



COÉLYS
Études et Mesures Hygiène et Environnement

36-38 Avenue Salvador Allende - Parc Mykonos - Bâtiment F - 60 000 BEAUVAIS

☎ : 03 448 448 60 - 📠 : 03 448 448 90

E-mail : coelys@coelys.fr - www.coelys.fr

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

CHAPITRE I :

GENERALITES PRESENTATION DU SITE



Den Braven France

*Zone Industrielle Le Meux
60880 Le Meux*

SOMMAIRE

I. PREAMBULE : LA PROCEDURE D'AUTORISATION	5
I.1. TEXTES REGISSANT LA PROCEDURE D'AUTORISATION	5
I.1.1. Textes de portée générale.....	5
I.1.2. Textes relatifs à la législation sur les ICPE.....	5
I.2. INSERTION DE L'ENQUETE PUBLIQUE DANS LA PROCEDURE ADMINISTRATIVE	6
II. OBJET DE LA DEMANDE.....	8
III. GENERALITES	10
III.1. PRESENTATION DU DEMANDEUR	10
III.2. HISTORIQUE DU SITE	11
III.3. LOCALISATION DU SITE	12
III.4. PRESENTATION GENERALE DU SITE ET PERIMETRE DU DOSSIER	12
III.4.1. Situation géographique.....	12
III.4.2. Environnement et voisinage.....	13
III.4.3. Périmètre du dossier.....	17
III.4.4. Présentation générale du site de DEN BRAVEN.....	17
III.4.4.a. Principales activités	17
III.4.4.b. Structure administrative et fonctionnement général.....	17
I.1.1.a. Horaires de fonctionnement.....	18
III.5. POLITIQUE SECURITE ET ENVIRONNEMENT	18
III.5.1. Efforts en matière de sécurité.....	18
III.5.1.a. Documents mis en place pour la gestion de la sécurité	18
III.5.1.b. Moyens de lutte contre l'intrusion / Surveillance du site.....	18
III.5.1.c. Moyens internes de lutte contre l'incendie.....	18
III.5.1.d. Moyens externes de lutte contre l'incendie.....	22
III.5.2. Efforts pour la protection de l'environnement.....	23
III.5.2.a. Gestion des émissions atmosphériques	23
III.5.2.b. Gestion des eaux usées	24
III.5.2.c. Gestion des eaux industrielles.....	24
III.5.2.d. Gestion des eaux pluviales.....	24
III.5.2.e. Gestion des déchets.....	24
III.5.2.f. Gestion du stockage des produits chimiques	27
III.6. CONTEXTE ADMINISTRATIF ET RAISONS MOTIVANT LE PROJET.....	28
III.7. CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES	28
III.7.1. Capacités techniques.....	28
III.7.2. Capacités financières	29
III.7.3. Assurances.....	30
III.8. CONTENU DU DOSSIER.....	30
IV. DESCRIPTION GENERALE DU SITE	31
IV.1. INFRASTRUCTURE GENERALE.....	31
IV.1.1. Aménagement du terrain.....	31
IV.1.2. Structure du bâtiment.....	32
IV.1.3. Caractéristiques des locaux.....	34
IV.1.3.a. Ateliers de fabrication.....	34
IV.1.3.b. Ateliers annexes à la fabrication.....	35
IV.1.3.c. Stockages (matières premières et produits finis).....	36
IV.1.3.d. Locaux techniques et zone déchets.....	37
IV.1.3.e. Bureaux, laboratoires et locaux sociaux	38
IV.1.4. Caractéristiques des voiries et parkings.....	39
IV.1.4.a. Parkings.....	39
IV.1.4.b. Voiries.....	39
IV.1.5. Espaces verts	39
IV.1.6. Clôture et contrôle d'accès.....	39
IV.2. PRINCIPALES UTILITES	40
IV.2.1. Eau.....	40
IV.2.1.a. Alimentation en eau potable	40

