

WEC MÂTS BETON SAS
330, rue du Port Salut
60 126 LONGUEIL SAINTE MARIE

DOSSIER DE DEMANDE
D'AUTORISATION

Fabrication de mâts d'éolienne

PRESENTATION DES ACTIVITES



JUILLET 2016

SOMMAIRE

I.	HISTORIQUE ET PRESENTATION DE LA SOCIETE	4/39
II.	IDENTITE DU DEMANDEUR	6/39
III.	SITUATION ADMINISTRATIVE	6/39
IV.	NATURE ET VOLUMES DES ACTIVITES	6/39
V.	PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT	9/39
5.1	IMPLANTATION	9/39
5.2	CONTEXTE SOCIO ECONOMIQUE	9/39
5.3	CONSTITUTION GENERALE	11/39
5.3.1	VUE D'ENSEMBLE	11/39
5.3.2	LE BATIMENT DE PRODUCTION	11/39
5.3.3	LES AUTRES BATIMENTS	14/39
5.3.4	ORGANISATION DES EXTERIEURS	14/39
5.4	DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES	16/39
VI.	DESCRIPTION DU PROCEDE DE FABRICATION	16/39
6.1	OPERATION DE TRAVAIL DES ACIERS	17/39
6.1.1	FABRICATION DES ARMATURES	17/39
6.1.2	FABRICATION DES ELEMENTS D'ARMATURE	19/39
6.2	OPERATION DE BETONNAGE	20/39
6.2.1	COULAGE BETON DANS LE MOULE	20/39
6.2.2	FABRICATION DU BETON	23/39
6.3	OPERATION FINITION	26/39
6.3.1	PREPARATION DE SURFACE	26/39
6.3.2	PEINTURE	27/39
6.3.3	POSE DES EQUIPEMENTS INTERIEURS	28/39
6.4	CONDITIONS OPERATOIRES	28/39
6.5	QUALITE / SECURITE DU PROCESS DE FABRICATION	29/39

VII.	STOCKAGES	29/39
7.1	STOCKAGE DES AGREGATS DES MATIERES PREMIERES EN SILO	29/39
7.2	STOCKAGE DES SEGMENTS	29/39
7.3	ZONE DE STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES METALLIQUES	30/39
7.4	MAGASIN DE STOCKAGE DE PRODUITS DANGEREUX	30/39
7.5	LOCAL DE PREPARATION DES CONTENEUR ET CABINE DE PREPARATION DES PEINTURES	31/39
7.6	STOCKAGE DES DECHETS	32/39
7.7	STOCKAGE DE CARBURANT	32/39
VIII.	ENTS DIVERS	EQUIPEM 32/39
IX.	MOYENS HUMAINS	33/39
X.	INSTALLATIONS CLASSEES	36/39

1. HISTORIQUE ET PRESENTATION DE LA SOCIETE

Le groupe Enercon GmbH, dont fait parti WEC MÂTS BETON SAS a été fondé en 1984 en Allemagne par l'ingénieur diplômé Aloys Wobben.

L'entreprise trouva sa voie en 1991, lors de la conception et de la fabrication du premier site d'éoliennes sans multiplicateur au monde.

En raison d'une forte demande, mais aussi des avantages de conception en matière de puissance, de fiabilité et de durée de vie, ENERCON GmbH démarra en 1993 la fabrication industrielle en série d'éoliennes sans multiplicateur. ENERCON GmbH maîtrise la fabrication de la totalité des composants d'une éolienne : par exemple les rotors, les générateurs annulaires et l'installation d'alimentation du réseau.

ENERCON GmbH se place n°1 sur le marché allemand, et 4ème sur le marché mondial et établit les normes de technologie, de qualité et de sécurité par delà tous les continents.

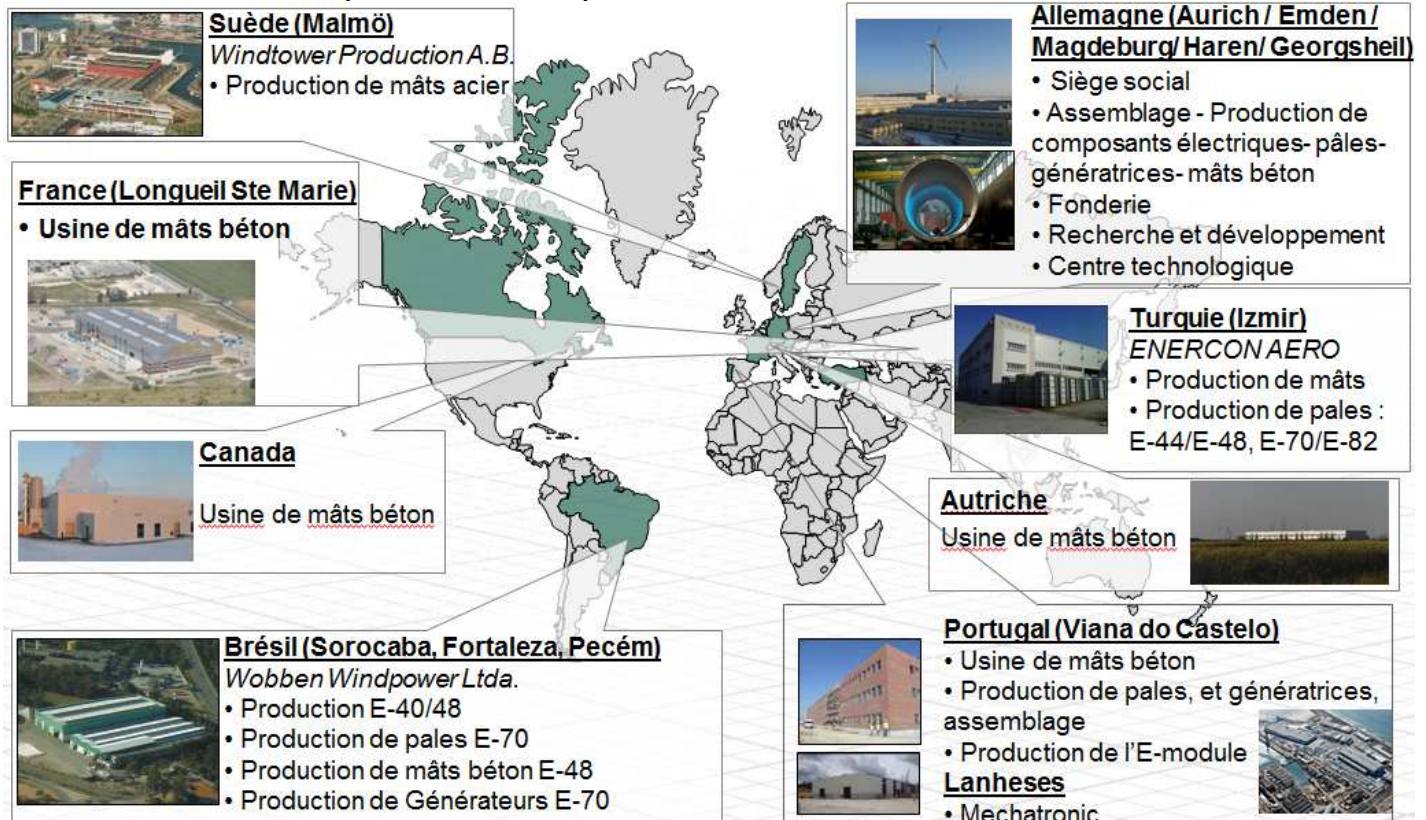
Les 41 usines de productions sont réparties en Allemagne, Suède, Brésil, Portugal, Inde, Turquie. Les surfaces de production totales représentent plus de 60 000 m².

