LEPLATRE SAS

PARTIE 2

NOTICE DE RENSEIGNEMENTS

SOMMAIRE

1 PRESENTATION DE L'ENTREPRISE : 1
1.1 Historique 1
1.2 Activités : 2
2 DESCRIPTION DU SITE: 3
2.1 Localisation du site concerné par ce dossier 3
2.2 Accès et circulation 4
3 DESCRIPTIF DES ACTIVITES DU SITE DE SAINT AMAND LONGPRE : 5
3.1 Grains 5
4 DESCRIPTIF DES INSTALLATIONS DU SITE DE SAINT AMAND LONGPRE : 11
4.1 Repérage et caractéristiques des installations : 11
4.2 Silos plats : 12
4.3 Cellules existantes : 13
4.4 Descriptif du projet : 14
4.4.1 Autres locaux 15
5 DESCRIPTION DES MOYENS COMMUNS A L'ETABLISSEMENT 16
5.1 Fluides et énergie 16
5.1.1 Gestion des eaux du site 16
5.1.2 Électricité : 16
5.2 Installations de dépollution communes à l'établissement 17
5.2.1 Réseau d'égout et installations de traitement des eaux résiduaires 17
5.2.2 Traitement des poussières 17
5.3 Règles de fonctionnement de l'établissement : 20
5.3.1 Fonctionnement 20
5.3.2 Sécurité, maintenance : 20
5.3.3 Consignes de sécurité 20
5.3.4 Moyens internes de communication 21

1 PRESENTATION DE L'ENTREPRISE :

1.1 Historique

La société LEPLATRE existe depuis 1920. Elle est détenue et exploitée par la famille LEPLATRE. Bénéficiant d'approvisionnements en blés de forte qualité provenant de différentes régions françaises et forte d'un dynamisme commercial reconnu, la société s'est développée régulièrement.

1920 : Création
Henry LEPLATRE créé le négoce LEPLATRE à EPIEDS EN BEAUCE.

1949 : Henry LEPLATRE et son fils Jacques s'associent
Construction d'un stockage vrac de 500 tonnes avec manutention et nettoyage, et un pont bascule de 30 tonnes.

1958 : Henry LEPLATRE se retire de l'entreprise

1963 : Jacques LEPLATRE s'associe à son frère René LEPLATRE
L'entreprise devient alors société anonyme. Un nouveau dépôt s'ouvre à Meung sur Loire avec un embranchement SNCF.

1965 : Croissance de la société
La société LEPLATRE poursuit son développement et ses investissements entre 1965 et 1998 :

- Augmentation de stockage de céréales
- Création de stockage d'engrais
- Création de séchoirs
- Construction de nouveaux bureaux
- Construction d'hangars phytosanitaires

1998 : Reprise de la direction
Joël LEPLATRE, Hervé LEPLATRE, et Laurent LEPLATRE prennent la direction de l'entreprise.

1999 : Achat du site de MER (41500)

2012 : Changement de nom
L'entreprise se transforme en SAS : Société par Actions Simplifiées.

2017 : Acquisition de 6 sites dans le Loir-et-Cher
La société rachète plusieurs silos dans le Loir-et-Cher : Averdon, Champigny-en-Beauce, Herbault, Ouzouer-le-Marché, St-Amand-Longpré et Talcy.

<u>En résumé :</u>

Développements et direction familiale : après Henry, Jacques et René Leplatre ont pris la direction et l'entreprise a étendu ses capacités de stockage, séchage et manutention au fil des décennies ; la direction a ensuite été reprise par Joël, Hervé et Laurent Leplatre (fin XXe siècle) et des membres plus récents de la famille (Gaël, Paterne)

1.2 Activités :

La société LEPLATRE est un négociant qui a comme activité principale la collecte de céréales, vente d'agrofournitures et de produits pour l'alimentation animale, LEPLATRE accompagne les professionnels du secteur agricole au travers d'une large gamme de produits et services (plus de 1000 références). Nous sommes présents dans le Loir-et-Cher et le Loiret via nos 9 sites et dépôts.

Les activités de la société LEPLATRE sont centrées autour des axes suivants :

- Collecte, Séchage, Stockage, nettoyage et vente des productions agricoles de céréales et oléo-protéagineux, fourniture des produits nécessaires aux clients pour leurs productions végétales et animales.



Collecte de céréales

Collecte, séchage, stockage, nettoyage et vente des productions agricoles de céréales et oléo-protéagineux.



Approvisionnement

Agrofournitures, semences, nutrition, protection des plantes et services pour les agriculteurs.



Nutrition animale

Aliments pour le bétail et les animaux de compagnie pour professionnels et particuliers.

2 DESCRIPTION DU SITE:

2.1 Localisation du site concerné par ce dossier





Adresse	NOUAN 41310 Saint Amand Longpré
Propriétaire du terrain	LEPLATRE SAS
Références cadastrales :	000 ZI 213 de 8 143 m² 000 ZI 156 de 379 m²
Zonage PLU	Les parcelles sont en zone A du PLU en vigueur
Surface du terrain	8 522 m²
Effectif moyen sur le site	1 à 2

L'établissement est localisé dans le département de la Loire et Cher (41) sur la commune de Saint Amand Longpré.

Le site est implanté en sortie Est de la commune.
Son voisinage est essentiellement composé de terrains agricoles.

La société LEPLATRE est propriétaire du terrain.

Annexe 4 : Document attestant que la société LEPLATRE est le propriétaire

2.2 Accès et circulation

Le site dispose de deux accès (entrée/sortie) par 2 portails. Le terrain est clôturé sur sa périphérie.

Les entrées et sorties s'effectuent par deux larges portails (flèches oranges) permettant ainsi d'éviter que les véhicules ne se croisent.



3 DESCRIPTIF DES ACTIVITES DU SITE DE SAINT AMAND LONGPRE :

L'activité du site comprend :

- Grains (céréales à paille), blé, orge, maïs et colza

3.1 Grains

- Réception par transports routier, entreposage et distribution de grains, céréales (blé, orge,...) et produits dérivés ;
- Nettoyage et préparation des produits pour les rendre conformes aux normes de commercialisation
- Stockage et conservation
- Séchage
- Commercialisation et expédition des produits par transports routier et ferroviaire.

