NOBELSPORT

Pièce 7

# NOTE DE PRESENTATION NON TECHNIQUE DU PROJET NOBELSPORT

| VERIFICATION : | APPROBATION : |
|---|---|
| Arnaud JOISSAINS<br>Directeur SSE | Thomas DEVAULX DE CHAMBORD<br>Directeur Général Délégué |
| Visa : | Visa : |
| Date : 16/04/2026 | Date : 17/04/2026 |

**NOBELSPORT**

57 rue Pierre Charron 75008 Paris - 20 route du Beuzit 29590 Pont de Buis

# SOMMAIRE


**1. – PRESENTATION DU PROJET** **2**

**2. – PRESENTATION DU PROCEDE** **4**

**3. – IMPACTS DU PROJET** **7**

3.1 ETUDE DE DANGER 7

3.2 EFFETS DES INSTALLATIONS 8

3.3 ETUDE D'IMPACTS 9

3.4 EVALUATION DU RISQUE SANITAIRE 10

## 1) PRESENTATION DU PROJET

Autorisé à produire 3400T de poudre de chasse et de tir sportif par an par arrêté préfectoral, NOBELSPORT souhaite, dans un contexte de pénurie mondial de poudre et de fort développement de son activité, porter son autorisation de production à 4300T par an en implantant un nouvel atelier de mélange statique, trois bâtiments de préparation de commande et le remplacement des deux existants ainsi que deux nouveaux stockages de produits finis type captieux. Ce projet intègre également le remplacement de l'unité actuelle de distillation par une unité de dernière génération plus capacitaire.

NobelSport souhaite augmenter sa demande d'autorisation en adaptant ses capacités de production pour répondre aux besoins de diversification du marché des munitions civiles vers le métallique d'une part et répondre aux besoins de souveraineté nationale d'autre part, en participant au projet de création d'une filière de munitions métalliques de petits calibres (5.56mm et 7.62mm) pour les forces armées.

En parallèle de ses enjeux de diversification et dans un contexte géopolitique complexe, NobelSport a été retenu en 2024 pour participer au projet Européen « ASAP » (Act to Support Ammunition Production) qui cible les principaux goulots d'étranglement identifiés dans les chaînes d'approvisionnement en munitions d'artillerie 155mm et augmenter les capacités de production des composants dans une philosophie de souveraineté militaire Européenne.

Cette augmentation de capacité permettra au site de Pont de Buis d'être le premier producteur mondial de poudre simple base et ainsi asseoir son leadership sur le marché.

Notre projet s'inscrit dans la continuité du développement et la pérennisation des activités du site tout en prenant en compte la maîtrise des risques et des impacts sur l'environnement.

Pour rappel nos procédés actuels de production d'extrusion en continue « Bi-Vis » est reconnue par l'administration comme meilleure technique et a permis l'arrêt d'une ancienne chaine de production de poudre très consommatrice en énergie. Ces nouvelles installations « compactes » ont permis de réduire les risques à la source. En effet, ces modifications de process ont réduit de manière significative les situations à risques (manutention et transport des matières pyrotechniques). De même, le fonctionnement en continu (et non en batch) réduit également les matières actives mises en œuvre simultanément. Le système de captation à la source des émissions atmosphériques a contribué également à diminuer les pertes solvants.

Les performances de la nouvelle distillerie permettront également de réduire les pertes solvants tout en diminuant les consommations d'énergie nécessaires à leur recyclage.

Nobel Sport a pour objectif de poursuivre et accélérer ses investissements sur son site de Pont de Buis pour faire évoluer et adapter ses outils de production. Ils se déploient dans une stratégie globale d'entreprise dans le domaine du sociétal, du social, de la sécurité et de l'environnement.