Les usines sont organisées par métier :

- Usine de fabrication des pales
- Usine de fabrication des génératrices
- Usine de fabrication des mâts
- Usine de fabrication des installations électriques

Elles sont construites sur le même type d'organisation : le retour d'expérience de l'une servant aux autres usines du groupe dans la même famille de production.

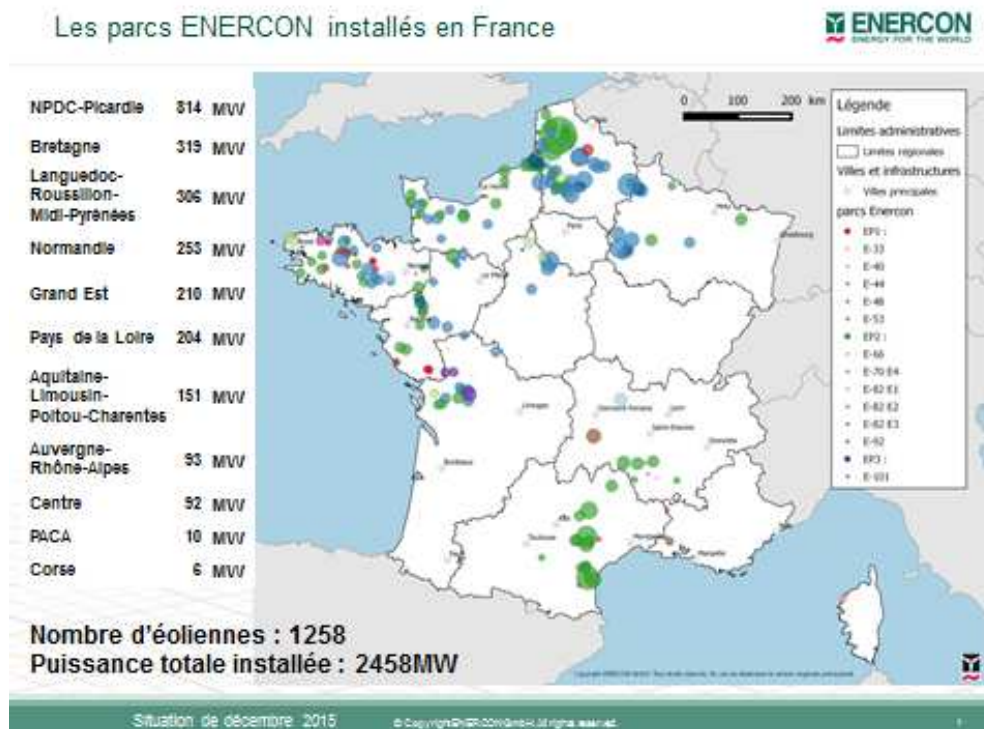
La carte ci-après montre les implantations d'ENERCON GmbH.



Les différents sites de production, les sites d'exploitation d'éoliennes, et les chantiers de montage comptabilisent à travers le monde plus de 17 000 salariés.

Les éoliennes ENERCON GmbH sont vendues à travers plus de 38 pays et ENERCON GmbH possède plus de 160 stations de maintenance à travers le monde.

24 000 Eoliennes ENERCON GmbH ont été installées, elles ont une puissance totale de plus de 38GW.



La carte ci-dessus montre la forte présence des éoliennes ENERCON à travers la France.

En décembre 2015, ENERCON comptait 1258 éoliennes installées, soit une puissance totale de 2458 MW. Cela représente 23% de la puissance totale des éoliennes actuellement en fonctionnement en France (10 293MW au 31/12/2015 – source France Energie Eolienne). Les constructeurs Nordex, Repower et Vestas dépassent quant à eux les 10% de part de marché dans l'Hexagone.

L'intensification de l'implantation de sources d'énergie renouvelable utilisant le vent sur le territoire français, a incité ENERCON GmbH à construire cette unité de production en France : WEC MÂTS BETON SAS, la localisation permet de réduire les coûts logistiques et de limiter l'impact environnemental lors de l'installation des éoliennes. Le site de LONGUEIL SAINTE MARIE produit actuellement 2 à 3 mâts d'éolienne par semaine, soit environ 125 mâts par an.

La capacité du site de LONGUEIL SAINTE MARIE est de 4 mâts d'éolienne par semaine, soit environ 165 mâts par an.

2. IDENTITE DU DEMANDEUR

Entreprise :	WEC MÂTS BETON SAS
Activité :	Fabrication de mâts en béton préfabriqués pour éoliennes
Forme juridique :	Société par Action Simplifiée (SAS)
Capital de :	1 025 000 Euros
Adresse de l'établissement : Et du siège social	330 rue du Port Salut 60226 LONGUEIL SAINTE MARIE
Téléphone	03 44 91 72 21
Télécopie	03 44 91 72 19
Code APE :	2361Z
N° de SIRET :	522 936 053 000 19
Signataire de la Demande : Agissant en qualité de :	Mr Henri NICOLLET Directeur Usine
Personnes chargées de suivre le dossier :	Mr H. NICOLLET Mr O. PELCEF
Parcelles cadastrales	Parcelles ZP 37 (31 261 m2), ZP 39 (8897m2) , ZP 41 (77 569m2)

Le dossier est établi avec la collaboration de :

Bureau d'études **ENVIRONNEMENT et ENTREPRISES**

(Conseil et études en Environnement et Risques Industriels pour les I.C.P.E)

Claude LELEU Gérant

157 rue Teilhard de Chardin

60190 MOYVILLERS

Tél : 03 44 90 08 74

3. SITUATION ADMINISTRATIVE

La société WEC MÂTS BETON SAS a été créée en 2010. Elle a fait l'objet d'un Arrêté Préfectoral en date du 05 Mai 2011.

4. NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES

Les activités du site consistent à construire des mâts en béton pour les éoliennes.

Un mât béton est constitué de différents segments.

Les photos ci après montrent les différentes étapes du montage du mât à partir des segments :

ETAPE 1 : CREATION D'UNE FONDATION



La taille de la fondation dépend de la hauteur de l'éolienne, et de la stabilité du sol.