Les principaux produits stockés sur le site sont :

Nature	Produits
Céréales	Blé, orge, maïs
Oléagineux	Colza

Les grains sont des produits vivants et hétérogènes qui seront identifiés, homogénéisés, mis et maintenus aux normes de qualité pour présenter à des acheteurs une marchandise correspondant à un cahier des charges prédéfini par les contrats.

Des procédures d'identification et traçabilité du produit sont en place. L'identification et la traçabilité sont assurées par des collectes d'informations au niveau de :

- Réception et transfert (chaque camion livré)
- En cours de stockage (silos, cellules, fosses)
- En cours de process (travail du grain)
- Expédition.

Le système de traçabilité est fondé sur le suivi :

- Identification du produit
- Numéro du lot et caractéristiques de réception
- Site et silo
- Caractéristiques analyses
- Transilage.

Descriptif d'une traçabilité totale telle qu'elle existe actuellement chez la société LEPLATRE

Depuis quelques années, la société LEPLATRE a développé une démarche réelle de qualité à la demande de ses principaux clients.

Cette démarche est exigeante en temps passé et investissement, mais elle est nécessaire dans les contextes actuels des marchés.

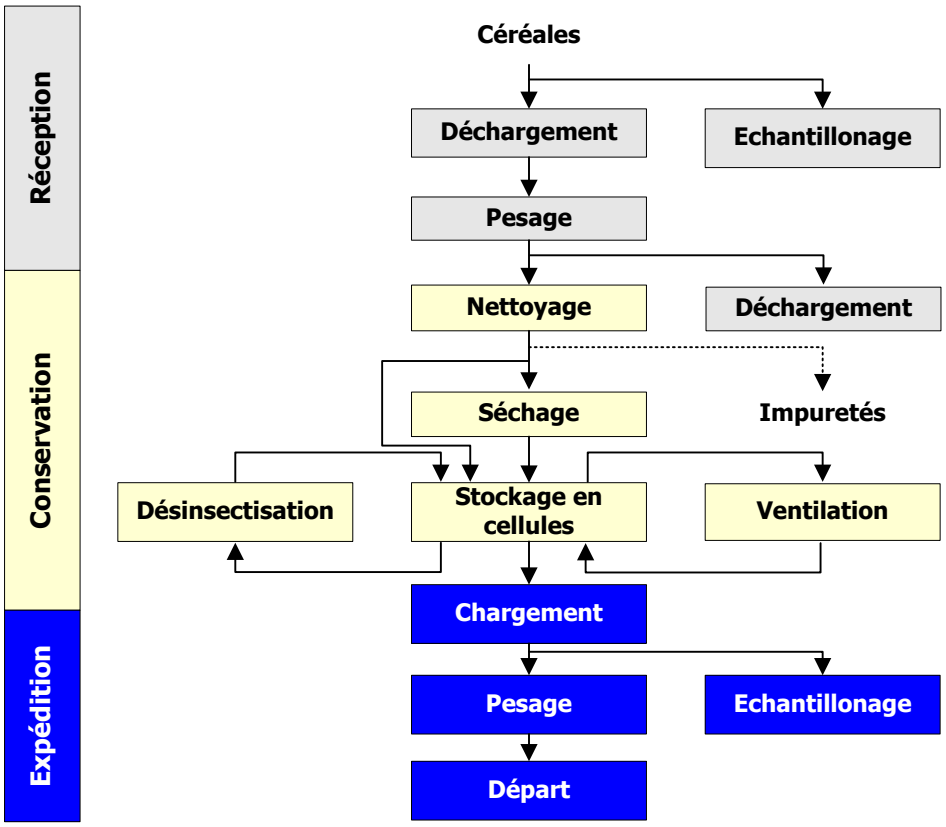


Schéma général

Les seuls « procédés » mis en œuvre, ou phases de travail pouvant être recensés sont :

- La manutention des grains en vrac par des appareils (manutention de remplissage, vidange, nettoyage, transilage…) ;
- Les opérations de nettoyage et éventuellement de séchage réalisées sur les grains ;
- Les opérations d'aspiration et de traitement des poussières ;
- Les opérations de conservation du grain (ventilation, désinsectisation…).
- L'expédition

La réception du grain

Les livraisons et réceptions s'effectuent par voie routière (tracteurs, camions).

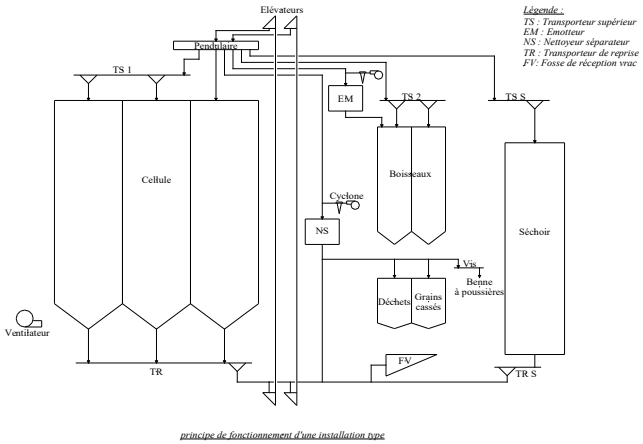
A leur arrivée, et après pesage sur un pont-bascule, les céréales sont reçues dans les différentes trémies vrac avec grille de roulage permettant à la fois un triage des gros éléments indésirables et le passage des engins, ou en vrac directement dans les cases.

Le grain est ensuite acheminé par élévateurs et transporteurs horizontaux dans les cellules de stockage. La commande de ces appareils se fait à partir d'un tableau synoptique et peut être pilotée manuellement ou automatiquement.