Nos axes de développement se décomposent ainsi :

- Accélérer le développement d'une expertise locale dans le secteur stratégique « Défense » et plus généralement dans le domaine de la munition métallique,

- Affirmer Pont de Buis comme le cœur du « Pôle d'excellence Européen de la Poudre »,
- S'inscrire dans la stratégie régionale visant à soutenir le savoir-faire et la recherche,
- Conforter le bassin d'emplois industriels de Pont de Buis avec 43 embauches réalisés en CDI depuis 2021 (30 en effectifs de production et 13 en structure) et une prévision de 7 nouveaux CDI en 2026,
- Participer à l'enseignement et à l'insertion professionnelle. Volonté commune avec l'ENSTA Bretagne de mener des travaux de recherche et développement dans le domaine des matériaux énergétiques et de la pyrotechnie,
- Retrouver la souveraineté nationale en matière de production de munitions métalliques de petit calibre.
- Participer aux efforts de développement de la base industrielle Européenne de défense en relançant en Bretagne une production de poudre militaire simple base pour obus d'artillerie de 155mm.

La chronologie d'implantation des nouvelles installations pourrait s'articuler selon le schéma suivant :

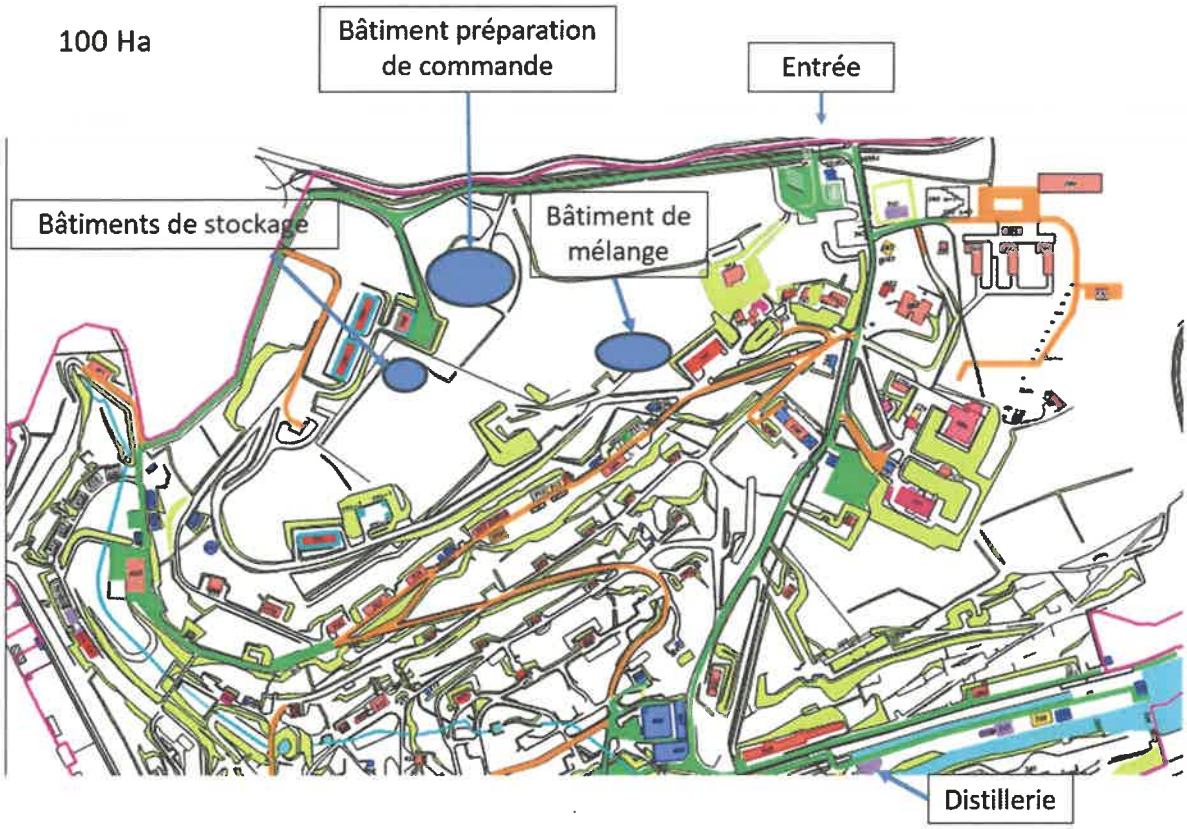
| Bâtiments | Date d'implantation envisagée |
|---|---|
| Nouvelle distillerie 311 | 2027 |
| Bâtiment de pré-mélange 750 | 2027 |
| Bâtiment de préparation de commande 791 | 2027 |
| Bâtiment de préparation de commande 792 | 2027 |
| Bâtiment de préparation de commande 793 | 2027 |
| Remplacement des 2 cellules de préparation de commande existantes | 2028 |
| Bâtiment de stockage 786 | 2029 |
| Bâtiment de stockage 787 | 2029 |