ETAPE 2 : POSE DES PREMIERS ELEMENTS



Les premiers éléments sont les plus volumineux, certains arrivent en 2 demi-cercles afin de respecter les gabarits pour le transport routier, et sont reliés entre eux sur le site du montage de l'éolienne

ETAPE 3 : L'EOLIENNE EST MONTEE



Les segments sont montés en haut du mât par des moyens de levage de type grue.

ETAPE 4 : INSTALLATION DES CABLES DE POST-CONTRAINTE



Chaque segment laisse passer des câbles post-contrainte qui donnent la rigidité au mât béton.

Chaque éolienne a une durée de vie assurée de 25 ans minimum. WEC MÂTS BETON SAS a une capacité de fabrication de 165 mâts/an, soit 4 mâts /semaine, chaque mât ayant entre 16 et 24 segments.

Le tableau suivant permet de se rendre compte de la taille des segments.

	Diamètre en mètre	Hauteur en mètre	masse en tonne
Moyenne	6	3,8	29
Maximum	11	3,8	52
Minimum	3	3,8	20

En moyenne, chaque segment est composé de 3 t d'acier.

5. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

5.1 IMPLANTATION

L'établissement WEC MÂTS BETON SAS est situé sur la commune de LONGUEIL SAINTE MARIE (Oise), dans la ZAC Paris Oise, à 15 km au sud de COMPIEGNE.

Le site est situé à environ 5 km du centre ville au sud de Longueil Sainte Marie, et proche de Verberie, à environ 1km au nord

Le site possède une entrée, le long de la route départementale D26.

5.2 CONTEXTE SOCIO ECONOMIQUE

Le voisinage direct de l'établissement comporte :

- au Nord : la départementale CD155, puis à 200 m la société Rector (usine de fabrication d'éléments en béton pour la construction),
- à l'Est : des champs, une maison en limite de propriété, la départementale CD26, un groupement d'entreprise dont une plateforme de stockage de bennes SITA et des habitations,
- au Sud : la société MONIER (usine de fabrication de tuiles en terre cuite) en limite de propriété, la société BIC (usine de fabrication de rasoirs), l'Oise à 300m,
- à l'Ouest : des étangs, à 100 m environ.

Les établissements recevant du public (ERP) les plus proches sont sur la commune de Verberie sur l'autre rive de l'Oise :

ERP	DISTANCE
Ecole élémentaire et maternelle	1 km au Sud
MJC, gymnase	800 m au Sud
Shopi, superette	600 m au Sud
Halte garderie / crèche	800 m au Sud
Hôtel / restaurant	600 m au Sud
Château d'Aramont gîte d'étape, hôtel/ restaurant	800m au Sud

Les habitations les plus proches des limites de propriété sont :

A l'Est :

- une maison,
- des maisons à 50 m de l'autre coté de la CD26,

Au Sud – Est

- des maisons à 300 m,

L'établissement WEC MÂTS BETON SAS est situé en zone AU zeb dans le règlement d'Urbanisme (extrait du règlement en Annexes), une zone au sein de la ZAC Paris -Oise, affecté à l'accueil d'activités économiques. L'indice b indique que le secteur est concerné par la zone bleue du PPRI (plan de prévention du risque inondation joint en annexe) de la rivière de l'Oise

Une ligne haute tension de 225 kV traverse le site de WEC MÂTS BETON SAS, un pylône est situé sur le site.

5.3 CONSTITUTION GENERALE

5.3.1 VUE D'ENSEMBLE

Le site de WEC MATS BETON s'étend sur 12 hectares.

Les installations de l'établissement sont constituées :

- Des bâtiments suivants :
 - Un bâtiment de production de 13 900 m²,
 - Un bâtiment dédié aux bureaux sur 3 niveaux d'une surface au sol de 1 050 m² (soit une surface dédiée aux bureaux de 3150 m²),
 - Un hall de communication entre les bureaux et le bâtiment de fabrication de 220m²,
 - Un bâtiment dédié à la centrale à béton, au milieu de la façade Est du bâtiment de production, d'une surface au sol de 260 m² et organisé sur 3 niveaux.

- Des extérieurs organisés ainsi :
 - Une zone de parking VL de 4 030 m², et d'une capacité de 176 véhicules et un poste de garde situé au sud des bureaux.
 - Une zone de parking PL situé à l'ouest du bâtiment de production d'une capacité de 23 camions qui sera fractionné en deux parties, distantes l'une de l'autre de 10 mètres, l'une d'une surface de 3640 m² et l'autre d'une surface de 3970 m²,
 - Une zone de stockage externe pour le stockage des matières premières (essentiellement des pièces métalliques) de 1 200 m²,
 - Une zone de stockage des segments finis située au Nord du bâtiment de production d'environ 10 800 m², extension possible selon les besoins
 - Une zone de stockage des déchets en benne
 - Une zone de stockage des segments finis le long de la façade Ouest du bâtiment de production de 5 300 m² et équipée d'un pont roulant.

5.3.2 LE BATIMENT DE PRODUCTION

Le bâtiment de production est constitué de 3 principaux ateliers de production : (Numérotation des ateliers selon plan ci-après)

- un atelier 1 de fabrication des armatures préparant la structure métallique des segments,
- un atelier 2 de bétonnage permettant le moulage des segments,
- un atelier 3 de finition permettant la finition des segments et leur peinture