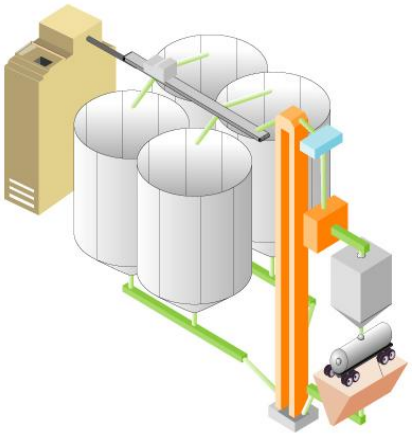
Chaque arrivage fait l'objet :

- D'un pesage,
- D'un examen visuel et olfactif avec un minimum de matériel de laboratoire, trieur, doseur d'humidité, pour déterminer le type de variété et la qualité commerciale.

Le tout est consigné sur un bulletin de réception.



principe de fonctionnement d'une installation type



Le personnel reçoit avant chaque début de campagne une formation spécifique à l'utilisation du matériel, à la reconnaissance variétale ainsi qu'aux procédures de réception.

Manutention

Les grains peuvent être manipulés et déplacés grâce à différents appareils :

- Transporteurs horizontaux :
  - Transporteur à chaînes
  - Transporteur à bande
  - Transporteur à vis
- Transporteurs verticaux :
  - Elévateur à godets (montée)
  - Tuyau « gravitaire » (descente)

Ces différents équipements de manutention ainsi que les équipements de nettoyage, les boîtiers à 2 directions, certaines vannes coupe grains et le séchoir sont actionnés et arrêtés par les chefs de silos à partir des locaux et/ou armoire de commande.

Le nettoyage et la préparation des produits

Avant de l'acheminer dans les cellules de stockage et en fonction des analyses d'impuretés des céréales, le grain est nettoyé par voie sèche.

Les impuretés et sous-produits sont des éléments constitutifs d'un échantillon de grain qui ne correspond pas à une graine de l'espèce entrée ou étrangère.

Les impuretés rencontrées peuvent être des balles, paille, terre, graines étrangères, grains cassés, pierres. Ce sont dans la majorité des cas des matières minérales inertes.

Les équipements de nettoyage peuvent se classer en 3 catégories :

- Prénettoyeur – émotteur- épurateur
  - à grille cylindrique qui permet sur grains humides d'éliminer les gros déchets et les impuretés légères
  - ceux à grille plane qui effectue en plus un triage sommaire sur grains secs ;
- Nettoyeur séparateur à grilles planes qui réalise à la fois le nettoyage et le triage des grains secs ;
- Nettoyeur calibreur à grilles cylindriques rotatives qui permet en fonction du nombre et du type de grilles d'être prénettoyeur, nettoyeur séparateur et calibreur.

Au besoin, ces équipements peuvent être complétés de séparateurs magnétiques et d'épierreurs.

Le nettoyage s'effectue dans un nettoyeur-séparateur qui élimine les impuretés et sous produits en faisant passer le grain dans un double jeu de tamis en mouvements alternatifs et à mailles différentes. De plus, ce criblage est effectué sous aspiration afin d'éliminer les poussières.

Les déchets sont récupérés dans des sacs.

<u>Le stockage et la conservation</u>

A la réception, certains grains peuvent être à des températures maximum de 30-35°C, suivant les conditions de récolte. Pour éviter des pertes de poids, de qualité et interdire le développement d'insectes et de moisissures, il faut le sécher et/ou le refroidir.

L'expérience montre qu'il faut pour éviter ces problèmes maintenir le grain au-dessous de 15°C pour une bonne conservation.

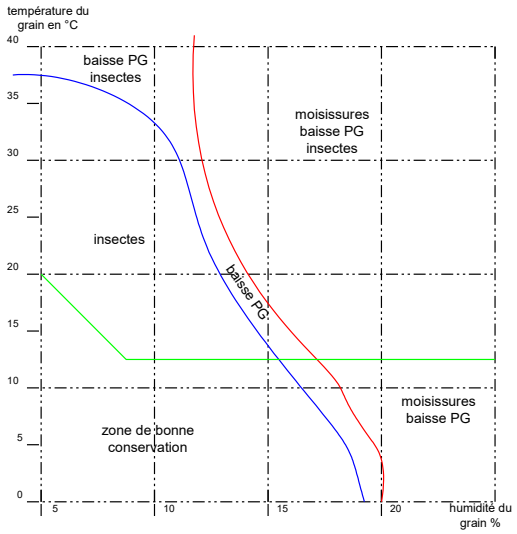
Le stockage est donc avant tout une affaire de surveillance régulière des températures de masse de grain, lesquelles peuvent être maîtrisées par refroidissement.

Le contrôle de température des stocks est effectué par le personnel du site au moyen de sondes fixes. Les résultats des mesures sont consignés sur un registre.

Pour refroidir, il faut faire circuler dans toute la masse stockée de l'air plus froid que le grain. On peut refroidir par aération naturelle du grain (transilage) ou par ventilation, c'est à dire par circulation forcée d'air. L'air est pulsé ou aspiré par un ventilateur à travers un réseau de gaines jusqu'à la cellule qu'il traverse.

On ventile de préférence la nuit :
- L'air est plus froid que dans la journée,
- Le prix de l'électricité est plus bas.

La ventilation est automatique et ne nécessite pas de surveillance.



Courbe de bonne conservation des grains (Source : FFCAT – ITCF le guide du chef de silo – Les bonnes pratiques du stockage des grains 1995).

Pour améliorer l'état sanitaire du grain, c'est à dire limiter la présence d'insectes ou de prédateurs, on procède à la désinsectisation par ventilation ou, si nécessaire, par pulvérisation d'insecticide, soit dès la réception, soit à l'occasion d'un transilage.

Le principe de désinsectisation est d'incorporer directement sur le grain un produit insecticide en quantité variable selon la qualité de la réception concernée.