IV.2.1.b. Consommation en eau	40
IV.2.1.c. Eaux pluviales et eaux usées générées	41
IV.2.1.d. Confinement des eaux d'incendie	42
IV.2.2. <i>Électricité</i>	42
IV.2.3. <i>Gaz</i>	43
V. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET DES INSTALLATIONS	44
V.1. GENERALITES	44
V.1.1. <i>Présentation des activités</i>	44
V.1.2. <i>Capacités de production et de conditionnement</i>	44
V.1.2.a. Produits semi-finis	44
V.1.2.b. Produits finis	44
V.1.3. <i>Production annuelle</i>	45
V.2. DESCRIPTION DES ACTIVITES	45
V.2.1. <i>Opération de fabrication</i>	45
V.2.1.a. Fabrication des produits semi-finis	45
V.2.1.b. Fabrication des mastics et colles polyuréthanes	47
V.2.1.c. Fabrication des mastics et colles hybrides	49
V.2.1.d. Fabrication de produits complémentaires	50
V.2.2. <i>Conditionnement des produits finis</i>	50
V.2.2.a. Principe	50
V.2.2.b. Equipements	51
V.2.3. <i>Stockage des matières premières et des produits finis</i>	51
V.2.3.a. Entrepôt de stockages des matières premières (ou magasin)	53
V.2.3.b. Stockage des isocyanates (MDI, TDI et IPDI)	54
V.2.3.c. Stockage des produits vrac	54
V.2.3.d. Stockage des produits semi-finis	56
V.2.3.e. Stockage des produits finis	56
V.2.3.f. Stockage des produits finis en transit (aérosols)	56
V.2.3.g. Stockage des liquides inflammables	57
V.2.3.h. Stockage de liquides combustibles	58
V.2.3.i. Stockage des liquides réagissant violemment avec l'eau	59
V.2.3.j. Stockage des produits dangereux pour la santé humaine	59
V.2.3.k. Stockage des produits dangereux pour l'environnement	59
V.2.4. <i>Dépotage des produits en vrac</i>	60
V.2.5. <i>Opération de lavage du matériel</i>	61
V.2.5.a. Nettoyage du matériel mobile	61
V.2.5.b. Nettoyage du matériel fixe	62
V.3. DESCRIPTION DES PRODUITS DANGEREUX	63
V.4. DESCRIPTION DU MATERIEL D'EXPLOITATION ET DES EQUIPEMENTS	67
V.4.1. <i>Malaxeurs</i>	68
V.4.2. <i>Réacteurs</i>	68
V.4.3. <i>Cuves de préparation</i>	69
V.4.4. <i>Ligne de lavage</i>	70
V.4.5. <i>Pompes à vide</i>	70
V.4.6. <i>Conditionneuses</i>	71
V.4.7. <i>Compresseurs</i>	71
V.4.8. <i>Postes de charge des accumulateurs</i>	71
V.4.9. <i>Chaudières</i>	72
V.4.9.a. Chaudière thermique	72
V.4.9.b. Chaudière électrique	73
V.4.10. <i>Circuit de refroidissement des équipements de fabrication (circuit eau glacée)</i>	73
V.4.11. <i>Groupe frigorifique</i>	73
V.4.12. <i>Climatiseurs</i>	74
V.4.12.a. Climatiseurs salles de nettoyage des cuves	74
V.4.12.a. Climatiseur local informatique	74
V.4.12.a. Climatiseur bureau	74
V.4.13. <i>Compacteurs</i>	75
V.4.14. <i>Poste oxyacétylénique</i>	75
V.4.15. <i>Chariots élévateurs</i>	75
VI. PROJET DE DEFENSE INCENDIE	76
VII. LISTE DES RUBRIQUES ICPE & CLASSEMENT	78

VII.1. DIRECTIVE IED (EX-IPPC)	78
VII.1.1. <i>Activité de fabrication de produits chimiques organiques</i>	78
VII.1.2. <i>Conclusion</i>	79
VII.2. LISTE DES RUBRIQUES ICPE	79
VII.3. DEFINITION DU STATUT SEVESO	87
VIII. CONCLUSIONS	90
LISTE DES ILLUSTRATIONS	92
LISTE DES ANNEXES	94

