NOBELSPORT

Pièce 46
Description du site NOBELSPORT

VERIFICATION :	APPROBATION :
Arnaud JOISSAINS Directeur SSE	Thomas DEVAULX DE CHAMBORD 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. - CONTEXTE 5

2. - DESCRIPTION GENERALE DU SITE 6

2.1. - IDENTIFICATION DE LA SOCIETE 6

2.2. - HISTORIQUE DU SITE 6

2.3. - ACTIVITES DU SITE 7

3. - CLASSEMENT DU SITE 7

3.1. - CLASSEMENT AU TITRE DE SEVESO 7

3.2. - TABLEAU RECAPITULATIF ICPE 7

4. - DESCRIPTION DE L'ENVIRONNEMENT 12

4.1. - LOCALISATION DU SITE 12

4.2. - PARCELLES CADASTRALES ET MAITRISE FONCIERE 14

4.3. - PLAN LOCAL D'URBANISME 14

4.4. - DESCRIPTION DU VOISINAGE 16

5. - ACCES ET VOIES DE CIRCULATIONS INTERNE 17

5.1. - LES ACCES 17

5.2. - LES VOIES DE CIRCULATIONS INTERNE 18

6. - INSTALLATIONS DE PRODUCTION 18

6.1. - LES DIFFERENTES ETAPES 18

6.2. - PRODUITS CHIMIQUES UTILISES 19

6.3. - LES DIFFERENTS ATELIERS 20

6.4. - ORGANISATION DE LA PRODUCTION 22

7. - INSTALLATIONS DE STOCKAGE 23

7.1. - STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES 23

7.2. - STOCKAGE DES PRODUITS FINIS 25

8. - GESTION DES DECHETS 26

8.1. - CATEGORIES DE DECHETS 26

8.2. - DESTRUCTION DES DECHETS 27

8.3. - TRAITEMENT DES EAUX USEES 27

9. - SERVICES GENERAUX 27

9.1. - CHAUFFERIE ET CANALISATION DE GAZ 27

9.2. - GROUPE ELECTROGENE 27
9.3. - COMPRESSEURS 28
9.4. - GROUPES FROIDS 28
9.5. - STATION DE POMPAGE 28

10. - UTILITES 28
10.1. - RESEAU ELECTRIQUE 28
10.2. - RESEAU DE DISTRIBUTION DE GAZ 29
10.3. - RESEAU VAPEUR 29
10.4. - RESEAU D'EAU INDUSTRIELLE 29
10.5. - RESEAU D'AIR COMPRIME 30
10.6. - CARBURANTS (FIOUL DOMESTIQUE ET GASOIL) 30

11. – PROJET DU SITE 30

12. – ANNEXE 33

ILLUSTRATIONS

FIGURES

Figure 1 : Carte de situation régionale (source : site Géoportail IGN). 12
Figure 2 : Vue aérienne et carte de localisation du site NOBELSPORT (source: site Géoportail IGN). 13
Figure 3 : Extrait de zonage du P.L.U. 14
Figure 4 : Entrée principale de l'établissement. 17
Figure 5 : Schéma de fabrication des poudres simples bases. 19

TABLEAUX

Tableau 1 : Identité administrative de la société NOBELSPORT. 6
Tableau 2 : Classement ICPE du site NOBELSPORT. 9
Tableau 3 : Communes les plus proches de l'établissement. 16
Tableau 4 : Principaux ERP situés à 1 km autour de l'établissement. 17
Tableau 5 : Destruction des déchets de 2022 à 2025. 27

1. - CONTEXTE

Dans le cadre de son développement économique, la société NOBELSPORT est autorisée depuis le mois de septembre 2024 à produire 3400T de poudre par an par arrêté préfectoral complémentaire. Cet arrêté fait suite aux différents arrêtés préfectoraux successifs depuis 2003.

Dans le cadre de l'évolution des marchés d'une part, et de nos projets de développement de poudre pour munitions métalliques petit calibre d'autre part, NOBELSPORT souhaite dorénavant pouvoir porter sa capacité de production à 4300T de poudre par an. Dans ce contexte d'augmentation des volumes, NOBELSPORT souhaite investir sur plusieurs années dans la construction d'un bâtiment de mélange statique, le remplacement de l'unité de distillation par une unité plus capacitaire et la construction de trois bâtiments de préparation de commande ainsi que deux bâtiments de stockage de produits finis type « captieux ».

Afin de pouvoir produire 4300T de poudre par an et d'implanter ces nouveaux bâtiments, NOBELSPORT établit auprès de l'Administration une demande d'autorisation environnementale, la modification étant considérée comme substantielle.

Cette demande d'autorisation est accompagnée notamment de la révision de l'étude de danger et d'une étude de l'impact sur l'environnement de l'augmentation de la production de 3400 à 4300T par an et de l'implantation des nouveaux bâtiments.

2. - DESCRIPTION GENERALE DU SITE

2.1. - IDENTIFICATION DE LA SOCIETE

L'identité administrative de la société est présentée dans le Tableau 1 ci-dessous.

Raison sociale	NOBELSPORT
Forme juridique	Société Anonyme
Adresse	20 route du Beuzit 29590 PONT-DE-BUIS-LES-QUIMERC'H
Téléphone	02.98.86.42.42
Fax	02.98.73.08.82
N°SIRET	428-770-820 00010
Code APE	2540Z / Fabrication d'armes et de munitions
Siège social	NOBELSPORT SA - 57 rue Pierre Charron 75008 PARIS
Activités principales	Fabrication de Poudre de Chasse

Tableau 1 : Identité administrative de la société NOBELSPORT.

2.2. - HISTORIQUE DU SITE

Fondée en 1688 pour alimenter en poudres à canon la flotte royale ancrée dans la rade de Brest, la poudrerie de Pont-de-Buis est, de nos jours, essentiellement orientée vers la production de plusieurs gammes de poudres de chasse et de tir, et de poudres pour munitions métalliques.

Les principales dates sont les suivantes :

- 1688 : Création d'une manufacture de poudres, production de poudres noires ;
- 1887 : Fin de la fabrication de poudres noires, production de poudres sans fumées à usage militaire ;
- 1960 : Démarrage de l'activité pyrotechnie militaire (équipement pour guidage missiles),
- 1965 : Début de l'activité poudres de chasse ;
- 1971 : Création de la SNPE (succédant au service des poudres) intégrant le site de Pont-de Buis ;
- 1984 : Production des premiers générateurs de gaz pour l'automobile ;
- 1987 : Démarrage de l'activité lacrymogène ;

- 1990 : Création de la société LIVBAG, société de développement et de fabrication de systèmes de sécurité pour l'automobile désormais autonome ;
- 1996 : Filiation de l'établissement et rattachement à NOBELSPORT, arrêt de la production de poudres militaires, début du transfert des fabrications des poudres vers le haut de l'usine avec le procédé BIVIS ;
- 2000 : Fusion des activités de NOBELSPORT et de CHEDITTE ;
- 2009 : Démarrage de la 2ème unité de production de poudre BV2 ;
- 2011 : Fin de la production par batch et arrêt des installations situées en bas de l'usine ;
- 2021 : Démarrage de la 3ème unité de production de poudre BV3 ;
- 2021 : Achat de la filiale espagnole Maxam Outdoors ;
- 2024 : Achat de l'ensemble des terrains et bâtiments de l'établissement encore propriétés de la SNPE ;
- 2025 : Démarrage de la 3ème unité de déshydratation de nitrocellulose ;
- 2025 : Intégration du Groupe SOFISPORT par FN BROWNING.

2.3. - ACTIVITES DU SITE

Le site NOBELSPORT compte différentes activités :

- La production de poudre de chasse et de tir ;
- La production de produits pour le maintien de l'ordre ;
- La production de produits pyrotechniques ;
- La production de matériaux plastiques et composites ;
- Les stockages et les expéditions de produits finis ;
- La destruction des déchets pyrotechniques issus de la production ;
- Le négoce et le reconditionnement de poudres (poudre noire et poudres doubles bases).

3. - CLASSEMENT DU SITE

3.1. - CLASSEMENT AU TITRE DE SEVESO

NOBELSPORT est un établissement classé au régime d'autorisation pour la protection de l'environnement et SEVESO seuil haut au titre de la Directive n°2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite Directive SEVESO III et de la Déclaration SEVESO III n°2334 du 15 septembre 2020.