Aspiration et traitement des poussières

Lors des manutentions et opérations vues ci-avant, les grains se frottent les uns aux autres, créant de fines particules (poussières).
Ces poussières peuvent se mettre en suspension :

- Lors de la chute des grains (remplissage d'une cellule de stockage, jetée d'élévateur sur un transporteur…)
- Ou lors de la manutention des grains (en élévateur, dans les appareils de travail des grains…).

Ces poussières, nous le verrons plus loin, représentent un potentiel danger du fait de leur capacité à développer une combustion rapide.
Afin de limiter les émissions de poussières dans le bâtiment (pour ne pas créer de zones explosives d'une part et pour limiter l'empoussièrement des sols qui pourrait favoriser le développement d'explosions secondaires), les équipements qui ont tendance à émettre des poussières peuvent être munis de systèmes d'aspiration (voir figure suivante).

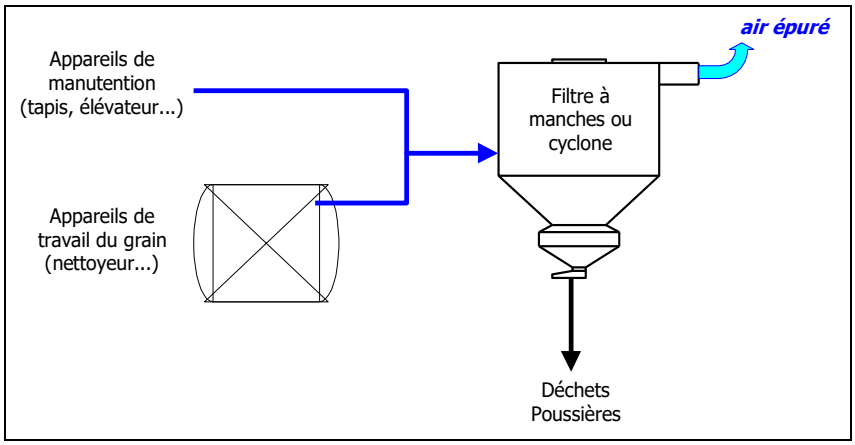
Un système d'aspiration des poussières est composé des éléments suivants :

- Des gaines d'aspiration qui assurent la connexion entre les points de captages et le système d'épuration ;
- Un dépoussiéreur ;
- Une gaine de rejet de l'air épuré vers l'extérieur ;
- Une écluse rotative qui permet d'évacuer les poussières sortant en partie basse tout en évitant les fuites d'air ;
- Une vis d'extraction installée en aval de l'écluse pour acheminer les poussières jusqu'à un conteneur (sac, benne, boisseau…).

On distingue deux types de dépoussiéreurs :
- les dépoussiéreurs à couche poreuse :
  - soit à manches,
  - soit à poches.

Les dépoussiéreurs à couche poreuse sont carénés et le décolmatage est assuré par air comprimé.
- les dépoussiéreurs mécaniques centrifuges :

Ils sont du type cyclone relié à une chambre de détente ou non.



Sur le site étudié, les déchets sont récupérés dans un conteneur chargeable sur camion type « dolby ».

L'expédition

Elle s'effectue par camions. Le rôle du personnel d'exploitation est d'effectuer un chargement conforme au contrat ; pour ce faire il a parfois recours au mélange ou à l'homogénéisation. Toutes les expéditions font l'objet d'une fiche de sortie indiquant le poids et les caractéristiques du lot.

La période d'activité est constante, elle n'est pas en liaison avec la collecte. Les expéditions s'échelonnent sur l'année alors que les livraisons à la collecte s'effectuent pour 30% durant juillet et août.

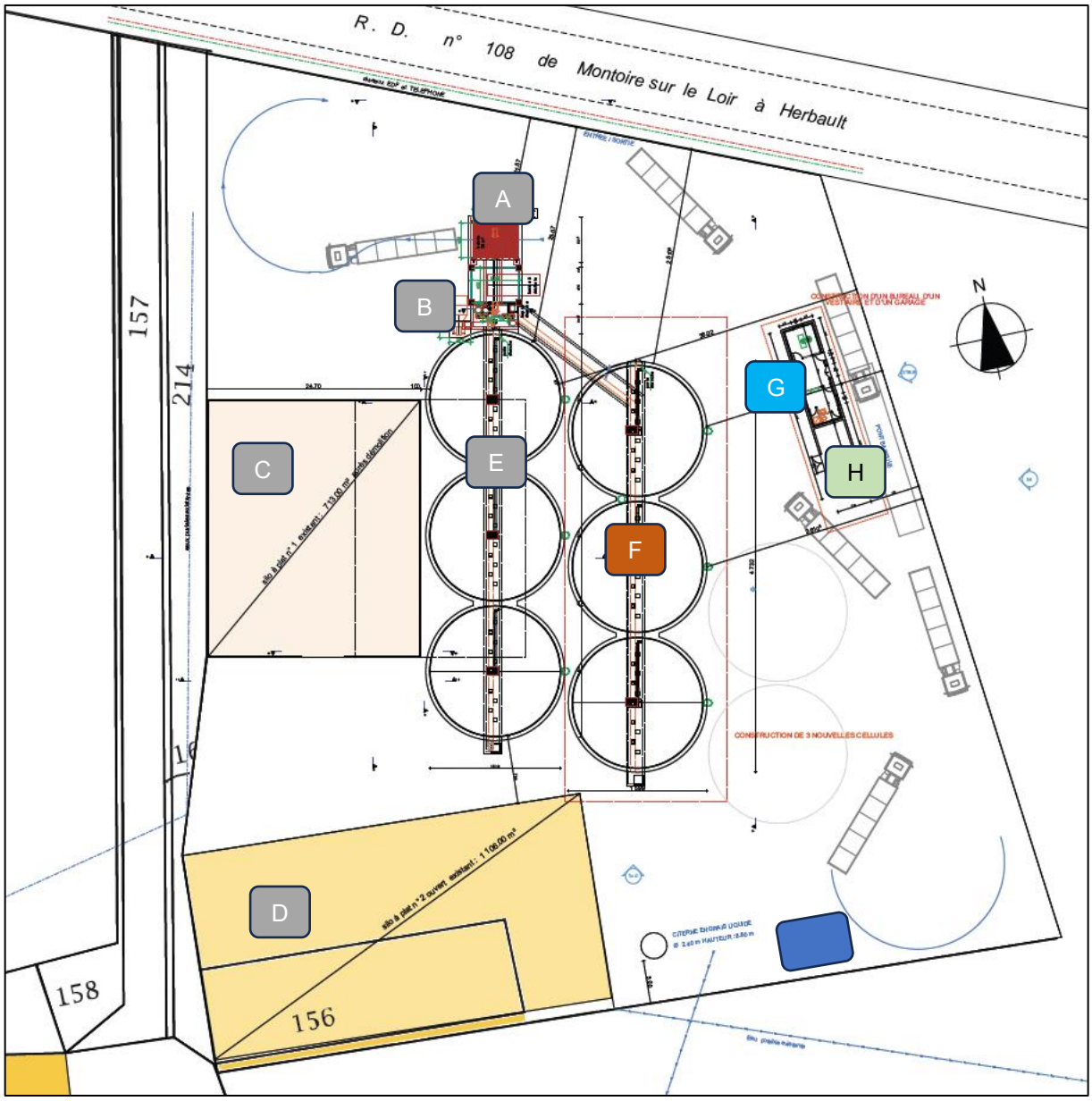
Par ailleurs, ces activités sont réalisées dans le cadre normal des horaires, c'est-à-dire 35 heures par semaine avec arrêt les samedis et dimanches, sauf en période moissons, des dérogations sont accordées à la demande par l'Inspecteur du Travail.