I. PREAMBULE : LA PROCEDURE D'AUTORISATION

I.1. Textes régissant la procédure d'autorisation

I.1.1. Textes de portée générale

Le Code de l'environnement est composé de six livres (annexe à l'ordonnance n° 2000-914 du 18 septembre 2000), et en particulier :

- Livre II, Titre Premier – Eau et milieux aquatiques – Articles L211-1, 4, 9, 10, L213-1, 2, 5, 6, 7, 10, 11, 12 et L214-13 (ancienne Loi n°64.1245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution),
- Livre Premier, Titre II – Information et participation des citoyens – Articles L122-1 à L122-3 (ancienne Loi n°76.629 du 10 juillet 1976 relative à la protection de la nature),
- Livre Premier, Titre II – Information et participation des citoyens – Articles L123-1 à L123-16 (ancienne Loi n°83.630 du 12 juillet 1983 relative à la démocratisation des enquêtes publiques et à la protection de l'environnement),
- Décret n°85.453 du 23 avril 1985 pris pour l'application de la loi précédente,
- Livre II, Titre Premier – Eau et milieux aquatiques – Articles L142-2, L210-1, L211-1, 2, 3, 5, 6, 7, L212-1 à 7, L213-3 à 4, L231-9, L214-1 à 12, L214-15 à 16, L216-1 à 13, L217-1, L562-8 (ancienne Loi n°92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau),
- Livre II, Titre II – Air et atmosphère – Articles L124-4, L220-1 à 2, L221-1 à 6, L222-1 à 7, L223-1 à 2, L224-1, 2, 4, L225-1, 2, L226-1 à 11, L228-1 à 2 (ancienne Loi n°96-1236 du 30 décembre 1996 sur l'air et l'utilisation de l'énergie),
- Livre V, Titre IV – Déchets – Articles L124-11, L541-1 à 11, L541-13 à 20, L541-22 à 37, L541-40 à 50 (ancienne Loi n°75-633 du 15 juillet 1975 modifiée, relative à l'élimination des déchets et à la récupération des matériaux),
- Livre III, Titre V – Paysage – Article L350-1,
- Livre IV, Titre Premier – Protection de la faune et la flore – L411-5 (ancienne Loi n°93-24 du 8 janvier 1993 modifiée sur la protection et la mise en valeur des paysages).

I.1.2. Textes relatifs à la législation sur les ICPE

Les textes relatifs à la législation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement sont les suivants :

- Directive du **4 juillet 2012**, dite Seveso 3, concernant la maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses, modifiant puis abrogeant la directive 96/82/CE du Conseil,
- Décret n°2014-284 du **3 mars 2014** modifiant le titre Ier du livre V du code de l'environnement : il ajoute à la partie réglementaire du code de l'environnement une section spécifiquement dédiée aux installations Seveso,
- Décret n°2014-285 du **3 mars 2014** modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, de façon à prendre en compte les évolutions apportées par la directive Seveso 3 et par le règlement CLP : de nouvelles rubriques (rubriques 4000) entreront en vigueur au 1^{er} juillet 2015,
- Directive du **2 mai 2013** relative aux émissions industrielles, dite « IED » (Industrial Emissions Directive), qui est une refonte de la Directive 2008/1/CE relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution, dite « Directive IPPC » et de six

autres directives sectorielles : la directive relative aux grandes installations de combustion (2001/80/CE), la Directive sur l'incinération de déchets (2000/76/CE), la Directive relative aux émissions de solvants (1999/13/CE) et trois Directives relatives à l'industrie du dioxyde de titane (78/176/CEE, 82/883/CEE, 92/112/CEE),