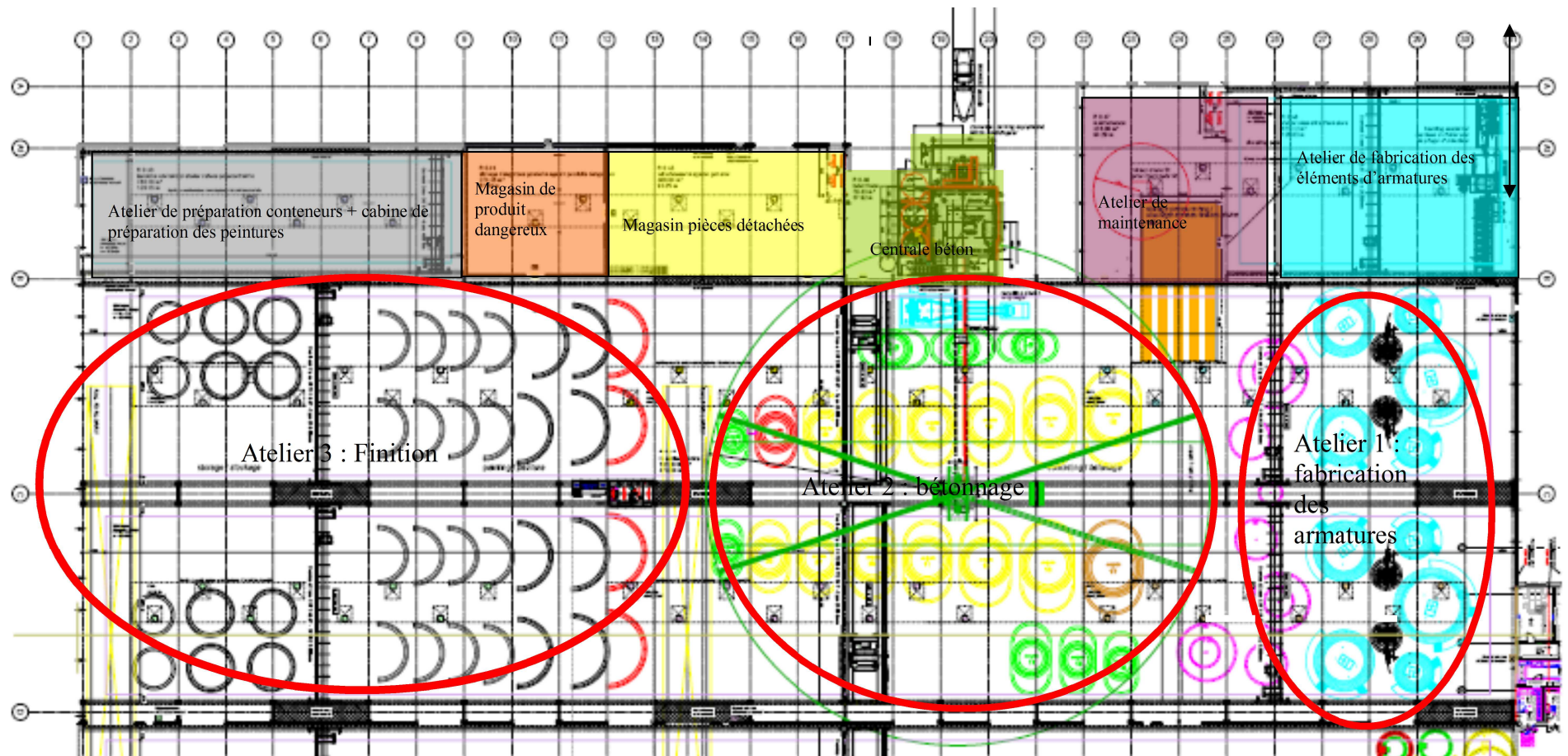
Ces trois ateliers ne sont pas cloisonnés, afin de permettre aux segments (éléments de grandes tailles) de pouvoir circuler.

Il comporte aussi les activités annexes suivantes :

- Un atelier de fabrication des éléments d'armature (860 m²),
- Un atelier recevant :
 - o les conteneurs destinés aux chantiers, dans lesquels sont disposées toutes les pièces montées sur site,
 - o deux cabines de préparation des peintures
- Un atelier de maintenance (450 m²),
- Un magasin de stockage de matières dangereuses (290 m²),
- Un magasin de fournitures générales (510 m²),
- Une centrale à béton

Ce bâtiment est équipé de ponts roulant.

Le plan, ci après, représente l'organisation du bâtiment.



5.3.3 LES AUTRES BATIMENTS

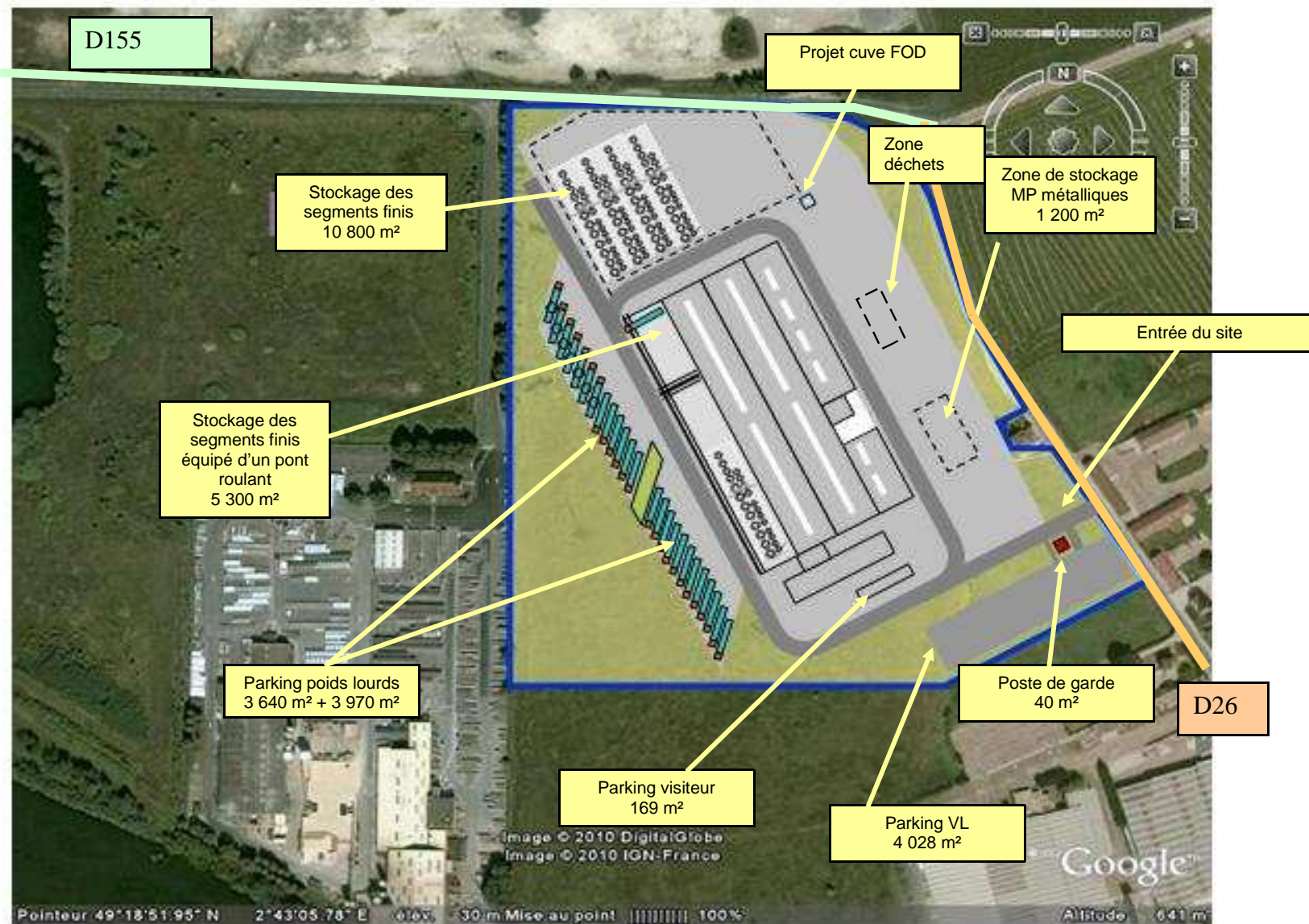
- ❖ Le bâtiment des bureaux comporte 3 niveaux.
Son utilité pour WEC MATS BETON SAS est de recevoir :
 - Des bureaux pour le personnel administratif,
 - Des sanitaires et le réfectoire,
 - Une salle pour les serveurs informatiques,
 - Des salles de réunion,
 - Des locaux sociaux.