4 DESCRIPTIF DES INSTALLATIONS DU SITE DE SAINT AMAND LONGPRE :

4.1 Repérage et caractéristiques des installations :

Le site est actuellement composé des ateliers suivants :

	Installation / Équipement	Repère
Silos de grains	Fosse de réception	**A**
	Élévateur	**B**
	Silo plat n°1	**C**
	Silo plat n°2	**D**
	Cellules existantes	**E**
	Cellules projetées	**F**
Administratif	Bureau et vestiaire projetés	**G**
Autre local	Maintenance projetée	**H**



4.2 Silos plats :

Il s'agit des silos repérés C et D.

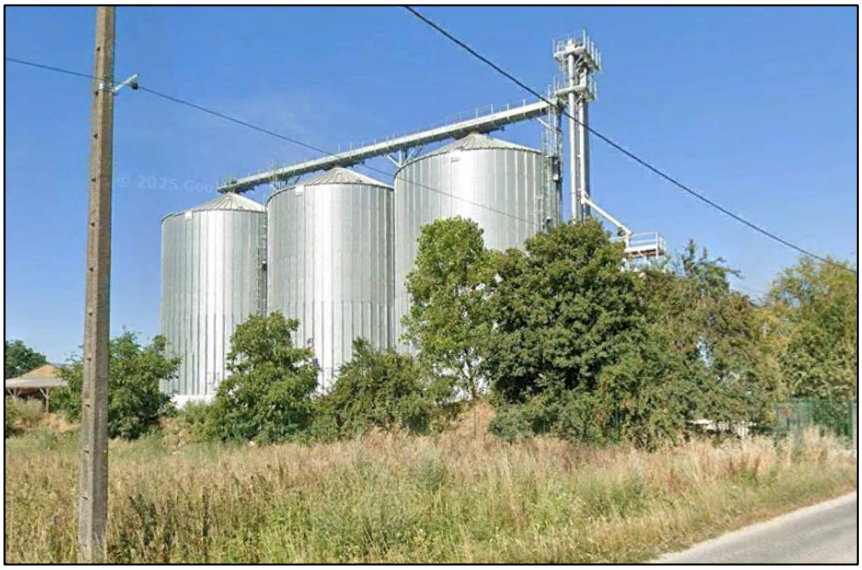
	Dimensions en m	Structure	Photos
Silo plat n°1	30 x 27 Hangar de 750 tonnes, 1 préau de 150 tonnes	Métallique	
Silo plat n°2	45 x 23 1 hangar avec 2 cases de 75 tonnes et 2 cases de 500 tonnes	Béton et métallique	

4.3 Cellules existantes :

		Cellules métalliques existantes		
Date de construction		2019		
Capacité de stockage	Nombre + capacité	3 cellules de 3250 t	9 750 tonnes	**Soit 13 000 m³**
		2 boisseaux de 60 t	**120 tonnes**	**Soit 160 m³**
		Capacité totale	**9 870 tonnes**	**Soit 13 160 m³**
Dimensions	Cellules	Diamètre = 15,10 m Hauteur paroi = 23,05 m et 27,32 m au faitage		
Structure	Cellules	Métalliques fermées cylindriques à fond plat		
	Galerie supérieure	Sans objet		
	Galerie inférieure	Sans objet		
Cellules	Type de céréales	Tous		
	Taux de rotation	1		
	Thermométrie	Oui		
	Ventilation	Oui		
	Extracteur d'air	Non		
	Reprise	1 TC		
	Ensilage	1 TC		
Réception	Fosse	1 trémie de 35 m3		
Nettoyage	Colonne de nettoyage	Non		
Incendie	Colonne sèche	Non		

Équipements présents :

- 1 transporteur à chaîne d'ensilage
- 1 transporteur à chaîne reprise cellules
- 1 élévateur extérieur de 200 t/h



4.4 Descriptif du projet :

		Cellules métalliques existantes		
Date de construction		Prévu en 2026		
Capacité de stockage	Nombre + capacité	3 cellules de 3200 t	9 600 tonnes	**Soit 12 990 m³**
		Capacité totale	**9 600 tonnes**	**Soit 12 990 m³**
Dimensions	Cellules	Diamètre = 15,10 m Hauteur paroi = 23,05 m et 27,32 m au faitage		
Structure	Cellules	Métalliques fermées cylindriques à fond plat		
	Galerie supérieure	Sans objet		
	Galerie inférieure	Sans objet		
Cellules	Type de céréales	Tous		
	Taux de rotation	1		
	Thermométrie	Oui		
	Ventilation	Oui		
	Extracteur d'air	Non		
	Reprise	1 TC		
	Ensilage	1 TC de liaison		
Réception	Fosse	Via la 1 trémie de 35 m3 existante		
Nettoyage	Colonne de nettoyage	Non		
Incendie	Colonne sèche	Non		