- Décret n°2013-375 du **2 mai 2013** modifiant la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE), établie à l'article R. 511-9 du Code de l'environnement, afin d'y introduire 40 nouvelles rubriques correspondant à l'annexe 1 de la directive IED. L'ensemble des activités énumérées dans l'annexe I de la directive est ainsi classé dans les rubriques "3000",
- Décret n°2013-374 du **2 mai 2013** portant transposition des dispositions générales et du Chapitre II de la Directive 2010/75/UE. Ce décret définit les conditions d'application de la nouvelle section 8 du Chapitre V, Titre Premier, Livre V du Code de l'environnement,
- Ordonnance n° 2012-7 du **5 janvier 2012** portant transposition du Chapitre II de la Directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution),
- Arrêté du **2 février 1998** modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation,
- Livre V, Titre Premier – Installations Classées pour la Protection de l'Environnement – Articles L142-2, L511-1 à L515-5, L515-7 à L517-2 (ancienne Loi n°76.663 du 19 juillet 1976 relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement),
- Décret n°77.1133 du **21 septembre 1977** modifié, pris pour application de la loi n°76.663 du 19 juillet 1976 relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement et du Titre Premier de la loi n°64.1245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution, codifié dans le Livre V, Titre Premier du Code de l'environnement – Partie réglementaire,
- Décret n°55.378 du **20 mai 1953** modifié et tableau annexé constituant la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

I.2. Insertion de l'enquête publique dans la procédure administrative

Les demandes relatives aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation, en application des dispositions des articles L512-1, L512-8, L512-7 du Livre V – Prévention des pollutions, des risques et des nuisances – Titre Premier – Installations Classées pour la Protection de l'Environnement – du Code de l'environnement, font l'objet d'une enquête publique et d'une enquête administrative en application des articles 5 à 9 du décret du 21 septembre 1977 modifié.

Ces enquêtes se déroulent comme suit :

- Lorsque, après avis de l'inspecteur des installations classées, le préfet juge le dossier complet, il saisit le tribunal administratif pour la désignation du commissaire-enquêteur ou d'une commission d'enquête et il soumet le dossier à l'enquête publique par voie d'arrêté,
- Celle-ci est annoncée au public par affichage dans les communes concernées et par publication dans la presse (deux journaux locaux ou régionaux) aux frais du demandeur,
- Le dossier et un registre d'enquête sont tenus à la disposition du public, en mairie de chaque commune, pendant une durée d'un mois, le premier pour être consulté, le second

pour recevoir les observations du public notamment celles relatives à la protection des intérêts visés par l'article L511-1 du Livre V - Prévention des pollutions, des risques et des nuisances – Titre premier - Installations Classées pour la Protection de l'Environnement – du Code de l'environnement,

- Les personnes qui le souhaitent peuvent également s'entretenir avec le commissaire-enquêteur lors de ses permanences,
- Le conseil municipal de la commune où l'installation doit être implantée, et celui de chacune des communes dont le territoire est inclus dans le rayon d'affichage, sont appelés à donner leur avis sur la demande d'autorisation,
- Parallèlement à l'enquête publique, le préfet adresse un exemplaire du dossier aux services administratifs concernés pour qu'ils se prononcent sur le projet dans un délai de quarante-cinq jours.

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

II. OBJET DE LA DEMANDE

La société DEN BRAVEN, située sur la commune du Meux, est spécialisée dans la fabrication et le conditionnement de mastics silicones et de mastics et colles polyuréthanes et hybrides.

L'activité fait l'objet d'un récépissé de déclaration préfectoral en date du 19 juin 1998.

Le marché de l'isolation étant en pleine évolution, la demande des dernières années n'est pas stabilisée et nécessite une adaptation permanente des fournisseurs des produits.

Pour répondre à cette demande croissante des mastics, joints et produits d'isolation, la société DEN BRAVEN a fait évoluer ses capacités de production et continue à se développer en fonction des besoins des marchés.

L'évolution de la nature et des volumes de fabrication et de stockages implique un changement de régime selon la Nomenclature des Installations Classées pour la protection de l'environnement.


Le présent dossier décrit les activités de la société mises en œuvre et celles qui seront développées pour répondre aux besoins futurs du marché. Il constitue la demande d'autorisation d'exploiter au titre d'une installation classée pour la protection de l'environnement.

Le site d'exploitation de la société DEN BRAVEN sera **soumis à autorisation**, notamment aux titres des rubriques de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement suivantes :

- **Rubrique 3410** relative à la fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose),
- **Rubrique 4110.2** relative à la présence de substances et mélanges liquides présentant une toxicité aiguë de catégorie 1.