La nouvelle distillerie permettra d'absorber l'augmentation des flux de solvants à recycler en interne sur le site avec une optimisation sur la qualité des rejets aqueux et gazeux. Cette nouvelle unité se situera à proximité de l'actuelle afin de bénéficier des cuves de stockage existantes.

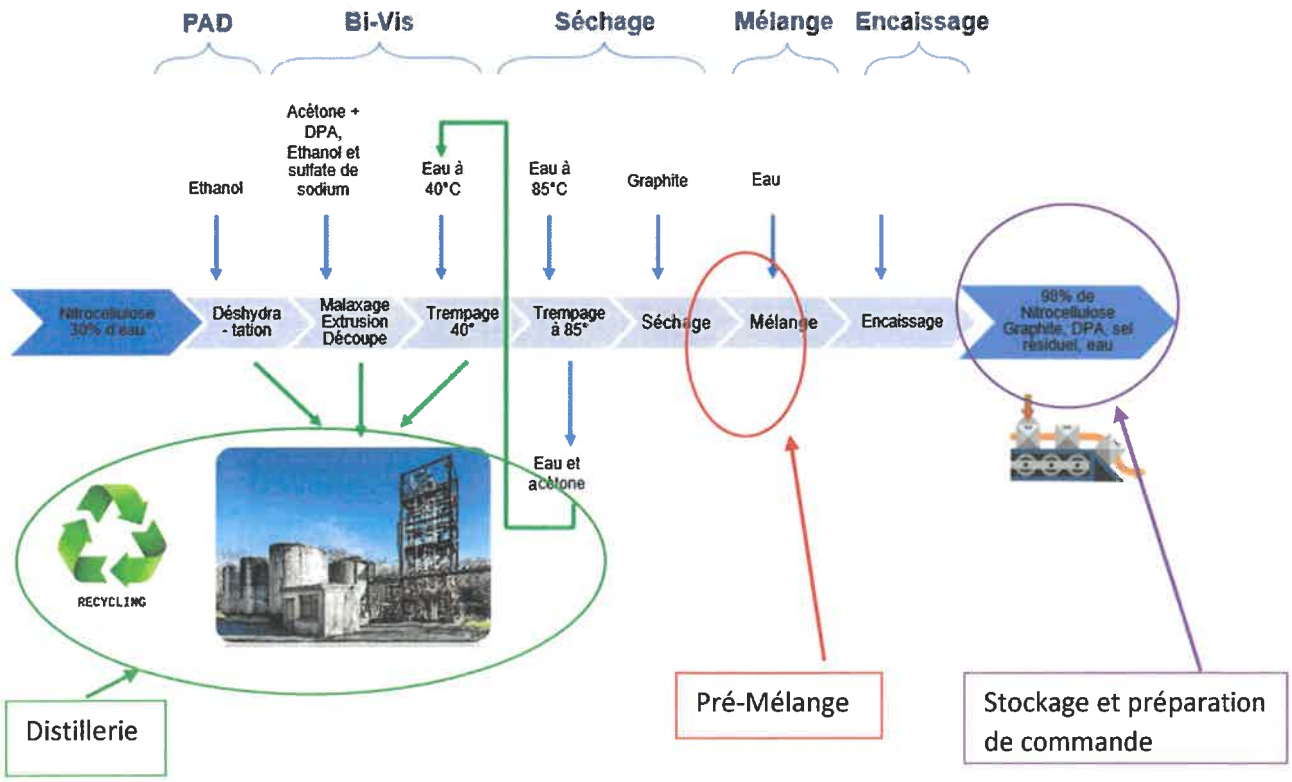
Le bâtiment de pré-mélange permettra l'augmentation des tailles de lot nécessaire aux poudres militaires tout en adoptant un procédé plus sûr avec un mélange robotisé en évitant la mise à nu de la poudre.