Une surface de 700 m² au rez de chaussée est affectée à ENERCON GmbH France, étant en charge de la vente des éoliennes et de la gestion de projets éoliens.

- ❖ Le hall de communication entre les bureaux et l'usine de fabrication comporte :
 - le bureau des agents de maîtrises,
 - la chaufferie pour le bâtiment administratif
 - les locaux techniques.
- ❖ Le bâtiment dédié à la centrale à béton est organisé sur plusieurs niveaux. Il comportera :
 - 3 silos de 80 m³ (2 silos sont dédiés au stockage du ciment, le troisième sert au stockage des fillers calcaires),
 - un silo pour le stockage des agrégats,
 - une salle de contrôle permettant de piloter la production du béton,
 - un laboratoire gérant la qualité du béton produit,
 - une salle ayant une rétention de 17,5 m³ (seuils de 50 cm de haut) permettant le stockage et l'ajout de l'additif béton (plastifiant),
 - une pompe à béton,
 - un local avec les appareils de chauffage des agrégats et du malaxeur
 - un malaxeur.

5.3.4 ORGANISATION DES EXTERIEURS

Le plan ci après représente l'organisation des espaces extérieurs :



5.4 DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Le bâtiment de production est doté de murs extérieurs en bardage métallique, avec une isolation thermique en fibre minérale.

La couverture est composée d'un bac acier nervuré, d'une isolation thermique en fibre minérale et d'une étanchéité soudée de qualité M2 non gouttant. La hauteur moyenne du bâtiment est de 17 m.

Le sol béton est incombustible.

Le désenfumage correspond à 2% de la superficie du bâtiment. Des cantons de désenfumage sont installés.

Le local de stockage des produits dangereux a des murs et un plancher haut REI 120 (coupe feu 2 heures). Les portes donnant sur l'extérieur et dans le bâtiment de production sont EI120 (coupe feu 2 heures) et équipées de dispositifs de fermeture automatique. Le sol est en béton. Il est équipé de caniveau aux seuils d'entrée relié à une cuve enterrée créant une rétention de 14,5m³.

Un auvent est construit sur une partie de la façade Est.

6. DESCRIPTION DES PROCEDES DE FABRICATION

La production de segments pour mâts d'éolienne nécessite 3 étapes principales :

- opération de travail des aciers avec la fabrication d'une armature acier,
- opération de bétonnage (coulage du béton dans le moule),
- opérations de finition : préparation de la surface du segment et pose de 2 couches de peinture.

Les photos ci-après permettent d'illustrer les procédés de fabrication.

6.1 OPERATION DE TRAVAIL DES ACIERS

6.1.1 FABRICATION DES ARMATURES

La fabrication des armatures d'acier est manuelle, elle se réalise au moyen :

- de mannequins, apparaissant sur les photos en jaune, des éléments tournants autour desquels du fil d'acier est enroulé. Les mannequins sont ajustables suivant le type de segments produits.



- de dérouleurs de fil, ils alimentent un groupe de 3 mannequins. Ils permettent de dérouler des bobines pesant environ 3 tonnes. Pendant l'opération, le dérouleur monte progressivement jusqu'à une hauteur de 3,8 m pour réaliser la cage cylindrique.



Le procédé de fabrication se déroule de cette façon :

- Réalisation de la première nappe horizontale : le fil d'acier est enroulé autour du mannequin tournant.



- Mise en place des cadres verticaux, ces fers sont ligaturés à l'aide d'une machine
- Réalisation d'une deuxième nappe horizontale le long des fers verticaux.



- Pose des gaines de passage des câbles de post contrainte, des armatures complémentaires et des accessoires.



Lorsqu'une armature est finie, elle est transférée dans une zone d'attente en vue de son bétonnage.

6.1.2 FABRICATION DES ELEMENTS D'ARMATURE

Les fers verticaux sont fabriqués à partir de fil d'acier qui est déroulé, redressé, coupé puis plié.

La puissance de la machine de pliage est de 106kW.

6.2 OPERATION DE BETONNAGE



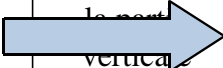
6.2.1 COULAGE DU BETON DANS LE MOULE

Le site de WEC MÂTS BETON SAS possède 28 moules dans le bâtiment de production. Ils sont composés de 2 parties, une partie fixe (sur la photo en marron) qui est équipée d'un plancher, et d'une autre partie mobile (en bleu sur la photo).

L'opération de bétonnage se réalise en plusieurs étapes :

- ❖ Préparation des moules :

Un agent de démoulage est utilisé pour préparer les moules :

		<p>ur</p> <p>Mode d'application</p>	 <p>age</p>
<p>BETON</p>		<p>Manuelle sur le pont vertical</p> 	<p>t</p>

❖ Mise en place de l'armature dans le moule



❖ Mise en place de tous les accessoires :

Le principe est d'installer avant la coulée du béton tous les éléments nécessaires aux segments : porte, boulon pour fixer l'échelle, paratonnerre...



❖ Fermeture du moule et blocage de l'armature

Les gaines de passage des câbles post contraintes sont fixées : le moindre décalage pourrait être très problématique lors du montage du mât.

❖ Coulage du béton

Le béton est auto-plaçant et ne nécessite pas de vibration.



❖ Finition du haut du segment

La surface en haut du segment est lissée au moyen de truelle et un mortier est injecté sur la partie supérieure du segment pour permettre l'étanchéité des segments entre eux au montage du mat.



Nom	Etat physique	Quantité appliquée/jour actuelle	Mode d'application	Point éclair en °C	Teneur en solvant %	Etiquetage
SIKAGROUT	Poudre	981	Injection par machine	Non disponible	Non disponible	H315 H318 H335

❖ Séchage

Le béton sèche pendant 4 à 8 heures.

❖ Démoulage

Le moule est ouvert, les coffrages intérieurs sont démontés.



Le segment est ensuite transféré vers la zone de finition.

6.2.2 FABRICATION DU BETON

Le site possède une centrale à béton permettant de produire environ 100 000 tonnes de béton par an.

La centrale à béton est équipée des éléments suivants :

- d'un silo de stockage des granulats équipé d'un élévateur à godets pour son chargement,
- de 2 silos de ciment de 80 m³ chacune,
- d'1 silo de 80m³ de filler (fins résidus de béton),
- d'un dispositif de séchage fonctionnant au gaz naturel (puissance thermique 385 kW) insufflant de l'air chaud pulsé dans le bas du silo de sable.