Conformément à la réglementation (d'après le Titre Premier du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux Installations Classées soumises à Autorisation), ce dossier comporte les quatre chapitres suivants :

- Chapitre I : Une présentation du site, de son activité et de ses installations, ainsi que des rubriques ICPE associées,
- Chapitre II : L'état initial du site et les impacts prévisibles sur l'environnement naturel, humain et économique,
- Chapitre III : Les dangers potentiels dont le site pourrait être à l'origine et les moyens mis en œuvre pour en limiter l'occurrence et les conséquences,
- Chapitre IV : Les moyens et précautions pris en termes d'hygiène et de sécurité des salariés.

Les plans prévus par la réglementation et insérés en  *Annexes I-1 à I-3* du présent dossier sont les suivants :

- Plan réglementaire 1/25 000^{ème} (carte IGN) avec emplacement de l'installation,
- Plan réglementaire 1/2 500^{ème} (plan cadastral) avec abords de l'installation (bâtiments, voiries, eaux superficielles),
- Plans réglementaires 1/500^{ème} avec abords sur 35 m minimum autour de l'installation :
 - Plan de masse 1/500^{ème},
 - Plan d'agencement des installations 1/500^{ème},
 - Plan des toitures et des réseaux extérieurs 1/250^{ème}.

III. GENERALITES

Conformément au Titre Premier du Code de l'environnement relatif aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement et notamment aux articles R. 512-2 et 5, la société DEN BRAVEN a missionné le bureau d'études COÉLYS pour la rédaction de son Dossier de Demande d'Autorisation d'Exploiter.

III.1. Présentation du demandeur

Nom ou raison sociale :	DEN BRAVEN France
Statut juridique :	Société à responsabilité limitée
Capital :	463 600 euros
Adresse :	Zone Industrielle Le Meux – 60 880 LE MEUX
Tél. :	03.44.91.68.68
Fax. :	03.44.91.68.91
Code APE :	2030Z
Activité :	Fabrication de peintures, vernis, encres et mastics
Création de la société :	02/02/1999
N° SIRET :	389 070 749 00046
RCS :	Compiègne
Effectif du site :	70 personnes au 30/06/20
Signataire du dossier :	M. THEPOT Philippe
Fonction :	Gérant
Interlocuteur du site :	M RAFFRAY Vincent
Fonction :	Directeur de site
Téléphone :	03.44.91.68.72
Interlocuteur du site :	M VIGNE François
Fonction :	Responsable HSE
Téléphone :	03.44.91.50.61

III.2. Historique du site

Le groupe DEN BRAVEN SEALANTS est né en 1974 aux Pays-Bas.

La société DEN BRAVEN France a été créée en 1992 par Jean-André Zembsch, la société n'était alors qu'une filiale commerciale.

DEN BRAVEN France est devenu réellement producteur en 1997, en rachetant la société WILLY SEYNAVE (fabricant de mastics à l'huile de lin), puis la division « mastics » de la société CHRYSO, qui produisait des polyuréthanes et des silicones.

La filiale DEN BRAVEN France était alors constituée de deux sites de production :

- Sermaises (département 45), spécialisé dans les mastics polyuréthanes, silicones,
- Montrouge (département 92), fabriquant les masses d'étanchéité.

L'implantation d'un nouvel établissement répondant directement aux besoins techniques, logistiques, et à un cadre de production plus conforme pour la protection de l'environnement a été décidée.

Le site du Meux a été choisi du fait de sa situation (autoroute A1, aéroport de Roissy...), des bonnes conditions d'accueil réservées par la région de Compiègne et pour la qualité et le niveau de formation du personnel.

La société DEN BRAVEN a déposé une demande de classement auprès de la Préfecture de Beauvais, dans le cadre de la législation des Installations Classées, et reçu le 19 juin 1998, par Monsieur Le Préfet de l'Oise, un récépissé de déclaration relatif à la fabrication et au conditionnement de colles et de mastics sur le site du Meux.