Les nouveaux bâtiments de stockage et de préparation de commande permettront d'optimiser la gestion des stocks et les flux logistiques.

Hormis la nouvelle unité de distillation, les nouvelles installations seront implantées au nord de l'usine afin de minimiser les flux de matières pyrotechniques sur le site et de rester éloigné des riverains :




## 2) PRESENTATION DU PROCEDE



## ➢ La distillerie

La distillerie permettra l'élimination de l'éthanol et l'acétone contenus dans l'eau, une seconde étape permet le recyclage de ces 2 solvants dans le process.

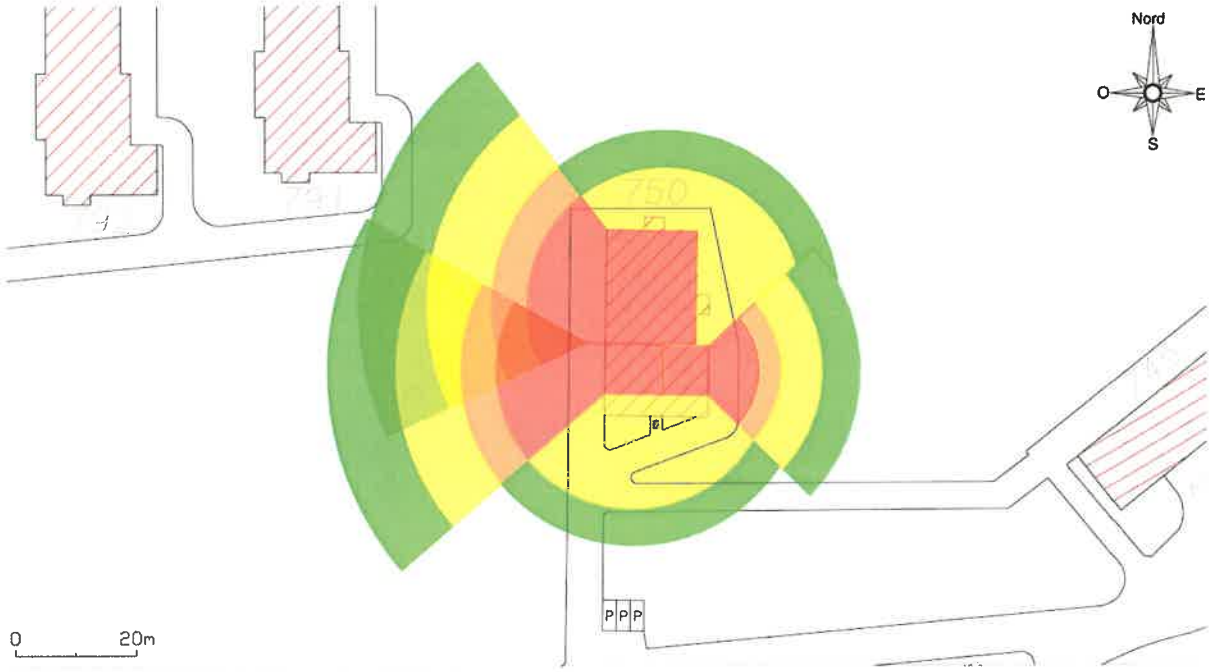
Le projet comportera :