- 1 transporteur à chaine de liaison
- 1 transporteur à chaine d'ensilage



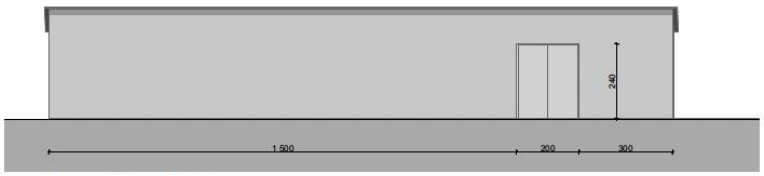
Les nouveaux silos, identiques aux silos existants, seront implantés parallèlement à ces derniers sur le côté Est mais seront légèrement décalés de quelques mètres sur l'axe Sud afin d'avoir une distance de 25 mètres depuis la limite du terrain.

Il s'agit de silos circulaires métalliques en acier galvanisé d'un diamètre total de 15,10 mètres et d'une hauteur de cellule de 27,30 mètres.

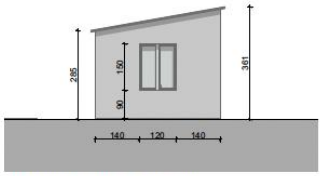
Se trouvent au-dessus des cellules, des installations techniques permettant la manutention des céréales et l'accès du personnel, déterminant ainsi la hauteur totale des nouveaux silos à 28,60 mètres.

4.4.1 Autres locaux

Les bureaux seront implantés à côté des nouveaux silos, ce nouveau bâtiment aura une longueur de 20 mètres et une largeur de 4 mètres ainsi qu'une toiture à une pente de 10°, d'une hauteur à gouttière de 2,85 mètres et une hauteur totale de 3,61 mètres.



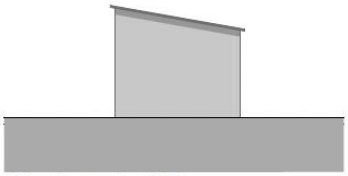
Bâtiment Bureaux - Façade Est



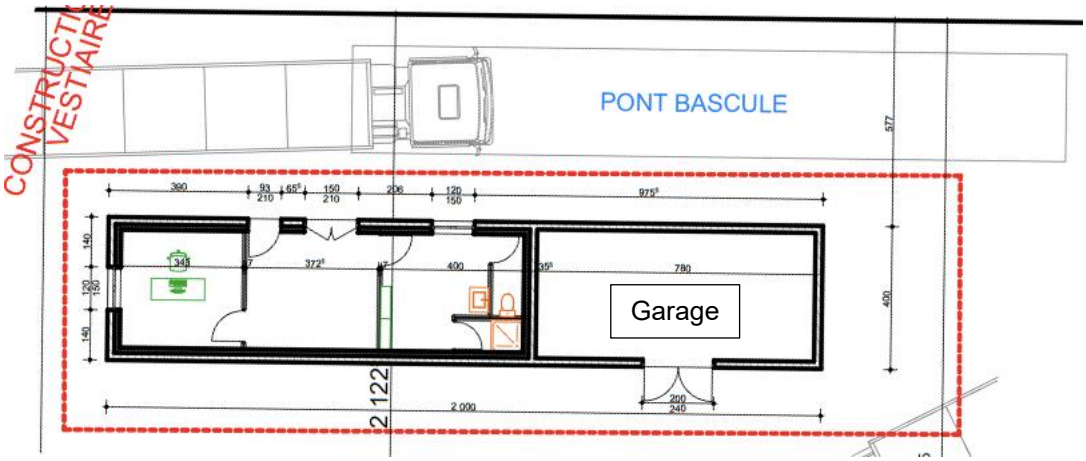
Bâtiment Bureaux - Façade Nord



Bâtiment Bureaux - Façade Ouest



Bâtiment Bureaux - Façade Sud



A noter le nouveau pont bascule situé à l'arriere des bureaux.

5 DESCRIPTION DES MOYENS COMMUNS A L'ETABLISSEMENT

5.1 Fluides et énergie

5.1.1 Gestion des eaux du site

Le site est alimenté en eau potable par le réseau de distribution public de la ville de Saint Amand Longpré.
L'eau sert pour les usages du personnel en particulier au niveau des sanitaires du site.
La consommation annuelle du site est d'environ 100 m^3.

5.1.2 Électricité :

L'électricité est principalement employée sur le site pour les transporteurs divers, les élévateurs, les ventilateurs, et les compresseurs.
La livraison EDF s'effectue par un poste Haute Tension (20 000 V) et 1 transformateur haute tension / basse tension sous rétention qui permettent d'alimenter tout le site en électricité.
L'accès au poste de transformation se fait par une porte unique donnant sur l'extérieur.

	Transformateur
Localisation	A l'entrée du site le long de la route
Puissance (kVA)	1 000
Diélectrique	Huile (sur rétention)



5.2 Installations de dépollution communes à l'établissement

5.2.1 Réseau d'égout et installations de traitement des eaux résiduaires

Les eaux usées (sanitaires) sont traitées par une fosse septique et reliée à une zone d'épandage.

Les eaux des toitures sont collectées par des gouttières (bâtiments) puis partent dans le réseau.

Les eaux pluviales de voiries sont collectées par des grilles avaloirs puis traitées par un séparateur d'hydrocarbures.