Le site de Sermaises a alors été abandonné et l'outil de production a été transféré sur celui du Meux. L'inauguration du site a été réalisée le 26 novembre 1999 et s'est traduite par l'embauche de 48 personnes.

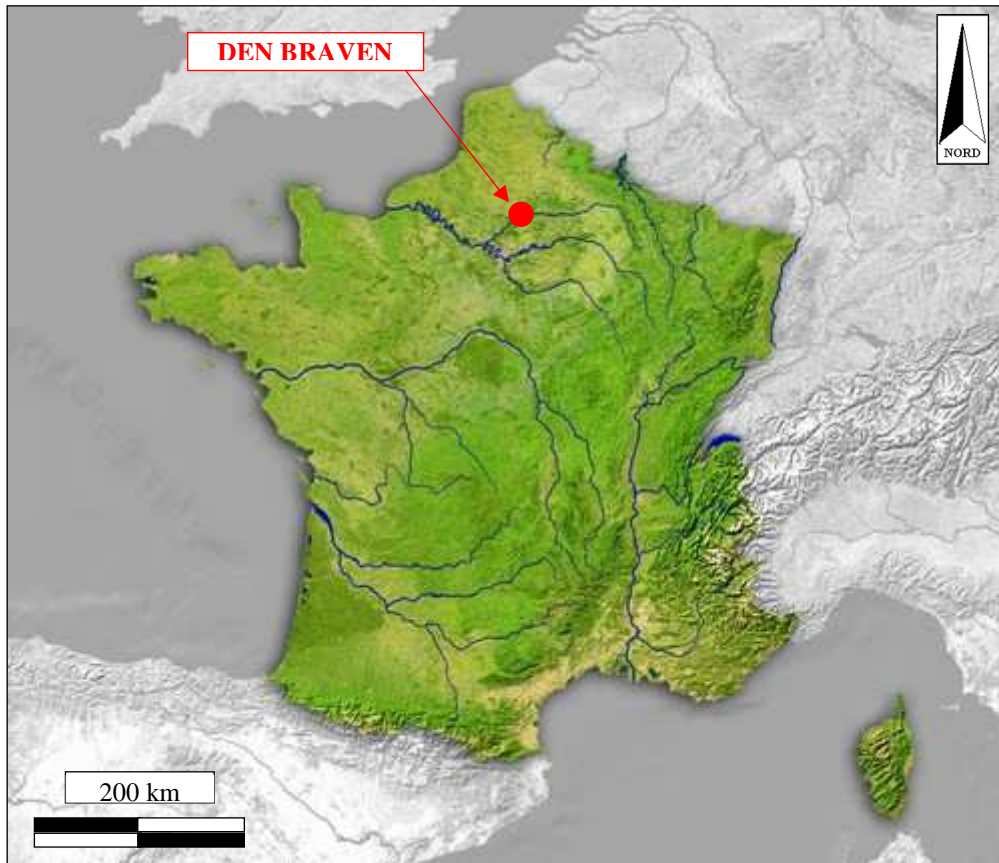
Sur une surface de 22 000 m², le site du Meux regroupe :

- Le siège social,
- Les bureaux administratifs,
- Les activités de contrôle qualité,
- La production,
- La commercialisation,
- La logistique.

Avant l'implantation de la société DEN BRAVEN France, le terrain était en friche et n'avait pas de passé industriel. Le SIVOM de la Région de Compiègne a favorisé l'implantation industrielle en dégagant des espaces adaptés pour l'installation d'entreprises industrielles. La zone d'aménagement concerté à vocation industrielle Le Meux - Armancourt correspond à cette volonté. Les terrains, alors situés en zone inondable sous la côte des crues de l'Oise, ont été remblayés par le SIVOM : le niveau du sol s'élève désormais à 33,2 m NGF, au-dessus de la côte des crues indiqué par le PPRI de 1996.

III.3. Localisation du site

La carte insérée en page suivante présente la position relative du site de DEN BRAVEN sur le territoire français.