3.2. - TABLEAU RECAPITULATIF ICPE

Le site est réglementé par l'arrêté préfectoral n°260-03A du 25 juillet 2003, complété par les arrêtés préfectoraux suivants :

- L'arrêté préfectoral n°50-09 A.I du 24 novembre 2009 imposant des prescriptions complémentaires à la société NOBELSPORT à Pont-de-Buis-Lès-Quimerch relatives à la recherche de substances dangereuses dans l'eau ;
- L'arrêté préfectoral n°04-10 A.I du 25 janvier 2010 fixant des prescriptions complémentaires à la société NOBELSPORT à Pont-de-Buis-Lès-Quimerch ;
- L'arrêté préfectoral n°2010 -1745 du 30 décembre 2010 portant approbation du plan de prévention des risques technologiques (PPRT) autour de l'établissement NOBELSPORT à Pont-de-Buis-Lès-Quimerch ;
- L'arrêté préfectoral du 08 juin 2018 portant décision après examen au cas par cas en application de l'article R122-3 du code de l'environnement ;
- L'arrêté préfectoral n°10-2021 A.I du 27 avril 2021 fixant des prescriptions complémentaires imposables à NOBELSPORT à Pont-de-Buis-Lès-Quimerch pour l'implantation d'une 3ème ligne de production.
- L'arrêté préfectoral n°2022-41-A du 25 novembre 2022.
- L'arrêté complémentaire n°2024-22-A du 10 septembre 2024 portant approbation de l'augmentation de production.

Le classement ICPE du site a été mis à jour suite aux évolutions des rubriques de la nomenclature des ICPE liées à la directive SEVESO III et à la création des rubriques 4000.

De plus, cette mise à jour d'étude de dangers intègre les modifications suivantes :

- La construction d'un bâtiment de mélange statique
- Le remplacement de l'unité de distillation par une unité plus capacitaire
- La construction de trois bâtiments de préparation de commande
- La construction de deux bâtiments de stockage de produits finis type « captieux ».

Le classement ICPE du site NOBELSPORT est présenté dans le Tableau 2.

Légende du tableau :

A : Autorisation

E : Enregistrement

D : Déclaration

DC : Déclaration avec Contrôle

NC : Non Classé

Rubrique ICPE		Régime actuel	Régime futur
RUBRIQUES SEVESO			
4210-1-a	Produits explosifs (fabrication, chargement, encartouchage, conditionnement de, études et recherches, essais, montage, assemblage, mise en liaison électrique ou pyrotechnique de, ou travail mécanique sur) à l'exclusion de la fabrication industrielle par transformation chimique ou biologique. Fabrication, chargement, encartouchage, conditionnement de, études et recherches, essais, montage, assemblage, mise en liaison électrique ou pyrotechnique de, ou travail mécanique sur, à l'exclusion de la fabrication industrielle par transformation chimique ou biologique et à l'exclusion des opérations effectuées sur le lieu d'utilisation en vue de celle-ci et des opérations effectuées en vue d'un spectacle pyrotechnique encadrées par les dispositions du décret n°2010-580 du 31 mai 2010 relatif à l'acquisition, la détention et l'utilisation des artifices de divertissement et des articles pyrotechniques destinés au théâtre. La quantité totale de matière active susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg. La quantité totale de matière active susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 10 t.	**A Seveso Seuil Haut au titre de l'article R.510-10**	**A Seveso Seuil Haut au titre de l'article R.510-10**
4220-1	Produits explosifs (stockage de), à l'exclusion des produits explosifs présents dans les espaces de vente des établissements recevant du public. La quantité équivalente totale de matière active susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 500 kg. La quantité de produits classés en division de risque 1.3 et 1,6 étant supérieure à 30 tonnes de matière active.	**A Seveso Seuil Haut au titre de l'article R.510-10**	**A Seveso Seuil Haut au titre de l'article R.510-10**
RUBRIQUES A AUTORISATION			
1450-1	Solides inflammables (stockage ou emploi de). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t.	**A**	**A**
2793-3-b	Installation de collecte, transit, regroupement, tri ou autre traitement de déchets de produits explosifs (hors des lieux de découverte). 3. Autre installation de traitement de déchets de produits explosifs (mettant en œuvre un procédé autre que ceux mentionnés aux 1 et 2). b) Dans les autres cas	**A**	**A**
4749	Perchlorate d'ammonium (numéro CAS 7790-98-9). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 500 kg.	**A**	**A**

Rubrique ICPE		Régime actuel	Régime futur
RUBRIQUES A ENREGISTREMENT			
4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1000 t.	**E**	**E**
RUBRIQUES A DECLARATION			
4330-2	Liquides inflammables de catégorie 1, liquides inflammables maintenus à une température supérieure à leur point d'ébullition, autres liquides de point éclair inférieur ou égal à 60°C maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition ou dans des conditions particulières de traitement, telles qu'une pression ou une température élevée. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t.	**DC**	**DC**
4130-1-b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 1. Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t.	**D**	**D**
4440-2	Solides comburants catégories 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t.	**D**	**D**
4734-2-c	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usagés et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total.	**DC**	**DC**

Rubrique ICPE		Régime actuel	Régime futur
2661-1-c	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j.	**D**	**D**
2910-A-2	Combustion à l'exclusion -des installations visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	**DC**	**DC**
2925-1	Accumulateurs (ateliers de charge d'accumulateurs électriques) La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50kW.	**D**	**D**
1.2.1.0	Prélèvement d'eau supérieur à 400 m3/h et inférieur à 1000 m3/h.	**-**	**D**

Tableau 2 : Classement ICPE/IOTA du site NOBELSPORT.

4. - DESCRIPTION DE L'ENVIRONNEMENT

4.1. - LOCALISATION DU SITE

L'installation est située sur le territoire de la commune de Pont-de-Buis-Lès-Quimerch (29) qui compte 3 571 habitants (recensement 2022) répartis sur une superficie de 42 km² soit une densité de population de 85 habitants/km².

La commune est située entre Quimper (30 km) et Brest (35 km) (Figure 1).



Figure 1 : Carte de situation régionale (source : site Géoportail IGN).

Les terrains de NOBELSPORT sont situés à environ 500 mètres du centre-ville de Pont-de-Buis. L'entrée principale du site se situe sur la route du Beuzit qui longe le site au nord. Il s'étend sur une superficie d'environ 100 ha.

L'établissement est implanté de part et d'autre de la Douffine qui le traverse. La rivière s'écoule d'est en ouest (Figure 2). Le plan du site est présenté en Annexe 1.