Annexe 10 : Plan masse au 1/200e avec un rayon des 35m et tracés des réseaux

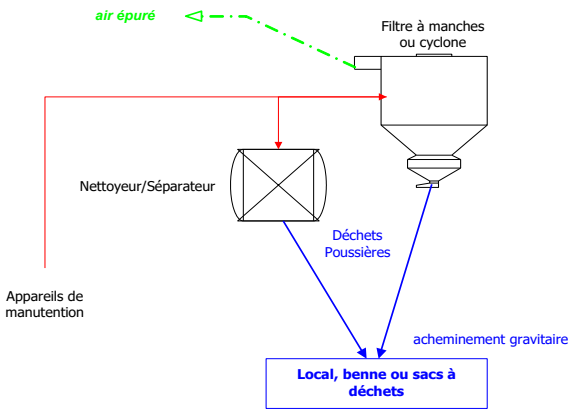
5.2.2 Traitement des poussières

Le transport de céréales, la réception, la transformation et l'expédition de céréales génèrent de la poussière qu'il convient d'aspirer afin d'éviter que ne se forme une atmosphère explosive. On estime que la masse de poussière générée est de l'ordre de 0.1 à 0,2% de la masse du produit transporté.
Deux méthodes différentes permettent de réaliser l'opération de dépoussiérage :

- Le dépoussiérage centralisé, ou
- Le dépoussiérage point par point.

Le dépoussiérage consiste, comme son nom l'indique, à centraliser les différents débits d'aspiration provenant de chaque point de captation jusqu'à un filtre collecteur.
Le dépoussiérage point par point reprend les principes de base du dépoussiérage centralisé, mais il traite à la source, ponctuellement, chaque débit d'air poussiéreux.

Les silos de stockage de céréales utilisent majoritairement des systèmes d'aspiration centralisés.
Les principales techniques mises en œuvre pour séparer l'air de la poussière sont mécaniques (chambres de décantation, cyclones) ou par filtres à couche poreuse (manches, poches, cartouches, panneaux plissés, éléments rigides et poreux).



Principe de fonctionnement des systèmes d'aspiration des poussières

- **Les cyclones**

Dans un séparateur à effet centrifuge, on va imprimer, à l'air chargé en poussières à éliminer, un mouvement de rotation. L'effet de la force centrifuge va alors faire déplacer les particules vers la paroi où elles seront collectées. On peut aussi voir un cyclone comme une chambre de sédimentation dans laquelle l'effet de la gravité serait augmenté par la force centrifuge. Le principe de fonctionnement est repris ci-après.

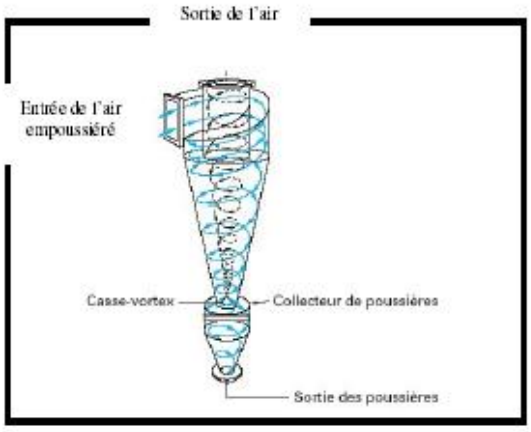


Schéma de principe d'un cyclone

Les cyclones sont parmi les équipements les moins onéreux et les plus robustes et peuvent opérer dans une gamme d'applications et de conditions de température et de pression incroyablement variée.

- **Les filtres à manches.**

On désigne sous ce nom des dépoussiéreurs dans lesquels l'air chargé de poussières va traverser une couche filtrante sur laquelle les particules vont se déposer. Contrairement à ce qui se passe dans les séparateurs de type cyclonique, dans lesquels les particules sont éliminées en continu, ici il y a accumulation et, périodiquement, les poussières doivent être séparées par un procédé de nettoyage.

Le média filtrant est en général agencé en manches constituées de grandes chaussettes de tissu ou de feutre, d'une longueur variant entre 3 et 6 m et d'un diamètre de 150 mm environ. Ces manches sont en général suspendues par le haut. Il existe d'autres types de manches et d'autres arrangements, mais le principe reste le même.

Dans le schéma ci-après, l'air est alimenté par le bas et à l'intérieur des manches, traversent les manches et sont évacués par la partie haute. Les poussières sont donc collectées à l'intérieur des manches. Rien n'oblige à avoir un tel arrangement et il est parfaitement possible d'avoir des filtres dans lesquels les poussières sont collectées à l'extérieur, ou bien dans lesquels l'air circule de haut en bas.

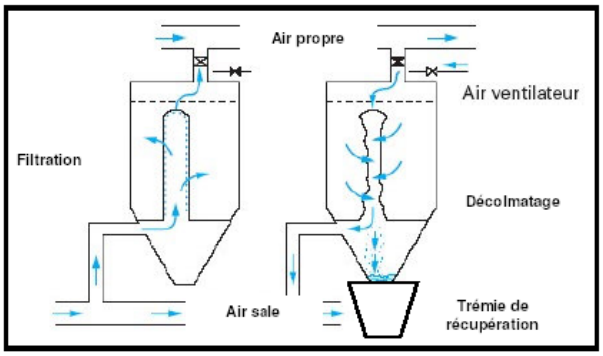


Schéma de principe d'un filtre à manches lors d'une opération de dépoussiérage (à gauche) et de décolmatage (à droite)

La tendance aujourd'hui est à l'utilisation de manches verticales plutôt longues (> 5 m), avec un décolmatage par air pulsé, une captation des poussières côté externe et de l'air qui circule de bas en haut.

- **Récupération de la poussière.**

Quel que soit le principe de filtration retenu celui-ci capte la poussière et la concentre à certains endroits. Le devenir de ces poussières captées doit donc faire l'objet d'une grande attention puisque leur granulométrie les rend très explosives.
Il existe plusieurs types de solution :

- La chambre à poussière : Celle-ci est directement connectée à un cyclone et qui centralise la poussière et est vidée manuellement par un opérateur. Le principe de fonctionnement de la chambre à poussières est repris sur la figure ci-dessous.