- d'une chaudière (puissance thermique 250 kW) fonctionnant au gaz produisant de l'eau chaude pour la préparation du béton dans le malaxeur
- d'un malaxeur à béton d'une puissance de 106 kW, permettant de mélanger les différents composants du béton :
 - fillers,
 - ciment,
 - agrégats,
 - eau,
 - additif (Krono 26 de SIKA)

Nom	Etat physique	Quantité appliquée/jour actuelle	Mode d'application	Point éclair en °C	Teneur en solvant %	Etiquetage
KRONO 26	Liquide	666	Mélange	Néant	Néant	Néant

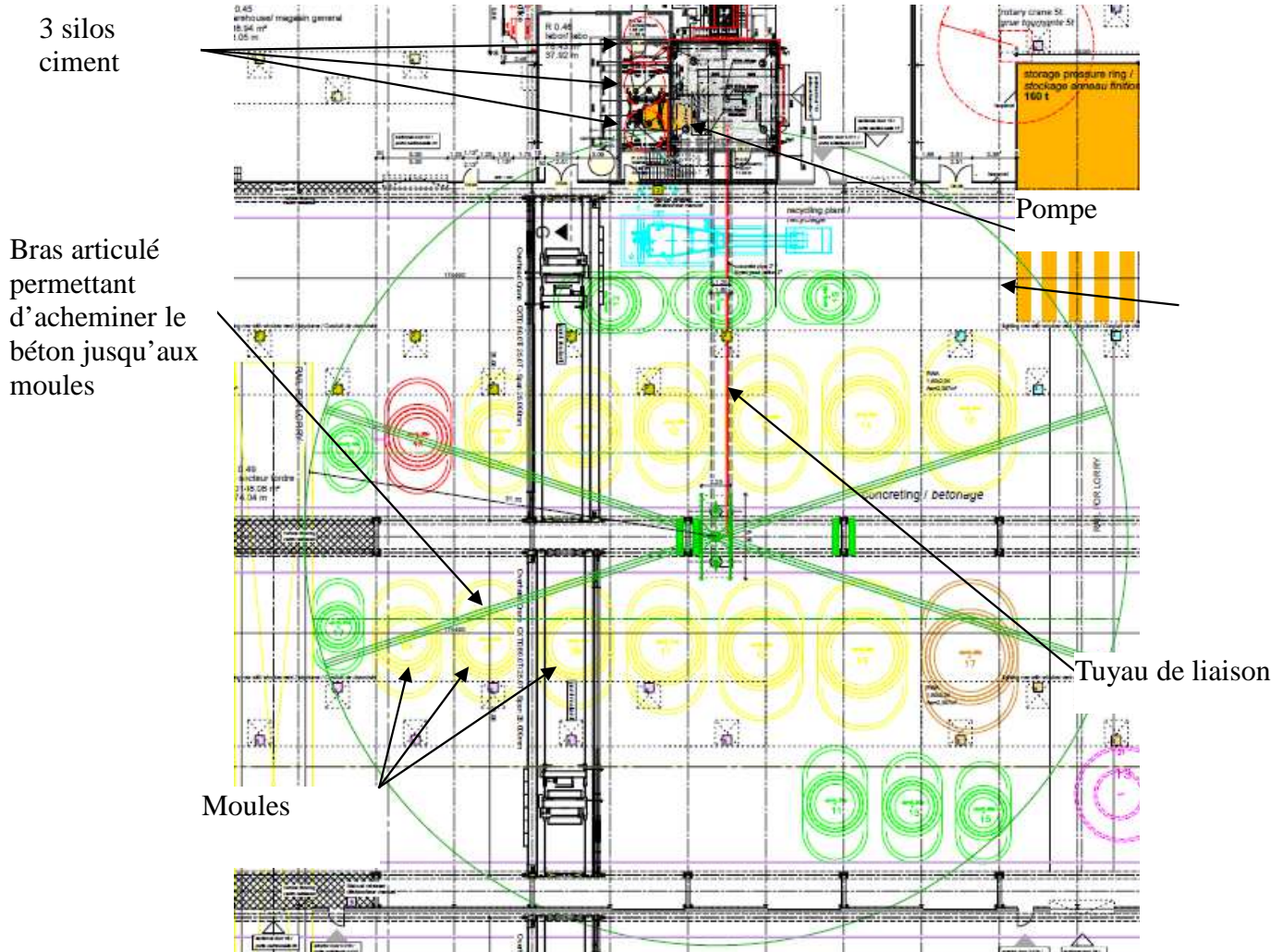
- de 4 cuves de l'additif (2x4000l et 2x2000l) disposées sur rétention de 6,2m³



Trémie du Malaxeur

- d'une pompe d'une puissance de 62 kW permettant au béton d'être acheminé vers les moules, via une canalisation en galerie enterrée.





6.3 OPERATIONS DE FINITION

6.3.1 PREPARATION DE SURFACE

Les surfaces sont préparées avant la pose de la peinture pour supprimer tout défaut de surface avec différents produits successivement appliqués manuellement sur les parois verticales des segments.

Nom	Etat physique	Quantité appliquée/jour actuelle	Mode d'application	Point éclair en °C	Teneur en solvant %	Phrases de dangers
Enduit ARDEX A46	Poudre	24	Manuelle sur la partie verticale	Incombustible	Néant	H315 H318
Apprêt MC DUR 1177 WTP composant A base	Liquide	22	Manuelle sur la partie verticale	Non indiquée	Non indiquée	H315 H317 H319
Apprêt MC DUR 1177 WTP composant B durcisseur	Liquide	18	Manuelle sur la partie verticale	Non applicable	Non indiquée	H318 H315

Enduit ARDEX F3	Poudre	28	Manuelle sur la partie verticale	Incombustible	Néant	H315 H318
-----------------	--------	----	----------------------------------	---------------	-------	--------------



6.3.2 PEINTURE

Les segments sont ensuite peints au rouleau, avec une couche d'apprêt bi-composant (NOVATIC ZS58).



Nom	Etat physique	Quantité appliquée/jour actuelle	Mode d'application	Point éclair en °C	Teneur en solvant %	Phrases de dangers
NOVATIC ZS58 ZD (base)	Liquide	118	Manuelle sur la partie verticale	45	14	H226 H317 H412

NOVATIC ZS58 ZH (durcisseur)	Liquide	18	Manuelle sur la partie verticale	Non applicable	0	H317 H335
---------------------------------	---------	----	-------------------------------------	----------------	---	--------------

6.3.3 POSE DES EQUIPEMENTS INTERIEURS

Les équipements intérieurs sont posés : échelles, portes câbles



6.4 CONDITIONS OPERATOIRES

Les segments, moules, éléments d'armatures et autres matières premières métalliques étant des éléments de grande dimension, sont déplacés dans le bâtiment de production au moyen des ponts roulants. Ceux-ci seront des éléments indispensables pour permettre le flux de la production.

Les segments sont déplacés au moyen de deux transbordeurs sur rail vers l'extérieur et sur les zones de stockage extérieures grâce à une grue (en projet : acquisition d'un chariot élévateur équipé de fardier spécifique).

