		1,000		
6	Four de cuisson - Polymérisation		1,000		
7	Chaudière pour le laquage		0,814		
8	Nettoyage des crochets			0,675	
<b>Puissance thermale totale</b>			<b>4,326</b>	<b>0,675</b>	<b>5,001</b>

Figure 19 – Puissance du four

### 3.7.8.2 NETTOYAGE DE LA CABINE PEINTURE

Le nettoyage de la cabine de peinture est réalisé grâce à une très forte aspiration. La peinture est aspirée à la base du cyclone. Le système d'aspiration peut être équipé de brosses récurrentes permettant un nettoyage intégral de la cabine. Les peintures aspirées sont ensuite filtrées par des filtres très performants. L'air peut être rejeté dans l'atmosphère car il est exempt de produits nocifs, et les peintures peuvent réinjectées dans la cabine. Le gâteau restant sur le filtre est ensuite récupéré et traité comme un déchet par une entreprise spécialisée.

### 3.7.8.3 SYSTEME DE TRANSPORT DES PROFILS

Les profils sont accrochés verticalement à une chaîne de transport. Cette chaîne déplace les profils de manière unidirectionnelle. Le chargement et le déchargement des profils sur la chaîne sont réalisés manuellement.

### 3.7.9 DESENFUMAGE

Le plan localisant les commandes de désenfumage sera réalisé à l'avancement du projet. A noter que les localisations préconisées ci-dessous restent théoriques. Le tableau ci-après présente les différents cantons de l'atelier et le désenfumage.

Bâtiment	Surface (m <sup>2</sup> )	Canton	Surface (m <sup>2</sup> )	2% de la superficie du canton	Nombre de lanterneaux désenfumage	Surface utile DENFC (m <sup>2</sup> )	SUI > 2%	Conformité	
Atelier	21615	1	1600	32	8	Exutoires	4	32	OUI
		2	1600	32	8	Exutoires	4	32	OUI
		3	1600	32	8	Exutoires	4	32	OUI
		4	400	8	2	Exutoires	4	8	OUI
		5	1600	32	8	Exutoires	4	32	OUI
		6	1600	32	8	Exutoires	4	32	OUI
		7	1600,0	32	8	Exutoires	4	32	OUI
		8	395,0	7,9	2	Exutoires	4	8	OUI

9	1600,0	32	8	Exutoires	4	32	OUI
10	1600,0	32	8	Exutoires	4	32	OUI
11	200,0	4	1	Exutoires	4	4	OUI
12	1000,0	20	5	Exutoires	4	20	OUI
13	800,0	16	4	Exutoires	4	16	OUI
14	600,0	12	3	Exutoires	4	12	OUI
15	600,0	12	3	Exutoires	4	12	OUI
16	450,0	9	3	Exutoires	4	12	OUI
17	300,0	6	2	Exutoires	4	8	OUI
18	180,0	3,6	1	Exutoires	4	4	OUI
19	1065,0	21,3	5	Exutoires	5	25	OUI
20	704,0	14,08	3	Exutoires	5	15	OUI
Trans 1	1121,0	22,42	6	Exutoires	4	24	OUI
Trans 2	1000,0	20	5	Exutoires	4	20	OUI

L'arrêté indique que des amenées d'air frais d'une surface libre égale à la surface géométrique de l'ensemble des dispositifs d'évacuation du plus grand canton seront réalisées pour chaque zone à désenfumer.

La surface minimale d'air frais est la surface géométrique de l'ensemble des dispositifs d'évacuation du plus grand canton, soit 32 m<sup>2</sup>.

		Atelier
Porte à quai	Surface (m <sup>2</sup> )	21615
	Nombre	1
	Hauteur (m)	3,5
	Largeur (m)	4,26
Porte sectionnelle	Nombre	2
	Hauteur (m)	5,5
	Largeur (m)	7,5
Porte double	Nombre	3
	Hauteur (m)	2,04
	Largeur (m)	1,8
Porte plein pied	Nombre	4
	Hauteur (m)	2,04
	Largeur (m)	0,9
	Superficie des amenées d'air frais (m <sup>2</sup> )	44,27
		OUI

Le critère est respecté. La surface de désenfumage est donc adaptée au risque car la surface minimale d'air frais est supérieure à 32m<sup>2</sup>.

### 3.8 ZONES EXTERIEURES

Les zones extérieures sont dédiées aux zones de parkings VL et de voiries.

Les eaux pluviales liées au ruissellement sur les voiries seront prétraitées par un séparateur à hydrocarbures avant rejet dans le bassin de temporisation prévu sur ce site, avant rejet.

Le site comprendra deux accès, dont un spécifique, au sud-est, aux services de secours. Les voies VL et PL ne sont pas pour le moment différencierées.

Le reste du site est composé d'espaces verts.

Le projet prévoit la création d'un bassin de temporisation et un bassin de rétention des eaux d'extinction incendie.

Les zones extérieures sont composées de :

- Quais
- Aires extérieures de transit, PL et VL
- Stationnement VL
- Bassin de temporisation des eaux pluviales et de rétention des eaux d'incendie

### 3.9 LOCAUX ADMINISTRATIFS ET SOCIAUX

Cette zone est composée de bureaux et de locaux sociaux.

Six personnes seront affectées dans les locaux administratifs situés au nord-ouest de l'usine.

Le travail sera relatif à la gestion du site.

Les vestiaires et sanitaires seront situés au sein de l'usine au sud-ouest. Des sanitaires seront indépendants pour la partie bureaux.

Les vestiaires hommes (superficie 95,50m<sup>2</sup>) comprendront des espaces pour se changer, ainsi qu'une zone sanitaire avec 5 douches, 4 WC, 3 urinoirs et 6 lavabos.