- Quatre colonnes de distillation dont une fonctionnant sous vide
- Trois condenseurs refroidis à l'eau glycolée
- Une alimentation en vapeur sur la 1ère colonne permettant de traiter un flux de 14m3/h d'eau solvantée

L'implantation de cette unité à proximité de l'unité existante permettra de conserver les stockages présents et de réduire au minimum les réseaux.

## ➢ Le bâtiment de pré-mélange

La structure du bâtiment sera en béton. Ce bâtiment permettra à l'aide d'un robot de mélanger la poudre contenue dans des navettes positionnées sur des palettes en mixant les navettes de chaque palette pour reconstituer une nouvelle palette. Ceci aura l'avantage de garder la poudre dans un contenant fermé et ainsi diminuera la probabilité d'événement pyrotechnique.



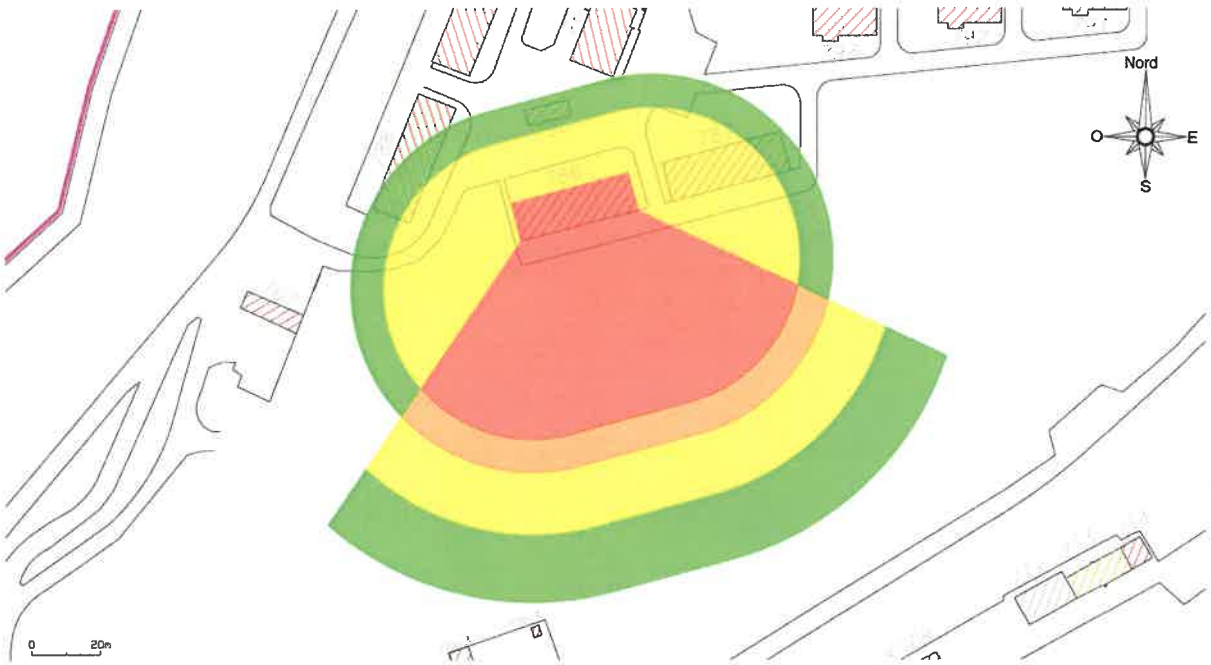
## ➢ Les bâtiments de préparation de commande

La structure des bâtiments sera en béton. Ces bâtiments ont pour vocation de préparer les quantités et les références nécessaires à chaque commande. Les produits sont ainsi regroupés dans ces cellules, prêts à être chargés dans les camions destinés aux différents clients. L'implantation de ces bâtiments se fera à proximité des entrepôts de stockage afin de limiter les flux de transfert.