Il n'y a pas de produit combustible dans le bâtiment principal hormis les peintures mais qui sont apportées au fur et à mesure des besoins.

6.5 QUALITE / SECURITE DU PROCESS DE FABRICATION

A l'image des autres sites du groupe ENERCON, WEC MÂTS BETON SAS est certifié ISO 9001 depuis, OHSAS18001 depuis 2015 et ISO 14001 depuis mars 2016. Le processus de fabrication est suivi (fiche suiveuse) de la fabrication de l'armature à la fabrication final de l'élément. Certaines opérations feront l'objet d'un contrôle qualité spécifique.

7. STOCKAGES

7.1 STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES EN SILO

Le site est approvisionné en agrégats, en ciment et en filler par camion. Une trémie permet au camion de décharger les agrégats, elle alimente le silo au moyen d'un élévateur à godets. Le ciment est déchargé par air pulsé.

7.2 STOCKAGE DES SEGMENTS,

Deux zones de stockage sont dédiées au stockage des segments finis.

- ❖ La première aire de stockage a une surface de 5 300 m², elle est équipée d'un pont roulant. Cette zone de stockage permet de stocker de façon plus dense les segments avant leur chargement sur le camion.



- ❖ La seconde zone de stockage, d'une surface d'environ 10 800 m², permet de stocker les segments ou demi-segments sur 3 plots. Ils sont déplacés par une grue et à terme par chariot élévateur de 20T équipé d'un fardier spécial.



7.3 ZONE DE STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES METALLIQUES

3 zones de stockage permettent de stocker les matières premières métalliques : échelles, portes, câbles,... Les bobines de fil d'acier sont stockées dans le bâtiment de production.



7.4 MAGASIN DE STOCKAGE DES PRODUITS DANGEREUX

Dans le bâtiment de production, un magasin de 290 m² est dédié au stockage de produits dangereux, et produits liquides.

Les produits stockés ont essentiellement les produits de démoulage, les apprêts et peintures de finition, le mortier pour les opérations de finition, les aérosols de couleur permettant des marquages spécifiques et les produits permettant la maintenance des outillages et appareils de production.

Le volume des produits liquides stockés est au maximum de 20 m³. Les aérosols stockés correspondent à 3 cartons de 20 aérosols chacun.

Les seuils d'entrée du magasin de stockage de produits dangereux sont munis de caniveau relié à une cuve enterrée permettant une rétention de 14,5 m³.

7.5 LOCAL DE PREPARATION DES CONTENEURS ET CABINES DE PREPARATION DES PEINTURES

Les conteneurs sont destinés à être transférés sur les chantiers de montage. Les différentes pièces, composants de montage, des produits ect, ... , sont placés dans les conteneurs avant leur départ vers les lieux de montage.

Ce même atelier reçoit deux cabines de préparation des peintures : chaque cabine comporte deux cuves (base 800l, durcisseur 250l) chacune destinée à recevoir un des deux bi-composants provenant respectivement de 2 fûts installés dans le local de produits dangereux, mis sous pression mécanique. Le mélange est réalisé au moment du soutirage et récupéré dans un seau qui est ensuite apporté dans l'atelier.

Les deux canalisations de transfert entre les fûts et les cuves sont nettoyés avec un solvant (NOVATIC VN19).

Nom	Etat physique	Quantité appliquée/jour	Mode d'application	Point éclair en °C	Teneur en solvant %	Etiquetage
SOLVATIC VN19	Liquide	2	Mélange	25	100	H226 H336

7.6 STOCKAGE DE DECHETS

Une zone de déchets est aménagée pour pouvoir trier les déchets et stocker les déchets industriels dans de bonnes conditions.



7.7 STOCKAGE CARBURANT

Le site sera équipé d'une pompe à carburant d'un débit de 3m³/heure et d'une cuve de 5000 litres de gasoil, qui sera située sur une zone aménagée (rétention + séparateur d'hydrocarbure), pour alimenter le chariot élévateur de 20 Tonnes mentionné ci-avant.

8. EQUIPEMENTS DIVERS

Alimentation électrique

L'établissement dispose d'un poste de distribution implanté le long de la CD 26 dans le prolongement du hall de communisation et d'un tableau électrique général.

Le réseau électrique primaire de l'établissement est en 20kV.

Radiants gaz

Le chauffage des ateliers du bâtiment principal est réalisé au moyen de radiants gaz étanche.

Ceux-ci ont une puissance thermique de 960 kW.

Pompes à chaleur

La climatisation des salles de réunion est réalisée grâce à des pompes à chaleur de puissance frigorifique d'environ 110 kW. Une seconde installation pourra être installée pour le personnel ENERCON GmbH

Station de recyclage de l'eau :

L'eau servant au nettoyage du circuit béton, et des pièces métalliques souillées par du béton, est recyclée : la station de recyclage sépare les agrégats (évacués par une filière

déchets) et l'eau est intégralement recyclée pour la préparation du béton. L'eau à traiter est stockée dans une cuve de 40m³ située dans le bâtiment dédié à la centrale à béton.

Chaudières gaz :

Deux chaudières eau chaude fonctionnant au gaz naturel :

- Une chaudière dans le hall de communication, permet le chauffage du bâtiment administratif : puissance thermique 400kW

Deux chaudières fonctionnant au gaz, installées sur le process « béton », fournissent respectivement :

- o De l'eau chaude pour la préparation du béton : puissance thermique 250kW
- o De l'air chaud introduit dans le bas du silo de sable : puissance thermique 385kW

Compresseur d'air :

Le site est équipé d'un compresseur d'air pour les outillages pneumatique de production (soufflettes, visseuses...), de puissance 25kW.

Bouteilles de gaz :**Postes d'oxycoupage :**

Le site possède :

- o 3 bouteilles d'acétylène et 1 bouteille d'oxygène pour les opérations d'oxycoupage pour son service de maintenance. Ces bouteilles ont stockées dans le magasin de maintenance.
- o 18 bouteilles de gaz propane de 13kg pour le chariot élévateur

9. MOYENS HUMAINS**Effectif**

La production est assurée par un effectif de 73 CDI et environ 30 intérimaires soit environ 100 personnes. L'augmentation de production pourra nécessiter l'embauche d'environ 40 personnes.

L'organigramme actuel de WEC MÂTS BETON SAS est joint ci après.