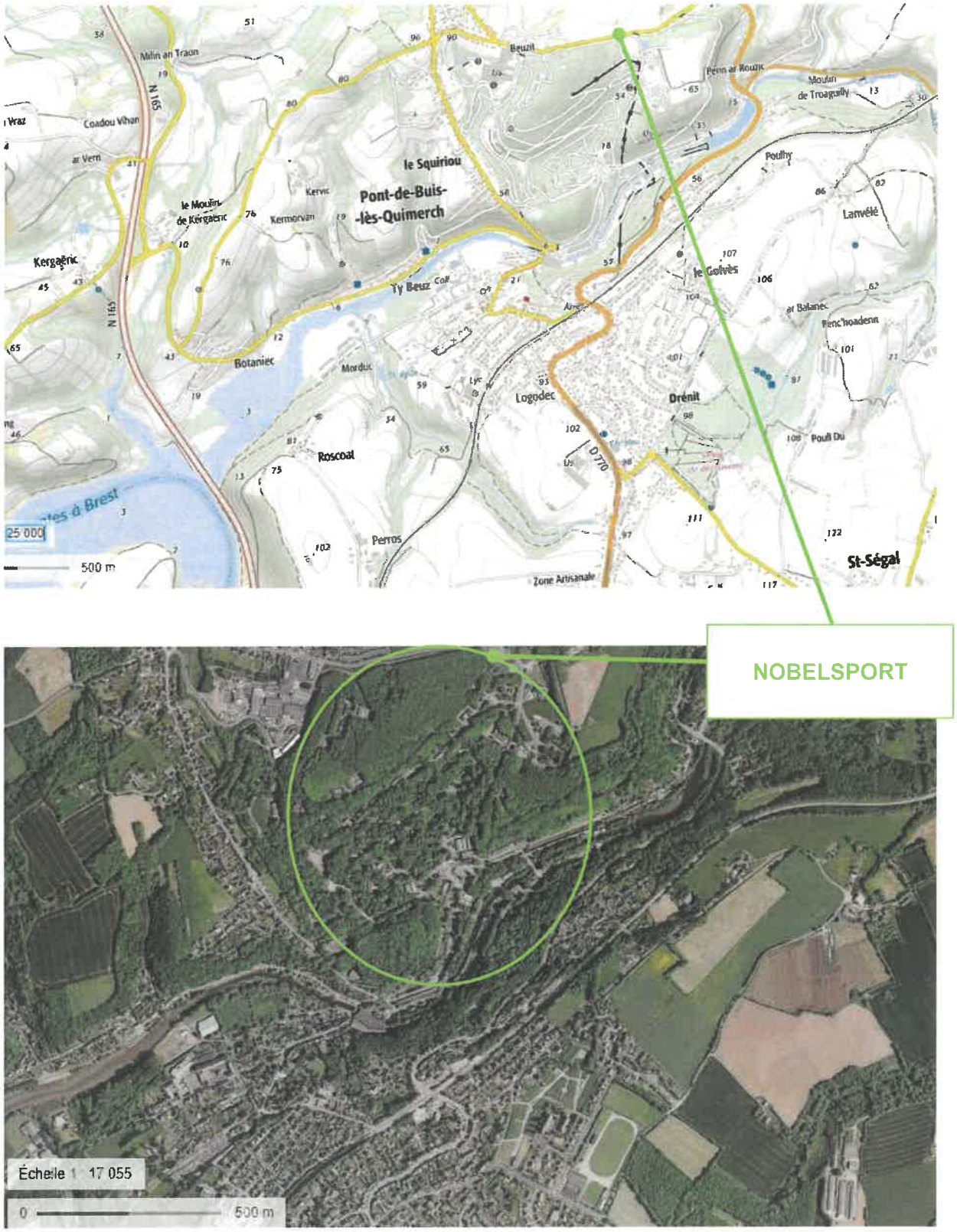


Figure 2 : Vue aérienne et carte de localisation du site NOBELSPORT (source: site Géoportail IGN).

4.2. - PARCELLES CADASTRALES ET MAITRISE FONCIERE

Le plan parcellaire du site est présenté en Annexe 1.

4.3. - PLAN LOCAL D'URBANISME

Selon les informations recueillies auprès de la mairie, la commune dispose d'un Plan Local d'Urbanisme (P.L.U.) révisé et approuvé le 17 février 2020.

Il classe les terrains occupés par l'activité NOBELSPORT en zone urbaine UEc correspondant aux zones urbaines d'activités économiques du territoire.

Un extrait du plan de zonage et du règlement du P.L.U. sont présentés dans la Figure 3. Il définit les dispositions générales et les règles d'urbanisme applicables dans la zone UE.

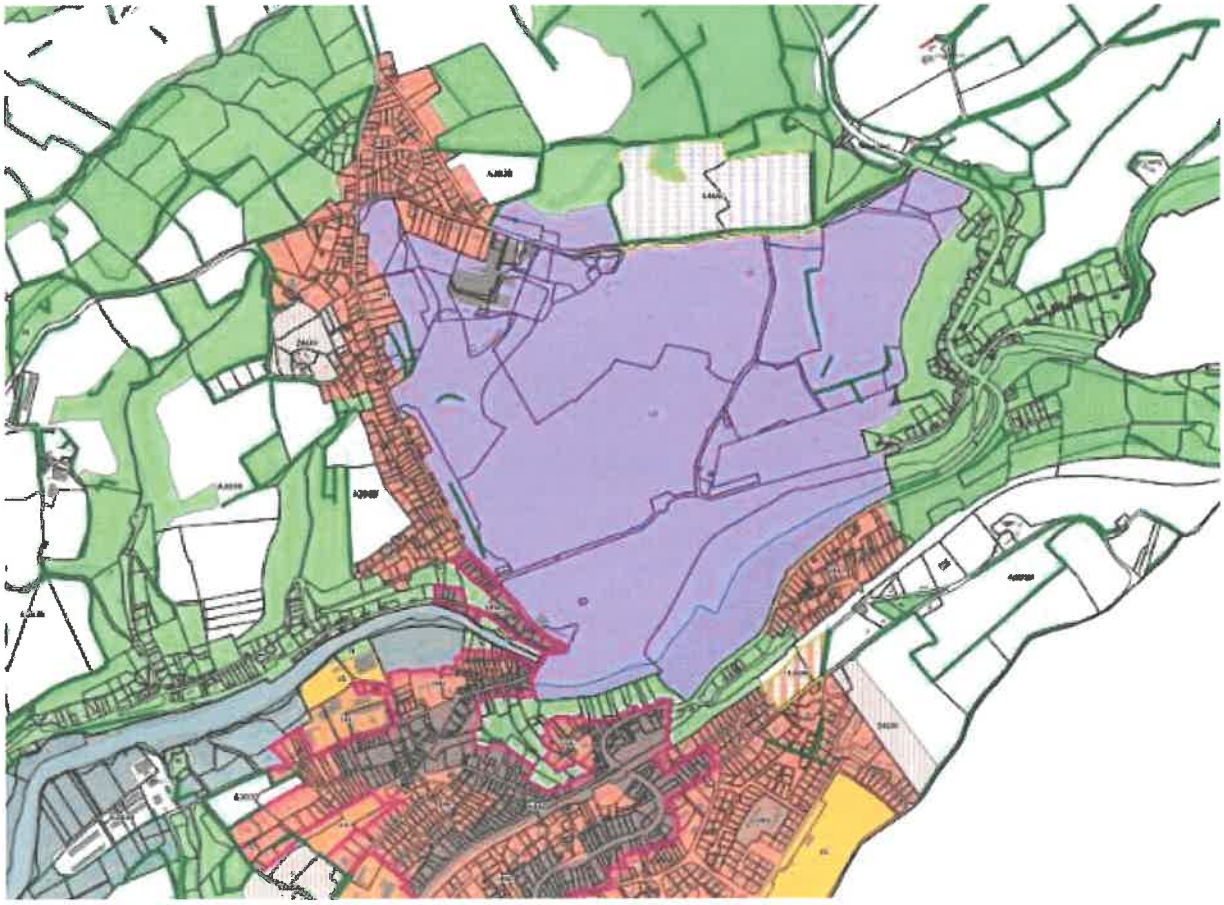


Figure 3 : Extrait de zonage du P.L.U.

Légende du plan de zonage P.L.U :

Zones urbaines

- UHa - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles
- UHa1 - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles correspondant à un îlot d'habitation en front de mer à Morgat
- UHb - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles
- UHc - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles
- UHd - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles
- UHs - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles à sensibilité paysagère
- UHt - Zone urbaine à vocation d'habitat
- UHt_i - Zone urbaine à vocation d'habitat et activités compatibles, à constructibilité limitée
- UE - Zone urbaine à vocation d'activités économiques mixtes
- UEc - Zone urbaine à vocation d'activités économiques qualifiée de polarité commerciale périphérique
- UEm - Zone urbanisée destinée à recevoir les installations, constructions et équipements nécessaires au fonctionnement du service public militaire affecté à la Défense Nationale
- UL - Zone urbanisée à vocation touristique (activités de tourisme, culturelles, cultuelles ...)
- UL_i - Zone urbanisée à vocation touristique (activités de tourisme, culturelles, ...) à constructibilité limitée
- US - Zone urbanisée à vocation de services et d'équipements d'intérêt collectif (éducatifs, hospitaliers, de santé, traitement des eaux usées, déchèteries, cimetières, sportifs, ...)
- UEp - Zone urbanisée à vocation d'activités portuaires (commerce, pêche, conchyliculture), nautiques et de plaisance

Zones naturelles

- N - Zone naturelle à préserver en raison de la qualité des sites, des milieux naturels, des paysages et de leur intérêt historique ou écologique ou de leur caractère d'espace naturel
- NS - Zone naturelle à protéger en application de l'article L.121-23 du code de l'urbanisme, relatif à la protection et à la sauvegarde des sites et paysages remarquables du littoral
- NL - Zone naturelle à vocation touristique (activités de tourisme, culturelles, cultuelles ...)
- NUS - Zone naturelle à vocation d'accueil d'équipements d'intérêt collectif et de services publics (stations de traitement des eaux usées, déchèteries, ...)
- NE - Zone naturelle à vocation économique
- NEp - Zone naturelle à vocation d'activités portuaires, nautiques et plaisance.
- NM - Zone naturelle correspondant au domaine public maritime (intégrant les mouillages légers, les installations liées aux activités maritimes, ...)

A noter qu'en mer, le zonage NM s'étend jusqu'au 12 milles marins.