Les vestiaires femmes (superficie 95,50m<sup>2</sup>) comprendront une zone de change et une zone sanitaire : 4 douches, 8 lavabos, 5 WC.

Les sanitaires de la zone bureaux seront équipés pour les hommes (1 WC, 1 urinoir, 2 lavabos), et pour les femmes (1 WC et 2 lavabos).

Les activités du site du nouveau bâtiment correspondront aux activités de laquage et de traitement de surface déjà présents dans l'usine CORTIZO existante.

### 3.10 CONSIGNE D'EXPLOITATION

Les consignes d'exploitation au sein du site comprendront :

- Les consignes de sécurité en cas de situations d'urgence (incendie/explosion, déversement accidentel)
- Les consignes de sécurité en cas d'utilisation de machines dangereuses

La procédure actuelle décrivant les situations d'urgence sera actualisée au besoin avec le projet.

Des notices de sécurité sur le fonctionnement des machines seront déployées.

Si des opérations comportant des manipulations dangereuses sont mises en place, elles feront l'objet de consignes d'exploitation spécifiques et écrites.

### 3.11 GESTION DES EAUX

Le plan de réseaux est présenté en [Annexe n°06](#).

#### 3.11.1 EAUX USEES

Dans le cadre du présent projet, les eaux usées sanitaires générées sur le site proviendront principalement des locaux à usage du personnel (sanitaires, douches, réfectoire, etc.). Ces effluents seront collectés via un réseau interne dédié et dirigés vers le réseau d'assainissement communal.

#### 3.11.2 EAUX PLUVIALES

Les eaux pluviales générées sur le site résulteront principalement du ruissellement sur les surfaces imperméabilisées telles que voiries et les eaux pluviales de toiture. Conformément aux exigences réglementaires et aux bonnes pratiques environnementales, leur gestion visera à limiter les débits de rejet et à prévenir tout risque de pollution des milieux récepteurs.

Le dispositif de gestion prévu comprendra un bassin de temporisation sous chaussée relié aux réseaux communaux des eaux pluviales. Les eaux de ruissellement de voiries transiteront par un séparateur hydrocarbure dimensionné pour accueillir les volumes générés lors d'événements pluvieux de référence. La note de dimensionnement du séparateur est disponible en [Annexe n°26](#).

Un entretien périodique de cet ouvrage sera mis en place pour maintenir leur efficacité hydraulique et épuratoire dans la durée.

Conformément à la réglementation ICPE, les installations disposent d'un point de prélèvement avant rejet afin de s'assurer du respect des valeurs limite d'émission et disposent également d'une vanne barrage en cas d'incendie ou de déversement accidentel.

Dans ce contexte, les eaux pluviales seront stockées dans le bassin de rétention.

### **3.II.3 EAUX INDUSTRIELLES**

Les eaux industrielles générées par le procédé de rinçage seront collectées et acheminées vers un système de prétraitement interne spécifiquement conçu pour réduire leur charge polluante avant rejet. Ce système assure une clarification efficace des effluents, permettant l'élimination des matières en suspension et la réduction des principaux contaminants (polluants organiques, minéraux ou hydrocarbures selon la nature des activités).

Une fois traitées, ces eaux seront évacuées vers le réseau des eaux pluviales communal avec finalité dans le milieu naturel, conformément à l'organisation déjà en place sur le site existant.

En effet, ce dernier bénéficie d'une convention spécifique de rejet conclue avec la mairie, en raison de l'incapacité de la station d'épuration communale à prendre en charge ce type d'effluents industriels comme cela est présentée dans le courrier en [Annexe n°37](#). Cette convention fixe les conditions techniques et qualitatives des rejets, incluant des seuils de pollution à ne pas dépasser. Un projet de convention de rejet, également en [Annexe n°37](#), a été proposé par Cortizo.

Afin de garantir le respect des valeurs limites d'émission (VLE), un programme de surveillance est mis en œuvre. Celui-ci comprend des contrôles réguliers des paramètres physico-chimiques des eaux prétraitées. En cas de dépassement des seuils autorisés, un dispositif d'alerte et de blocage automatique empêche l'évacuation des effluents non conformes vers le réseau. Les eaux sont alors isolées pour traitement complémentaire avant tout rejet, prévenant ainsi tout risque de pollution du milieu récepteur.

Ce dispositif, combinant traitement, contrôle et sécurité, s'inscrit dans une démarche de maîtrise des impacts environnementaux et de stricte conformité aux exigences réglementaires applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement.

L'exploitant demande une dérogation à l'article 27 de l'arrêté du 09/04/19 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2564 (nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques) ou de la rubrique n° 2565 (revêtement métallique ou traitement de surfaces par voie électrolytique ou chimique) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et l'article 14 de l'arrêté du 06/06/18 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de la réutilisation de déchets relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2711 (déchets d'équipements électriques et électroniques), 2713 (métaux ou déchets de métaux non dangereux, alliage de métaux ou déchets d'alliage de métaux non dangereux), 2714 (déchets non dangereux de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois) ou 2716 (déchets non dangereux non inertes) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement en PJ02bis – Demande d'aménagement.

Le service assainissement de la commune permet aujourd'hui un rejet dans le réseau d'eaux pluviales pour le site existant et nous souhaitons bénéficier de la même possibilité pour le projet.

Une convention de rejet sera établie avec la commune lorsque les services instructeurs auront donné leur accord sur ce rejet. Ce projet est présenté en [Annexe n°37](#).

La compatibilité des rejets industriels est détaillée dans l'étude d'impact.