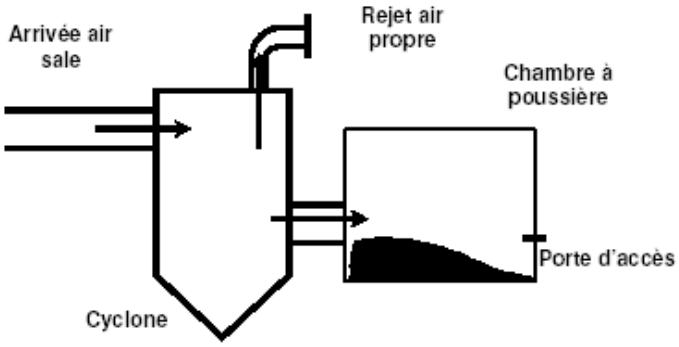
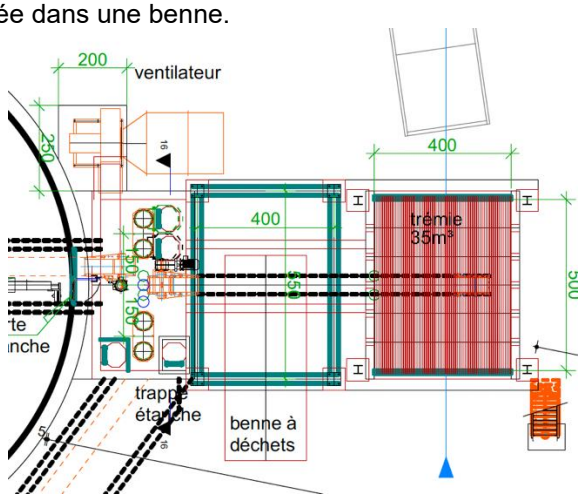


Schéma de principe d'une chambre à poussière

- Récupération de la poussière par écoulement gravitaire dans une trémie de stockage située sous le filtre à manche ou le cyclone.
- Réinjection de la poussière dans un circuit parallèle conduisant à un local à poussières dans laquelle elle est stockée. Ce local est préférentiellement situé à l'extérieur, isolé de toute source d'ignition et, si possible, se présenter sous la forme d'une benne directement transportable vers une déchetterie.
- Réinjection de la poussière sous forme de « gâteau » dans le circuit de manutention du grain. Ce système bien que largement répandu disparaît progressivement au profit d'un dépoussiérage centralisé.

<u>Installation présente sur le site de saint Amand Longpré :</u>

Il n'y a pas de filtre sur le site. Il s'agit en revanche de cyclone extérieur muni d'une aspiration filtrante ou la poussière est collectée dans une benne.



5.3 Règles de fonctionnement de l'établissement :

5.3.1 Fonctionnement

Période d'activité

La période d'intense activité est circonscrite dans l'année : 70 % de l'activité collecte grains se situe entre les mois de juillet et fin octobre (apport culture). Les réceptions s'échelonnent ensuite jusqu'en mars : le stockage à la ferme est stable, les agriculteurs livrent en fonction du planning décidé par la société LEPLATRE.

Horaires de travail

Les silos de la société LEPLATRE sont ouverts :
- 8h00 à 12h00 et de 14h00 à 18h00.
- Période de moisson de 8h00 à 12h00 et de 13h30 à 20h00 en fonction de la récolte

5.3.2 Sécurité, maintenance :

Hervé LEPLATRE anime les fonctions suivantes :

- Agir sur la prévention générale,
- Définir en accord avec la direction les objectifs et la politique sécurité,
- Planifier et maintenir les plans d'améliorations de la sécurité,
- Organiser l'inspection du matériel,
- Mettre en place des consignes de sécurité.

Les opérations de maintenance de 1er niveau sont réalisées par le personnel d'exploitation, le reste est réalisé par le service Maintenance et par des entreprises extérieures spécialisées.

Des trousses de premiers secours permettant de faire face aux premiers soins sont installées dans les bureaux et les vestiaires du site.

5.3.3 Consignes de sécurité

Les consignes de sécurité concernent :

- Consigne générale de sécurité,
- Consigne de sécurité en cas d'incident,
- Conduite à tenir en cas d'incendie,
- Permis de feu
- Plan de prévention des entreprises extérieures,
- Zones de dangers,
- …

Mais également :

- L'intervention lors de la détection d'incendie,
- Les vérifications préliminaires à l'intervention,
- L'intervention des secours,
- Les mesures d'accompagnement,
- …

Les procédures de fonctionnement désignent :

- Entretien (contrôles journaliers, hebdomadaires, mensuels et graissage),
- Chargement - Déchargement (consignes et nettoyage),
- Qualité (contrôle des produits),
- Nettoyage,
- …

Différentes mesures de sécurité sont prises pour assurer une bonne prévention, comme le montre le tableau ci-dessous :

Mesures	Réalisé	Effectif / Utilisé / Affiché
Interdiction de fumer	Oui	Affiché
Permis de feu	Oui	Utilisé
Plan d'intervention	Oui	Affiché
Plans d'évacuation	Oui	Affiché
Pictogrammes pour extincteurs	Oui	Affiché
Procédures d'entretien (fréquence, mode opératoire…)	Oui	Effectif
Zonage ATEX (20, 21, 22)	Oui	Affiché

Mesures diverses de sécurité

Des consignes précisent la conduite à tenir en cas d'incendie. Elles sont rédigées de manière à ce que le personnel désigné soit apte à prendre les dispositions nécessaires et sont affichées à proximité des postes téléphoniques ainsi que dans les zones de passage les plus fréquentées par le personnel.

Les consignes comportent notamment :
- Les moyens d'alerte,
- Le numéro d'appel du chef d'intervention de l'établissement,
- Le numéro d'appel des sapeurs-pompiers,
- Les moyens d'extinction à utiliser.

Ces consignes seront améliorées par l'intégration des mesures compensatoires, techniques et organisationnelles, définies par la présente étude de dangers.

5.3.4 Moyens internes de communication

Le personnel dispose, pour ses moyens de communication d'un téléphone portable par poste de travail.

Tous ces téléphones permettent une communication intérieure et extérieure.