4.4. - DESCRIPTION DU VOISINAGE

4.4.1. - ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL

Les établissements industriels les plus proches du site sont :

- LIVBAG situé en bordure nord-ouest de l'établissement : fabrication de générateurs de gaz et de coussins gonflables destinés à la sécurité automobile. L'effectif est de 600 salariés ;
- NOVATECH à environ 2 km au Sud : fabrication de cartes électroniques. L'effectif est de 230 salariés ;
- Salaün Holidays à environ 2 km au Sud : siège social de 158 agences de voyage pour un effectif de 492 salariés dont 50 personnes au siège de Pont-de-Buis.

4.4.2. - ENVIRONNEMENT URBAIN

La commune de Pont-de-Buis-Lès-Quimerch s'est construite historiquement autour du site. La proximité des habitations avec l'établissement est notoire. Toutefois, ces habitations sont relativement distantes des bâtiments en activité :

- Au nord, la première habitation est située à plus de 150 m ;
- Au nord-est, les premières habitations sont situées à plus de 400 m ;
- A l'est, les premières habitations sont situées à plus de 300 m ;
- Au sud-est et au sud, les premières habitations sont situées à plus de 100 m ;
- A l'ouest et sud-ouest, les premières habitations sont situées à plus de 100 m ;
- Au nord-ouest, les premières habitations sont situées à moins de 60 m.

Les communes les plus proches de l'établissement sont données dans le Tableau 3.

Commune	Distance Site-Centre ville	Population totale (habitants)	Superficie (en km2)	Densité (hab./km2)
Saint-Ségal	2,5 km au Sud-Est	1183	16,2	73
Lopérec	2,5 km au Sud-Est	832	39,5	21
Port-Launay	2,5 km au Sud-Est	396	2	198

Tableau 3 : Communes les plus proches de l'établissement.

Les principaux Établissements Recevant du Public (ERP) qui se situent dans un rayon d'environ 1 km autour du site sont recensés dans le Tableau 4.

Nature de l'ERP	Situation de l'ERP	Population possible
Ecole Maternelle Park Gwen	Rue des écoles à moins de 500 m à l'ouest du site de NOBELSPORT	≈ 100 élèves ≈ 10 enseignants
Ecole Primaire Lucie Aubrac		≈ 150 élèves ≈ 10 enseignants
Collège François Collobert		≈ 200 élèves ≈ 20 enseignants
Lycée professionnel		≈ 200 élèves ≈ 20 enseignants
Multi-Accueil (crèche/halte-garderie)		20 enfants 5 auxiliaires

Tableau 4 : Principaux ERP situés à 1 km autour de l'établissement.

5. - ACCES ET VOIES DE CIRCULATIONS INTERNE

5.1. - LES ACCES

L'établissement est implanté de part et d'autre de la Douffine qui le traverse. La rivière s'écoule d'est en ouest. Le site s'étend sur 100 hectares répartis sur les deux coteaux avec un important dénivelé. Il est couvert par une haute (> 8 m) et dense futaie. Les bâtiments sont répartis sur l'ensemble de la surface. Le nombre total d'installation est d'environ 200 bâtiments.

L'établissement est ceint par 4,5 km de clôture et 11 portes. Seule une entrée est active, elle se situe sur la route du Beuzit (Figure 4).



Figure 4 : Entrée principale de l'établissement.

5.2. - LES VOIES DE CIRCULATIONS INTERNE

Les voies de circulation situées sur le site représentent au total environ 25 kilomètres. Elles sont communément appelées « pistes ». Elles ont une largeur minimale de 4 mètres et la surface de roulement est goudronnée et suffisamment lisse pour que les véhicules puissent rouler sans danger. En période d'activité nocturne, la totalité des pistes est éclairée.

La circulation dans l'établissement se fait selon les prescriptions générales du code de la route et des règlements intérieurs de l'établissement. Les véhicules doivent être assurés par leur propriétaire conformément à la réglementation sur les véhicules terrestres à moteur. La signalisation limite les accès aux différents secteurs de l'établissement, les voies de circulation sont balisées. La vitesse de circulation des engins de manutention est limitée à 25 km/h maximum. Dans le cadre des activités normales, les engins de manutention (chariots élévateurs et tracteur remorque) ont priorité sur les autres véhicules. La vitesse des véhicules circulant dans l'usine est limitée à 40 km/h maximum sauf signalisation particulière plus restrictive.

Les véhicules prioritaires sont dans l'ordre :

- les véhicules du Service Sécurité lors d'intervention (gyrophare en action : camion tonne et VL sécurité),
- les véhicules de l'établissement transportant des produits actifs (engins de manutention avec charge et camion poudre),
- les engins de manutention sans charge pyrotechnique,
- les autres véhicules.

Les règles générales relatives à la circulation des personnes, à l'utilisation des véhicules à moteur, au transport des produits pyrotechniques, à l'accès aux bâtiments pyrotechniques sont édictées dans les procédures générales Sécurité, les consignes et les instructions particulières.

Afin de simplifier les critères de sélection et les conditions de circulation et d'exploitation des matériels de transport et de manutention, les voies de circulation de l'établissement sont classées en interne en quatre catégories : pistes vertes, oranges, rouges et noires et sont limitatives des circulations dans un sens croissant.

Un document de transport interne définit les règles de circulation.

6. - INSTALLATIONS DE PRODUCTION

6.1. - LES DIFFERENTES ETAPES

Le procédé de fabrication des poudres du site de Pont-de-Buis est un procédé continu. Les poudres produites sont des poudres simples bases.

La production de poudres se divise en deux chaînes de fabrication :

- la chaîne des poudres extrudées (procédé BIVIS) sous forme de paillettes, disques, cylindres et poudres tubulaires ;
- la chaîne des poudres granulées.

Ces deux chaînes ont en commun les unités de séchage, de mélange et d'encaissage.

Les poudres simples bases sont des mélanges de nitrocellulose, renfermant des additifs tel que des stabilisants, des anti-lueurs et parfois des modérateurs de combustion. Elles sont mises en

forme par déformation plastique (filage, extrusion, granulation) selon des formes géométriques simples. La nitrocellulose est une molécule chimique capable de générer un volume important de gaz lors de sa combustion. Cette propriété lui confère sa qualité d'agent propulsif.

La nitrocellulose est gélatinisée par malaxage avec un ou plusieurs solvants. La mise en forme est obtenue par extrusion puis découpage ou granulation. La phase de finition comprend éventuellement un trempage, puis un ébarbage, un graphitage, un séchage, un mélange et un encaissage final.

Les différentes étapes de fabrication sont schématisées dans la Figure 5.

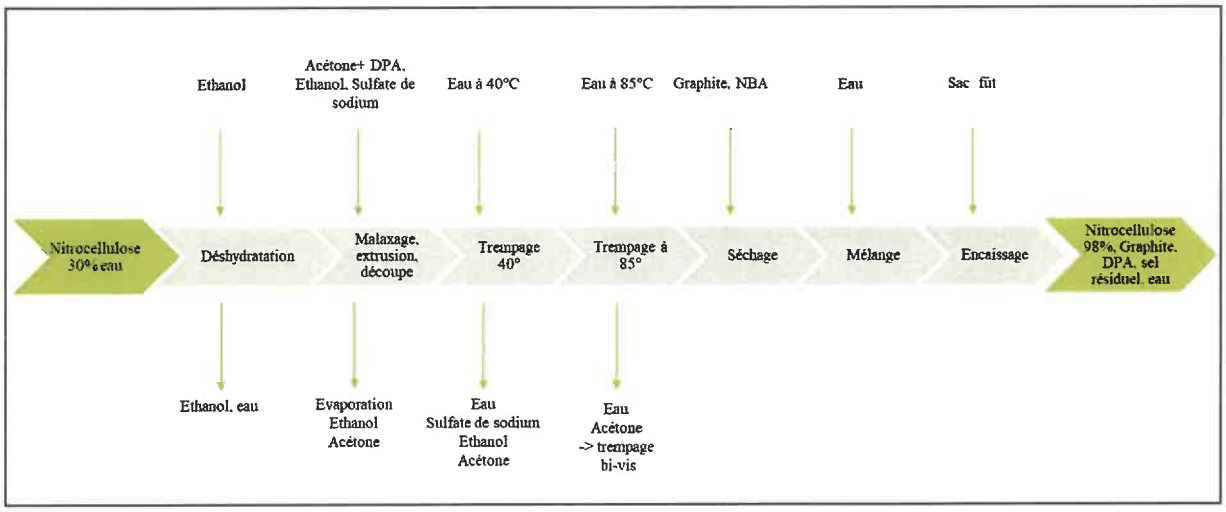


Figure 5 : Schéma de fabrication des poudres simples bases.