## ➢ Les bâtiments de stockage

Les bâtiments seront de type captieux et seront conçus de manière identique à ceux déjà présents sur le site. La structure des bâtiments sera donc en béton avec une toiture spécifique permettant de libérer la pression en cas d'événement pyrotechnique. Chaque bâtiment est constitué de 4 cellules indépendantes. L'implantation de ces bâtiments se fera à proximité des entrepôts de stockage existants et des cellules de préparation de commande afin de limiter les flux de transfert.




## 3) IMPACTS DU PROJET

Le projet nécessite la révision de l'étude de danger (Révision faite par la société ArianeGroup) et la réalisation d'une étude d'impacts sur l'environnement ainsi que d'une évaluation du risque sanitaire. (Etudes faites par la société DEKRA)

### 3.1 Etude de dangers

Dans le cadre de ce projet, il a été retenu 1 phénomène dangereux :

- Scénario VCE (Explosion du Nuage de Vapeur) d'une colonne de distillation

Description du scénario incendie :

Suite à une défaillance de l'unité de distillation (concentration en solvant dans le domaine d'explosivité ou défaillance de la pompe à vide avec introduction d'air) et en présence d'une source d'ignition (décharge électrostatique), une explosion interne du mélange inflammable conduit à la montée en pression de la colonne sous vide jusqu'à sa pression de rupture.

| Volume capacité | Energie disponible avant l'éclatement de la capacité | Energie servant à générer l'onde de surpression | Equivalent TNT servant à générer l'onde de surpression | Zones d'effets de surpression depuis les côtés de la cuve | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | SELS 200 mbar | SEL 140 mbar | SEI 50 mbar | Bris de vitre 20 mbar |
| 2 m³ | 7,3 MJ | 2,92 MJ | 0,51 kg éq TNT | 6 m | 8 m | 18 m | 36 m |

Mesures compensatoires :

La perte de pompe à vide engendre un arrêt de l'unité de distillation avec un arrêt de l'alimentation, de la chauffe, suivi d'un inertage du système à l'azote.

Un capteur de pression est présent en tête de colonne avec report d'alarme et une soupape de sécurité permet de libérer la pression.

Conclusion de l'étude de danger :

Les effets sont maintenus dans l'enceinte de l'établissement, l'unité de distillation étant à environ 150m de la limite du site. Ce phénomène dangereux ne conduit pas à un accident majeur.

### 3.2 Effets des installations pyrotechniques

Chaque bâtiment a été implanté pour que les zones d'effets pyrotechniques Z2 ne s'interpénètrent pas.

Dans la zone d'implantation, les bâtiments concernés sont :

- Les 3 bâtiments de préparation de commande (791, 792, 793)
- Les 2 bâtiments de stockage (786 et 787)
- Le bâtiment de pré-mélange (750)
- Le bâtiment de stockage intermédiaire existant (745)
- Les bâtiments de stockage existant (788 et 789)
- Le bâtiment de préparation de commande existant (768)

Conclusion :

La conception des installations évite les effets dominos et les effets sont maintenus dans l'enceinte de l'établissement.