WEC MÂTS BETON SAS

DIRECTEUR D'USINE

Responsable administrative

Réceptionniste

Responsable HSE

2 assistants HSE

Responsable production

Coordinateur pave

Superviseur de production

Responsable planning - transport

Responsable qualité

3 techniciens qualité

Responsable achat / magasin

Assistante achat

Responsable maintenance

Chef d'équipe ferrailage

Equipe ferrailage (11 personnes)

Chef d'équipe coffrage

Equipe coffrage (7 personnes)

Chef d'équipe joint de section

Equipe joint de section (6 personnes)

Chef d'équipe finition

Equipe finition (7 personnes)

Equipe polyvalent (4 personnes)

Chef d'équipe centrale à béton

Equipe centrale à béton (4 personnes)

Equipe transport (4 personnes)

Chef d'équipe magasin

Equipe magasin (4 personnes)

Purchasing
Béatrice DUBOIS

Equipe maintenance (6 personnes)

Horaires de fonctionnement

L'activité se déroule généralement sur une plage horaire entre 6h et 20h45. Selon les exigences de production ces horaires peuvent passer de 5h à 23H.

Formation du personnel :

Tout personnel intérimaire, en CDD ou CDI, entrant dans la société suit un circuit d'intégration en terme de connaissance de poste, et de qualité / environnement. Des formations internes permettent de maintenir le niveau de connaissances.

Des fiches de qualifications indiquant les compétences nécessaires pour chaque poste sont établies. Elles sont revues en fonction des évolutions du poste.

La direction établit un plan de formation du personnel annuellement. Certaines de ces formations peuvent se dérouler en Allemagne.

10. INSTALLATIONS CLASSEES

A : Autorisation
D : Déclaration
E : Enregistrement

NC : Non Classable
DC : Soumis au contrôle périodique

Evolution :
SC : Sans changement
A : Augmentation
N : Nouveau

Rubrique	Evolution	Capacité totale	* Classement rayon d'affichage	Libellé simplifié de la Nomenclature	Détail des installations ou activités
2940-2	A	237 kg/j	A	<p>Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521, - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450, - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930, - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. <p>2- Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en oeuvre est supérieure à 100 kg/j</p>	<p>Base de 165 mâts/an Démoulage : BETOPRO C755 (<10% solvant) : 43 kg/jour Préparation de surface : Enduit ARDEX A46 (<10% solvant) : 32 kg/j Apprêt MC DUR 1177 WTP composant A base (<10% solvant) : 30 kg/j Apprêt MC DUR 1177 WTP composant B durcisseur (<10% solvant) : 24 kg/j Enduit ARDEX F3 (<10% solvant) : 37 kg/j Peinture : NOVATIC ZS58 ZD (base) (>10% solvant 1ère catégorie) : 160 kg/j NOVATIC ZS58 ZH (durcisseur) (<10% solvant) : 25 kg/j</p> <p>TOTAL : 237 kg /j (les applications à moins de 10% de solvant sont divisés par 2)</p>
2515. 1	SC	183 KW	D	<p>Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres et de cailloux, minerais et autres produits minéraux et naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, autres que celles visées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2</p> <p>La puissance installée de l'ensemble de l'installation des machines fixes concourant au fonctionnement d'installation étant supérieure à 40kw mais inférieure ou égale à 200kW</p>	<p>Appareils concernés par la rubrique :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Malaxeur béton :106 kW -Station de recyclage de l'eau: 15 kW -Pompe à béton 62 kW <p>TOTAL : 183 KW</p>

Rubrique	Evolution	Capacité totale	* Classement rayon d'affichage	Libellé simplifié de la Nomenclature	Détail des installations ou activités
2560.2	SC	106 kW	NC	Métaux et alliages (travail mécanique des) B - Autres installations que celles classables en rubriques 3230-a ou 3230-b La puissance installée de l'ensemble des machines concourant au fonctionnement de l'installation étant inférieure à 150kW	Appareil de fabrication des fers verticaux (Steel bending machine) : 106 kW TOTAL : 106 kW
4331	SC	20 t	NC	Liquides inflammables de catégorie 2 ou 3 à l'exclusion de la rubrique 4330 Quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant inférieure ou égale à 50t	Produits stockés dans le magasin de produits dangereux Quantité totale : 20t
4734	SC	5 t	NC	Produits pétroliers et carburants de substitution : essences, et naphtas, kérosènes, gazoles, (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélange de gazoles compris), fioul lourd, carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement Quantité totale d'être présente dans les installations, y compris les cavités souterraines, inférieure à 50t	Cuve de 5000 l de gazole, soit 5t TOTAL : 5t
4320	SC	0,03 t	NC	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1 Stockage d'aérosols de catégorie 1 ou 2 contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides de catégorie 1: Quantité inférieure à 15t	Aérosols de marquage 30 kg d'aérosols ayant un gaz propulseur inflammable Quantité totale : 30kg

Rubrique	Evolution	Capacité totale	* Classement rayon d'affichage	Libellé simplifié de la Nomenclature	Détail des installations ou activités
2910	SC	1995 kW	NC	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4. La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en PCI, susceptible d'être consommée par seconde. A Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou la biomasse, à l'exclusion des installations visées par 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, si la puissance thermique maximale de l'installation est inférieure à 2 MW	Puissance de la chaudière de préparation du béton : 250 kW Puissance du sécheur d'agréats : 385 kW Puissance du Chauffage du bâtiment de production (radiant gaz) : 960 kW Puissance de la chaudière gaz pour le bâtiment administratif (chauffage et fourniture d'eau chaude) : 400 kW TOTAL : 1995 kW
4802.2	N	63,2 kg	NC	Emploi dans des équipements clos en exploitation de gaz à effet de serre qui appauvrissent la couche d'ozone Equipements frigorifiques ou climatiques de capacité unitaire supérieure à 2kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 300kg	Climatisation bureau (pompe à chaleur) : 110 kW -R407C – charge de fluide frigorigène 2x5,9kg Climatisation local serveur : R410A - charge de fluide frigorigène 4kg Extension pour bureau personnel GmbH : charge de fluide frigorigène 47,kg Au total : charge de fluide frigorigène 63,2kg

Rubrique	Evolution	Capacité totale	* Classement rayon d'affichage	Libellé simplifié de la Nomenclature	Détail des installations ou activités
1435	SC	<100m ³	NC	Stations-service : installations ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs Le volume annuel de carburant distribué étant inférieur à 100m ³	Volume annuel distribué : <100m ³
4511	N	8 t	NC	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 La quantité totale susceptible d'être présente étant inférieure à 100 tonnes	Stockage du produit Apprêt MC DUR 1177 WTP composant A base : 4 tonnes
4719	SC	150kg	NC	Acétylène (numéro CAS 74-86-2) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 250kg	Stockage d'acétylène : 5 bouteilles de 30 kg TOTAL : 150kg
4725	SC	< 2t	NC	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7) Stockage de 0,3 tonne d'oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100kg	Quantité inférieure à 2 tonne (5 bouteilles d'oxygène)
4718	SC	234 kg	NC	Gaz inflammable liquéfié de catégorie 1 et 2 (y compris GPL et biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1% en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente y compris les cavités souterraines, étant inférieure à 6t	5 bouteilles de propane pour les chariots élévateurs + 13 en réserve de 13 kg TOTAL : 234 kg