Les procédures détaillées de démarrage, de conduite et d'arrêt des installations sont décrites dans des instructions de fabrication. Les phases de démarrage et d'arrêt n'apportent pas un caractère dangereux supplémentaire par rapport aux phases de fonctionnement nominal.

6.2. - PRODUITS CHIMIQUES UTILISES

Les matières premières et produits chimiques utilisés sur le site pour la fabrication des poudres sont les suivantes :

- Nitrocellulose : la nitrocellulose utilisée sur le site de Pont-de-Buis est un mélange de CP1D9 et de CP2P17. Ce mélange est appelé CPMF. Le CP1, nitrocellulose trinitrée, constitue les fibres qui tiennent la pâte. Il n'est pratiquement pas soluble dans l'éthanol. Le CP2, nitrocellulose dinitrée, constitue le liant et est quasiment soluble dans l'éthanol. La nitrocellulose alcoolisée alimente les trois BIVIS du site.
- Solvants : les solvants utilisés sur le site de Pont-de-Buis pour gélatiniser la nitrocellulose sont l'acétone et l'éthanol. A réception, l'éthanol doit avoir un titre supérieur à 95% à 20°C et doit être exempt de produits dénaturants. La densité de l'acétone doit être comprise entre 0,789 et 0,793 g/L. La teneur en eau doit être inférieure à 0,30%. Concernant la production de poudres granulées, la gélatinisation est effectuée avec de l'acétate d'éthyle.

- Diphénylamine (DPA) : le stabilisant utilisé pour les poudres simples bases est la diphénylamine. Pour la mettre en œuvre, on utilise sa propriété de solubilité dans l'acétone ou l'acétate d'éthyle.
- Sulfate de sodium : le sulfate de sodium a une granulométrie moyenne de 50 µm. Il est utilisé pour créer des microporosités dans les poudres de manière à augmenter la surface de brûlage.
- Cryolite de sodium : la cryolite de sodium est le sel anti-lueur mis en œuvre au malaxage des poudres tubulaires. Il n'est pas soluble dans l'eau, ce qui lui permet de se retrouver dans le produit fini.
- Colorants : les colorants sont utilisés pour colorer la poudre pour des raisons commerciales.
- Graphite : le graphite est utilisé pour conférer des qualités antistatiques à la poudre.
- Modérateurs : centralite, NBA (nitrobenzaldéhyde) et ATBC (acetylcitrate de tributyle)
- Nitrate de potassium : anti-lueur.

Les matières premières sont transférées vers les BIVIS ou l'atelier de granulation par chariot élévateur, à l'exclusion des solvants, transférés par des tuyauteries sur rack. Les matières premières sont chargées dans le process via des doseurs et des pompes doseuses.

6.3. - LES DIFFERENTS ATELIERS

Les différents ateliers nécessaires à la fabrication des poudres sur le site de Pont-de-Buis sont décrits dans les paragraphes suivants.

6.3.1. - PRESSES A DESHYDRATER (PAD)

La déshydratation consiste à remplacer l'eau contenue dans la nitrocellulose par de l'éthanol. Elle s'effectue aujourd'hui à l'aide de trois presses : deux au bâtiment 138 dans le bas de l'usine et une 3ème au bâtiment 091 dans le haut de l'usine. Les deux presses du 138 seront progressivement mises à l'arrêt et transférées à proximité de la 3ème PAD, aux bâtiments en cours de construction 092 et 093. Dans l'attente de ce transfert, ces deux presses restent opérationnelles.

Les galettes de nitrocellulose déshydratée sont ensuite broyées avant conditionnement en elbatainers (fûts plastiques). Le taux d'éthanol est ajusté à la valeur nécessaire à la gélatinisation. Les elbatainers sont placés sur palettes et stockés en attente d'utilisation aux bâtiments 128, 133 et 076 pour les besoins des trois BIVIS.

6.3.2. - BIVIS

Les poudres propulsives simple base sont stabilisées par la diphénylamine (DPA). Afin de garantir son introduction dans toute préparation, la DPA est dissoute dans le solvant utilisé pour la gélatinisation.

Cette préparation s'effectue aux bâtiments 074 et 082 dans l'acétone pour les poudres extrudées.

Le site possède trois BIVIS de fabrication aux bâtiments 080 et 081 (BV1 et BV2), ainsi qu'au bâtiment 084 (BV3). Elles sont totalement automatisées.

Les matières premières (nitrocellulose déshydratée, poudres recyclées, sulfate de sodium, solvants additionnés du stabilisant DPA) alimentent l'unité principale BIVIS par des lignes constituées de capacités « nourrices » et de doseurs.

La BIVIS est l'appareil qui effectue, en continu, le mélange, le malaxage, l'extrusion et la découpe de la matière.

Les poudres disques, paillettes, cylindres et tubulaires obtenues sont transportées vers l'extracteur en continu dans le but d'en retirer les solvants et le sulfate. La poudre en sortie d'extracteur est transférée immédiatement sous eau vers les ateliers de finition.

Les poudres peuvent être récupérées en caisson en sortie de process.

La troisième ligne de production BIVIS (BV3) est pourvu d'une colonne élévatrice vibrante et chauffante dédiée à l'essorage des poudres. Ce système permet d'avoir un meilleur contrôle de l'évaporation des solvants.

6.3.3. - LES « 700 » : BATIMENTS DE SECHAGE

Après un second trempage, les poudres sont acheminées sous eau vers les ateliers de finition par transports hydrauliques et sont stockées en cuves sous eau. Elles subissent un second trempage à contre-courant dans un extracteur.

Elles sont ensuite ébarbées et graphitées en humide dans un mélangeur à socs puis séchées dans des lits fluidisés.

L'ensemble de ces opérations est automatisé et conduit à distance. Après séchage, les poudres sont conditionnées en fûts de transfert sur palettes et stockées au bâtiment 745 en attente de mélange et d'encaissage.

Parallèlement, les poudres tubulaires peuvent être trempées au 220, dragées au 538, séchées au 738 puis reconditionnées au 457.

6.3.4. - SECTEUR 4 : MELANGE ET ENCAISSAGE

Après séchage, toutes les poudres sont échantillonnées afin d'évaluer les caractéristiques balistiques des poudres. Les produits intermédiaires peuvent être stockés dans les bâtiments de stockage du secteur 4.

Afin d'homogénéiser les caractéristiques balistiques, une opération de mélange est nécessaire avec ajustement du taux d'humidité. Cette opération s'effectue dans l'unité de mélange au « secteur 4 ». Les bâtiments de ce secteur sont dotés de moyens d'alimentation robotisés, de trémies de mélange superposées et d'une chaîne de conditionnement.

Pour certains indices de poudre, un prémélange robotisé pourra être réalisé dans le futur bâtiment 750, investissement programmé sur les prochaines années.

Après validation des caractéristiques balistiques, les poudres sont envoyées au bâtiment d'encaissage 410 pour être conditionnées dans les emballages agréés au transport.

Ces emballages agréés au transport sont palettisés et filmés. Les palettes sont stockées au bâtiment 436 puis acheminées par camion interne vers les dépôts d'attente d'expédition.

Les emballages agréés au transport peuvent être envoyés au bâtiment 460 pour reconditionner les poudres en bidonnets de 500 g jusqu'à 2 kg. Les bidonnets sont placés en caisse carton puis palettisés en attente d'expédition.

6.3.5. - PARTICULARITES DES POUDRES GRANULEES

La fabrication des poudres granulées présente quelques particularités comparativement aux poudres extrudées.

Granulation

Cette fabrication réalisée au bâtiment 071, consiste en une granulation de nitrocellulose humide avec ou sans ajout de poudre recyclée dans une cuve agitée en milieu eau + sulfate de sodium + acétate d'éthyle + stabilisant (diphénylamine).

En cours de granulation, le sulfate de sodium est introduit pour régler la balistique de la poudre. Le solvant est récupéré par distillation et est ensuite stocké dans des cuves.

Les granulés sont transférés par transport hydraulique vers des silos de stockage en attente de traitement de finition.

Finition

La finition des granulés est similaire à celle des autres poudres.

Recyclage par broyage

Les coupes granulométriques supérieures peuvent être broyées sous eau et séchées comme un produit fini. Les coupes granulométriques inférieures sont vendues comme produits finis ou réintégrées dans les granulateurs.

6.4. - ORGANISATION DE LA PRODUCTION

Sur le site de Pont-de-Buis, la production de poudre est réalisée suivant un rythme de travail 5x8. En fonction de la demande client, ce rythme peut être adapté.