En conclusion, le projet est conçu et réfléchi pour :

- Optimiser l'implantation des nouvelles installations (proximité du lieu de production de la poudre pour réduire les flux, éloignement de la rivière et du bourg de Pont-de-Buis)
- Moderniser les installations de l'établissement en adoptant les normes de construction de 2025
- Respecter le décret pyrotechnique :
  - En tenant compte du retour d'expérience (bâtiments captieux)
  - En n'ayant pas d'effets dominos
  - En n'ayant pas d'effets pyrotechniques ou toxiques sortant du site
  - En réduisant le nombre de personnel exposé
- Limiter l'impact environnemental :
  - Avec la réduction des trajets
  - Avec l'éloignement de la rivière
  - Avec le recyclage des solvants
- Maîtriser l'expansion de la surface de l'usine

### 3.3 Etude d'impacts

L'étude d'impact a permis de faire une première évaluation des rubriques listées ci-dessous :

- Paysage, Topographie
- Commodité du voisinage, occupation des sols, activités humaines, accès
- Protection du patrimoine culturel et archéologique
- Ressources naturelles
- Eau
- Air
- Déchets
- Bruit
- Vibration
- Transports et approvisionnements
- Faune, Flore
- Lumière, chaleur, radiation
- Energie
- Climat
- Sols, sous-sols
- Effets temporaires
- Vulnérabilité au changement climatique
- Vulnérabilité à des risques d'accidents ou de catastrophes majeurs
- Effets cumulés
- Mesures ERC
- Suivi des effets sur l'environnement

En première analyse cette évaluation ne montre pas d'impacts notables notamment sur les points suivants :

- Le projet n'entraine pas de consommation supplémentaire d'eau malgré l'augmentation de production.
- Le projet n'entraine pas de rejet supplémentaire d'eau (quantité et qualité)
- Le projet utilise l'eau de l'étang pour le refroidissement de l'unité de distillation, sans impact sur la faune et la flore
- Les rejets atmosphériques diffus baisseront en proportion de la quantité produite. L'étude de risques sanitaires réalisée avec une majoration volontaire des émissions par rapport à la réalité montre que les risques sanitaires liés aux émissions atmosphériques sont considérés comme acceptables.
- Le projet entraine une augmentation des déchets pyrotechniques à éliminer. L'étude de risques sanitaires réalisée avec une majoration volontaire des émissions par rapport à la réalité montre que les risques sanitaires liés aux émissions atmosphériques sont considérés comme acceptables.

### 3.4) Evaluation du risque sanitaire

Une étude de risque sanitaire a été menée par la société DEKRA pour mesurer l'impact sur la santé. L'étude a été menée conformément à la démarche nationale suivant les guides et outils actuellement en vigueur.

La description des dangers potentiels présentés par les polluants émis par le site et l'identification des relations doses-réponses a conduit au choix de Valeurs Toxicologiques de Références (VTR).

La description des populations représentatives de l'environnement et les résultats de la modélisation de la dispersion ont permis de sélectionner un type de cible particulièrement sensible et exposée : les riverains les plus exposés (adultes et enfants résidants dans les habitations individuelles autour du site).

Pour les émissions atmosphériques, les niveaux d'exposition ont été évalués à partir de la définition de rejets atmosphériques (calculés sur la base des émissions attendues dans le cadre du projet d'augmentation de production) et des données issues de la modélisation de la dispersion atmosphérique des polluants.

En l'état actuel des connaissances, les risques sanitaires liés aux émissions atmosphériques du site de la société NOBEL SPORT semblent acceptables.

Au regard de la typologie des émissions du site, les voies d'expositions suivantes ont été retenues :

- L'inhalation des polluants liés aux émissions atmosphériques du site,
- L'ingestion de sol sur lesquels les polluants particulaires émis se sont déposés,
- L'ingestion des végétaux également contaminés par les dépôts ou par bioaccumulation depuis les sols,
- L'ingestion de poissons pêchés dans la Douffine

**Les calculs ainsi réalisés ont conclu que les risques toxiques et cancérogènes sont inférieurs aux limites acceptables quel que soit le scénario considéré.**

**En l'état actuel des connaissances et sur la base des activités et projetées du site de Nobelsport, les concentrations moyennes annuelles modélisées des polluants retenus**

**indiquent que les risques sanitaires liés aux émissions atmosphériques de ce site sont considérés comme acceptables.**