7. - INSTALLATIONS DE STOCKAGE

7.1. - STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES

7.1.1. - NITROCELLULOSE

La NitroCellulose Energétique (NCE) est livrée mouillée à l'eau (humidité > 26%) en sacs plastiques polyéthylènes dans des caisses en carton ou en fûts carton/métallique.

Il existe aujourd'hui deux principaux bâtiments de stockage de la NCE humide :

- Le bâtiment 103 qui se situe en partie basse du site à proximité des deux anciennes PAD, avec une capacité maximale de 220 tonnes. Les cartons sont gerbés sur des palettes sur une hauteur maximale de 2,5 m.
- Le bâtiment 099 qui se situe en partie haute du site à proximité de la nouvelle PAD 091, avec une capacité maximale de 260 tonnes via 8 cellules pouvant entreposer chacune 32,5 tonnes. Les cartons sont gerbés sur des palettes sur une hauteur maximale de 2,5 m.

Il existe également deux bâtiments tampons de stockage de la NCE humide, le bâtiment 079 et le 047.

Les bâtiments 076, 128 et 133 accueillent les stockages de nitrocellulose alcoolisée conditionnée en elbatainers (fut plastique).

7.1.2. - SOLVANTS

Les principaux solvants mis en œuvre sur le site, l'éthanol et l'acétone, se situent au 700 dans la partie haute du site.

Les solvants sont stockés dans deux cuves à double enveloppe, enterrées, en acier, fixées sur un radier béton, avec trou d'homme sortant de terre et comportant les tuyauteries d'entrée et de sortie :

- Une cuve à quatre compartiments de 100 m^3 pour l'éthanol ;
- Une cuve à trois compartiments de 80 m^3 pour l'acétone.

Les cuves disposent :

- D'un système de détection de fuite avec alarme visuelle et sonore ;
- D'un dispositif de sécurité qui interrompt automatiquement le remplissage lorsque le niveau maximal d'utilisation est atteint ;
- De compartiments équipés d'un dispositif permettant de connaître à tout moment le volume du liquide dans chacun des compartiments ;
- D'évents fixes débouchant à l'air libre, à au moins 4 mètres au-dessus du niveau de l'aire de dépotage et équipé d'un pare-flamme.

A partir de ces cuves principales, un réseau d'alimentation assure :

- L'alimentation de la cuve tampon enterrée de 12 m^3, compartimentée en trois, en zone 078 ;

- L'alimentation des deux cuves enterrées de 10 m^3, compartimentées en deux, en zone 095 ;
- L'alimentation des BIVIS 1 et 2 au bâtiment 082 ;
- Le retour du bâtiment 310 distillerie.

Le bâtiment 071 dispose également de deux cuves d'acétate d'éthyle pour un total de 10m^3.

L'aire de dépotage (700) d'une surface de 12 m^2, est positionnée au plus proche des cuves de stockage afin de faciliter leur remplissage par gravité. Elle est reliée à une rétention simple enveloppe, déportée, enterrée et d'un volume de 30 m^3 qui permet de collecter les déversements accidentels.

La voie d'accès à l'aire de dépotage est disposée de manière que l'évacuation du camion-citerne puisse se faire en marche avant.

7.1.3. - EAUX SOLVANTEES

Le site possède une unité de régénération des solvants par distillation, au bâtiment 310.

Les eaux solvantées sont des mélanges composés d'acétone, d'éthanol et d'eau dans des proportions variables, et sont stockés avant distillation dans cinq cuves aériennes de capacité unitaire de 100 m^3 :

- Quatre cuves pour les mélanges ternaires contenant généralement moins de 5% en masse de solvants ;
- Une cuve d'éthanol à 50%.

Ces cuves en inox sont placées dans une rétention béton d'une capacité brute de 250 m^3, 168 m^3 de capacité utile. Le béton est recouvert d'un revêtement imperméable.

Les cuves sont équipées d'évent de respiration (DN50).

Afin d'augmenter les capacités de régénération de solvants, une nouvelle unité de distillation similaire au bâtiment 310 actuel sera implantée.

7.1.4. - DIPHENYLAMINE (DPA)

Le stockage principal de la DPA se situe au bâtiment 017. Les encours de production sont stockés aux bâtiments 083 pour BV1 et BV2, et au bâtiment 074 pour BV3. La DPA est stockée en sac de 25 kg sur palette.

7.1.5. - SULFATE DE SODIUM

Le sulfate de sodium est stocké en big-bag de 1 m^3 aux bâtiments 083 (stockage principal) et 074 (stockage intermédiaire).

7.1.6. - CRYOLITHE DE SODIUM

La cryolite de sodium est conditionnée en fûts cartons ou sacs de 20 kg au bâtiment 017.

7.1.7. - COLORANTS

Les colorants sont stockés principalement dans le bâtiment 017. Les stockages intermédiaires se situent aux bâtiments 082 (pour alimenter BV1 et BV2) et 084 (pour alimenter BV3).

7.1.8. - GRAPHITE

Le graphite est conditionné en sac de 25 kg sur palette et stocké au bâtiment 102. Les stockages intermédiaires se situent aux bâtiments 071 et 752.

7.1.9. - CENTRALITE

La centralite est conditionnée en fût carton de 25 kg et stockée au bâtiment 017. Le stockage intermédiaire se situe au bâtiment 052.

7.1.10. - NBA (NITROBENZALDEHYDE)

Le nitrobenzaldehyde est conditionné en fût carton de 25 kg et stocké au bâtiment 017. Le stockage intermédiaire se situe au bâtiment 521.

7.1.11. - ATBC (ACETYLCITRATE DE TRIBUTYLE)

L'acetylcitrate de tributyle est conditionné en fût carton de 25 kg et stocké au bâtiment 017. Le stockage intermédiaire se situe au bâtiment.

7.1.12. - NITRATE DE POTASSIUM

Le nitrate de potassium est conditionné en sac de 25kg et stocké au bâtiment 074. Le stockage intermédiaire se situe au bâtiment 071.

7.2. - STOCKAGE DES PRODUITS FINIS

7.2.1. - POUDRES PROPULSIVES SIMPLE BASE

NOBELSPORT dispose de 29 stockages de poudres répartis sur l'ensemble du site.

Avant expédition, les poudres propulsives simple base en emballage ADR sont stockées dans des bâtiments de stockage de type « Captieux ». Ces bâtiments sont constitués de quatre cellules.

Ces Captieux sont conçus afin d'éviter le confinement, tout en protégeant l'intérieur du dépôt de l'extérieur. Chaque cellule est constituée de trois murs forts en béton, d'une façade avant en structure légère et de dalles flottantes au niveau de la toiture qui se soulèvent à une surpression de 70 mbar. La définition de ces bâtiments a été validée par des essais à l'échelle 1.

Chacune des quatre cellules de ces bâtiments mesure approximativement 9 m de large sur 9 m de long avec une hauteur moyenne de 4 m.

La plate-forme d'expédition des poudres se compose :

- d'un bâtiment de préparation de commande d'une activité journalière consacrée à la préparation d'expédition. Il est envisagé la création de trois nouveaux bâtiments de préparation de commande ;
- d'une aire de chargement des camions.

7.2.2. - POUDRE NOIRE

Le stockage de la poudre noire s'effectue exclusivement dans deux bâtiments entourés de merlons. Ces bâtiments de structure légère possèdent des murs en parpaing, une toiture en tôle ondulée et des portes grillagées. La poudre noire stockée est exclusivement conditionnée en emballage agréé au transport. Le conditionnement de notre fournisseur accompagné du stockage dans 2 cellules de 500Kg permet de réduire les effets de la Z5 qui restent désormais à l'intérieur du site.

En complément, le bâtiment de picking 770-3, situé à proximité des deux bâtiments de stockage permet la préparation des commandes de petits conditionnements avant expédition.

8. - GESTION DES DECHETS

8.1. - CATEGORIES DE DECHETS

Les déchets produits sur le site rentrent dans les catégories suivantes :

- Les déchets non dangereux (ferraille, cartons, palettes, plastiques, verre, déchets industriels banals, big bag et saches) sont triés, conditionnés sur le site et pris en charge par des sociétés de retraitement ou mis en déchetteries ;
- Les déchets industriels dangereux (amiante, produits chimiques divers, conditionnements de produits chimiques…) sont triés, conditionnés sur le site et pris en charge par des sociétés spécialisées pour destruction ;
- Les déchets pyrotechniques produits par les lignes de production de poudres propulsives simple base ainsi que par la fabrication des lacrymogènes sont conditionnés, collectés, et stockés sur le site.

Comme prévu par l'arrêté du 2 février 1998 ainsi que dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 25 novembre 2022, les déchets pyrotechniques produits sont traités sur site.

8.2. - DESTRUCTION DES DECHETS

Le Tableau 5 détaille les quantités de déchets pyrotechniques traités sur site sur les quatre dernières années.

Année	Fosses (T)	Boudins 081 (T)	Poussier 071 (T)	Croûtes 071 (T)	Total (T)
2022	81.5	16.4	0.5	1.125	99.5
2023	44.9	19.2	0	2.75	66.86
2024	55.8	32.7	0	5	93.5
2025	49.1	24.6	0	0.3	74

Tableau 5 : Traitement des déchets pyrotechniques de 2022 à 2025.

8.3. - TRAITEMENT DES EAUX USEES

Les eaux de traitement des poudres chargées en solvants (acétone, éthanol) sont distillées dans l'unité du bâtiment 310 pour la récupération des solvants acétone et alcool qui sont ensuite recyclés.

Les eaux de lavage passent par des bassins de décantation où sont éliminées les matières en suspension. Elles sont ensuite rejetées dans la Douffine avec un contrôle des paramètres spécifiés dans l'arrêté préfectoral.

Un décanteur lamellaire a été mis en fonctionnement en 2020 afin de réduire la DCO.

Les eaux pluviales sont collectées dans des caniveaux ou des fossés susceptibles de s'écouler par gravité dans la Douffine.

9. - SERVICES GENERAUX

9.1. - CHAUFFERIE ET CANALISATION DE GAZ

La chaufferie (bâtiment 318) se situe dans le bas du site à proximité de la Douffine et de la limite Sud/Est de l'établissement. Elle est équipée de deux chaudières fonctionnant au gaz naturel (ou au fioul léger en cas de besoin).

Le bâtiment 318 est constitué de murs en béton jusqu'à une hauteur de 2 mètres environ puis d'une structure légère jusqu'au niveau de la toiture, la toiture est également en structure légère.

La chaufferie est alimentée par une canalisation de gaz naturel depuis un poste de détente installé en entrée de la chaufferie qui détend le gaz de 4 bars à 300 mbar.

9.2. - GROUPE ELECTROGENE

Le site possède un groupe électrogène disponible en cas de panne EDF ou sur demande. Il est également mis en fonctionnement dans le cas d'intempéries comme lors d'orages.

D'une puissance de 1700 KVA, le groupe électrogène est situé au bâtiment 317.

9.3. - COMPRESSEURS

NOBELSPORT possède plusieurs compresseurs permettant à l'usine de disposer d'air comprimé.

Deux d'entre eux sont situés au bâtiment 237, leur puissance nominale est de 37 KW chacun. Par ailleurs, les bâtiments 410, 420, 724 et 625 possèdent leur propre compresseur.

Un projet futur prévoit d'installer un nouveau compresseur principal de 55 KW au 744 et d'en garder un de 62 KW comme compresseur de secours au bâtiment 237.

9.4. - GROUPES FROIDS

Les différentes installations nécessitent un total de six groupes froids répartis dans les bâtiments suivants : BV1, BV2, BV3 (3 groupes), 754 et 071.

Au niveau des BIVIS, il s'agit de groupes froids d'eau glycolée pour refroidir respectivement les fourreaux et les vis des BIVIS.

Au niveau des bâtiments de séchage, les groupes froids ont été installés pour abaisser la température de la poudre à la sortie des lits de séchage.

9.5. - STATION DE POMPAGE

Deux stations de pompage sont disponibles sur le site.

Dans le bas d'usine, la station de pompage (bâtiment 322) sert à pomper l'eau de la rivière. Cette eau est ensuite filtrée au bâtiment 319 afin d'être disponible sur site pour des opérations telles que les noyages.

La seconde station de pompage, située au bâtiment 738, remet l'eau sous pression afin que la pression soit suffisante dans le haut de l'usine (8 bars).

10. - UTILITES

10.1. - RESEAU ELECTRIQUE

Le site est alimenté en 20 000 volts par deux lignes (une aérienne et une souterraine) appartenant à EDF. Le poste de livraison EDF est situé au bâtiment 317, non situé en zone inondable, au sud du site. Le réseau électrique interne est bouclé et enterré. Le poste de livraison alimente en 20 000 volts douze postes de transformation répartis sur le site.

Aucun poste contenant du PCB n'est présent sur site depuis 2010.

Dans chaque poste de transformation, un transformateur 20 000V/400V alimente les différents bâtiments de la zone correspondante.

Les transformateurs (Huile et sec) sont placés sur rétention. Les transformateurs possèdent les alarmes/protections classiques (DGPT2/Buchholz).

La puissance souscrite est de 1 700 KW.

La centrale EJP de puissance 1 700 KW avec un transformateur de 2 000 KVA est contiguë au poste de livraison (bâtiment 317).

Le démarrage du groupe se fait automatiquement lors d'un manque secteur (> 10 secondes). Les défauts, niveau fuel, manque secteur, démarrage groupe, disjoncteur ouvert sont reportés au poste de garde.

10.2. - RESEAU DE DISTRIBUTION DE GAZ

L'établissement est alimenté en gaz naturel par un réseau externe GRDF 4 bars. Cette canalisation gaz, en amont du poste de détente, a fait l'objet de modifications qui ont été portées à la connaissance de l'administration à travers le Porter A Connaissance (note n°082/19/AGS/JLIS/NP).

Désormais, le gaz naturel est fourni par GRDF via une canalisation (Ø 120 mm) enterrée depuis la limite de propriété jusqu'à la Douffine. Ensuite le passage de la Douffine se fait en aérien, jusqu'au poste de détente en entrée de la chaufferie 318. Au passage de la Douffine, la canalisation est fixée sur une passerelle en aval du barrage.

10.3. - RESEAU VAPEUR

La chaufferie est située dans un bâtiment spécifique de construction non combustible (bâtiment 318) nettement séparée des autres bâtiments.

Elle est constituée d'une nouvelle chaudière gaz principale d'une puissance unitaire de 7030 KW et de l'ancienne chaudière gaz d'une puissance unitaire de 4220 KW en secours, toute deux délivrant une vapeur saturée sous une pression de 11 bars.

La vapeur produite est distribuée par un réseau aérien de tuyauteries sur rack. Elle est détendue à 4 bars pour utilisation au niveau des unités de production et de chauffage.

10.4. - RESEAU D'EAU INDUSTRIELLE

La fourniture d'eau industrielle s'effectue à partir de la Douffine qui traverse le site. Un barrage au sud de l'usine garantit une réserve d'eau d'environ 20 000 m3.

Une station de pompage (bâtiment 322) puise l'eau dans l'étang à l'aide de trois pompes électriques (400 m^3/h) et alimente une bâche tampon (bâtiment 319) de 300 m^3 après filtration. La station de départ (bâtiment 319) comprend un kit de trois pompes qui assurent les débits de 0 à 140 m^3/h en fonctionnement normal, suppléé par trois pompes électriques auto régulées de 140 m^3/h en cas d'incendie ou de demandes plus importantes. L'ensemble de ces pompes alimentent le réseau bas de l'usine ainsi que la station de pompage 738 sous une pression de 8 bars.

La station 738 se compose d'une cuve de 100 m^3 et de quatre électro-pompes de 30 m^3/h. Elle alimente le secteur haut de l'usine sous une pression de 8 bars.

La distribution s'effectue par des canalisations enterrées et bouclées.

10.5. - RESEAU D'AIR COMPRIME

La centrale d'air comprimé est située au bâtiment 237, avec une capacité de 600 m3/h. Une nouvelle centrale d'air comprimé principale d'une capacité de 594 m3/h est en projet au 744. L'air comprimé est fourni par deux compresseurs à vis. Le réseau est alimenté sous 7 bars. La distribution est effectuée par un réseau aérien de tuyauteries sur rack, sauf pour les bâtiments 410, 420, 625 et 724 qui possèdent leur compresseur respectif.

10.6. - CARBURANTS (FIOUL DOMESTIQUE ET GASOIL)

Le site dispose de trois cuves de fioul domestique / gasoil :

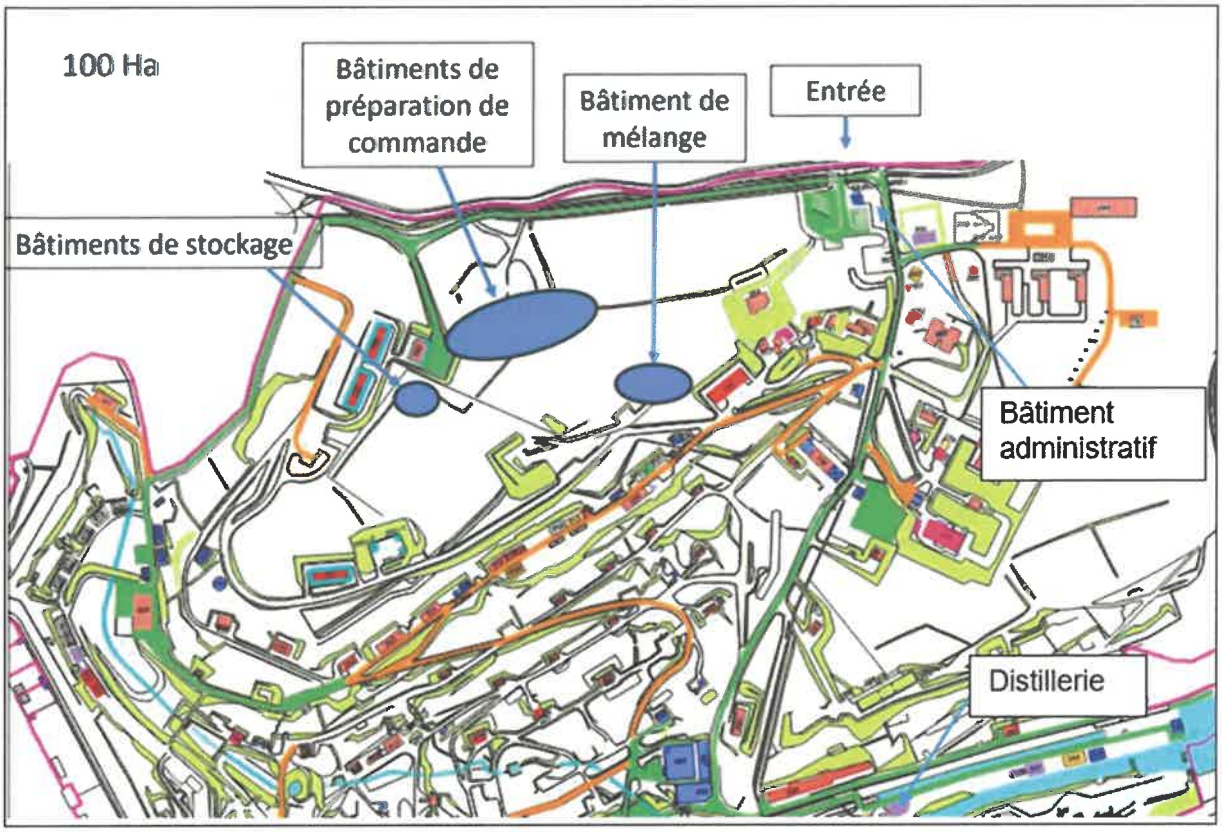
- Une cuve aérienne de 80 m^3 simple enveloppe (en rétention) au bâtiment 317 pour alimenter les groupes électrogènes ;
- Une cuve aérienne de 10 m^3 double enveloppe au bâtiment 486 pour alimenter les chariots élévateurs ;
- Une cuve aérienne de 5 m^3 simple enveloppe (en rétention) au bâtiment 504 pour le fonctionnement d'une chaudière dédiée au chauffage des bâtiments 501 et 502 à 617.

NB : Le site ne stocke plus de fioul lourd.

11. - PROJET DU SITE

Le projet consiste, dans le cadre d'une demande d'augmentation de production de poudre de 900T/an pour passer à 4300T/an, à implanter sur le site existant :

- Une nouvelle unité de distillation en remplacement de celle existante
- 3 bâtiments de préparation de commande et le remplacement des 2 existants
- 2 bâtiments de stockage de poudre de type captieux
- 1 bâtiment de mélange



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

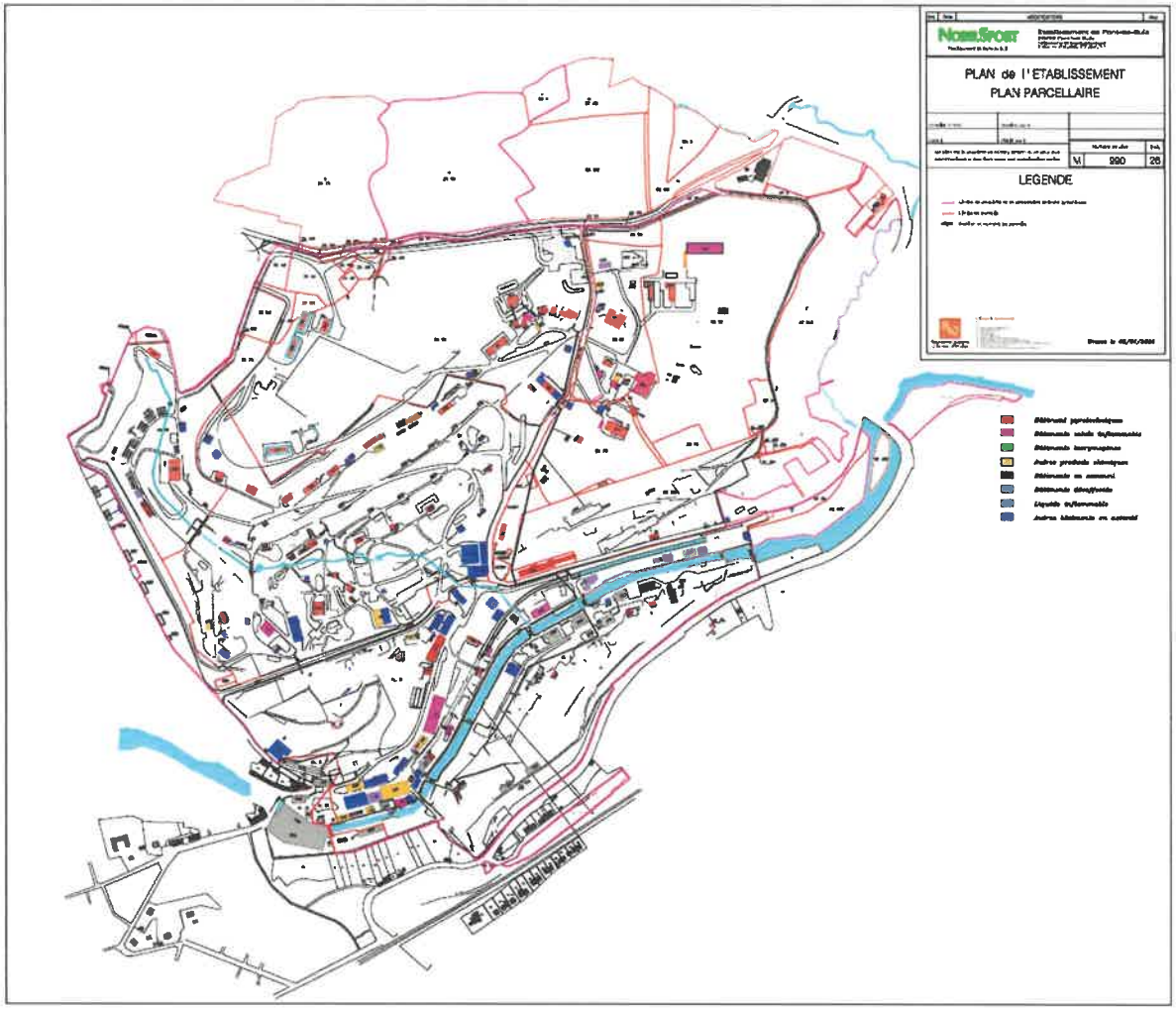
La nouvelle distillerie, en remplacement de celle existante, permettra d'absorber l'augmentation des flux de solvants à recycler en interne sur le site avec une optimisation sur la qualité et quantité des rejets aqueux et gazeux. Cette nouvelle unité se situera à proximité de l'actuelle afin de bénéficier des cuves de stockage existantes. Le refroidissement des condenseurs sera réalisé avec l'eau de l'étang sans impact sur la faune et la flore.

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. Cette activité ne nécessite pas l'utilisation d'eau ou de solvants et n'émet aucun rejet.

Les nouveaux bâtiments de stockage et de préparation de commande permettront d'optimiser la gestion des stocks et les flux logistiques. Cette activité ne nécessite pas l'utilisation d'eau ou de solvants et n'émet aucun rejet.

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. Ces nouvelles installations seront gérées par le personnel actuellement présent sur le site.

12. - ANNEXE



Annexe 1 : Plan du site NOBELSPORT et parcelles cadastrales