Plan I - 1 : Carte de localisation du site DEN BRAVEN sur le territoire français

Le site de DEN BRAVEN est localisé en région Picardie en rive droite de l'Oise.

III.4. Présentation générale du site et périmètre du dossier

III.4.1. Situation géographique

Le site de DEN BRAVEN est situé sur la commune du Meux, à l'Est du département de l'Oise (60) et au Sud de la région Picardie.

Le site est dans la *Zone Industrielle Le Meux - Armancourt*, à environ 2 km au Sud-Est du centre-ville du Meux, à environ 4 km au Sud-Ouest de Compiègne et à environ 6 km au Nord-Est de l'échangeur entre l'A1 et la RD200.

Les coordonnées du site, en Lambert 93, sont les suivantes :

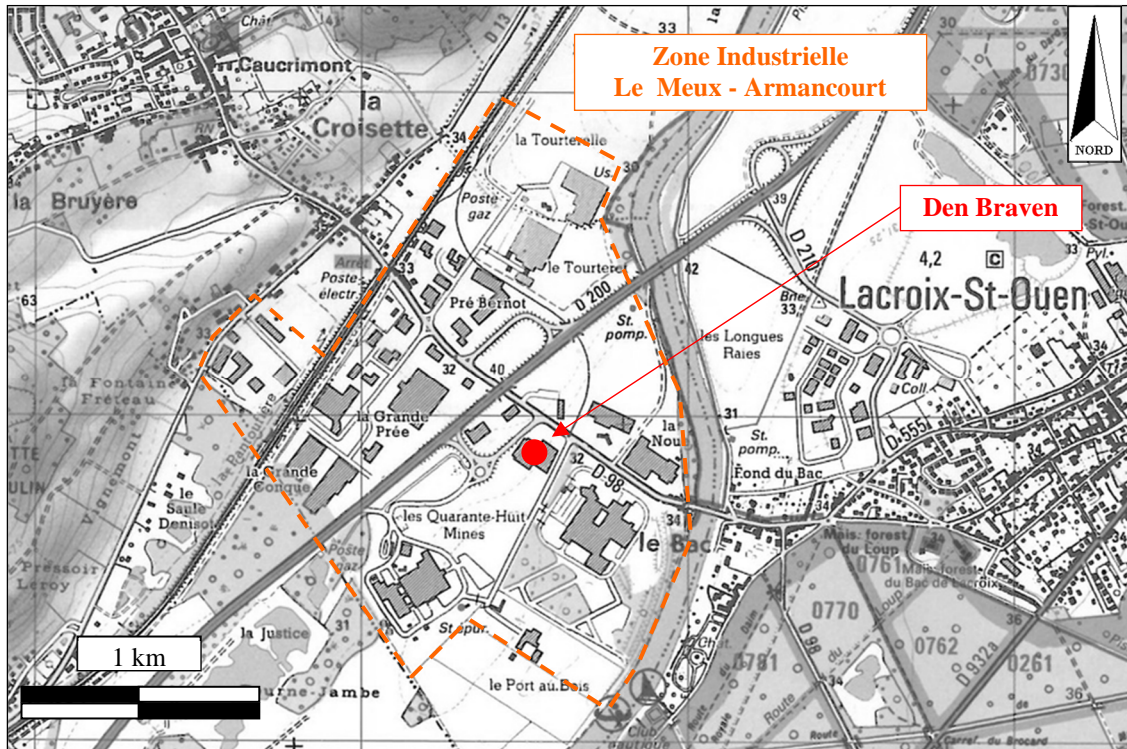
- Latitude : 6917234.67 m au Nord,
- Longitude : 682523.20 m à l'Est.

III.4.2. Environnement et voisinage

Le site DEN BRAVEN est implanté au cœur de la Zone Industrielle Le Meux - Armancourt, au Sud-Est du centre-ville du Meux (60).

Il est situé en rive droite de l'Oise, à 400 m à l'Ouest de celle-ci. Les premières habitations sont situées à plus de 500 m, au Nord-Ouest près de la voie ferrée sur la commune du Meux et au Sud-Est en bord de l'Oise sur la commune de La Croix Saint-Ouen.

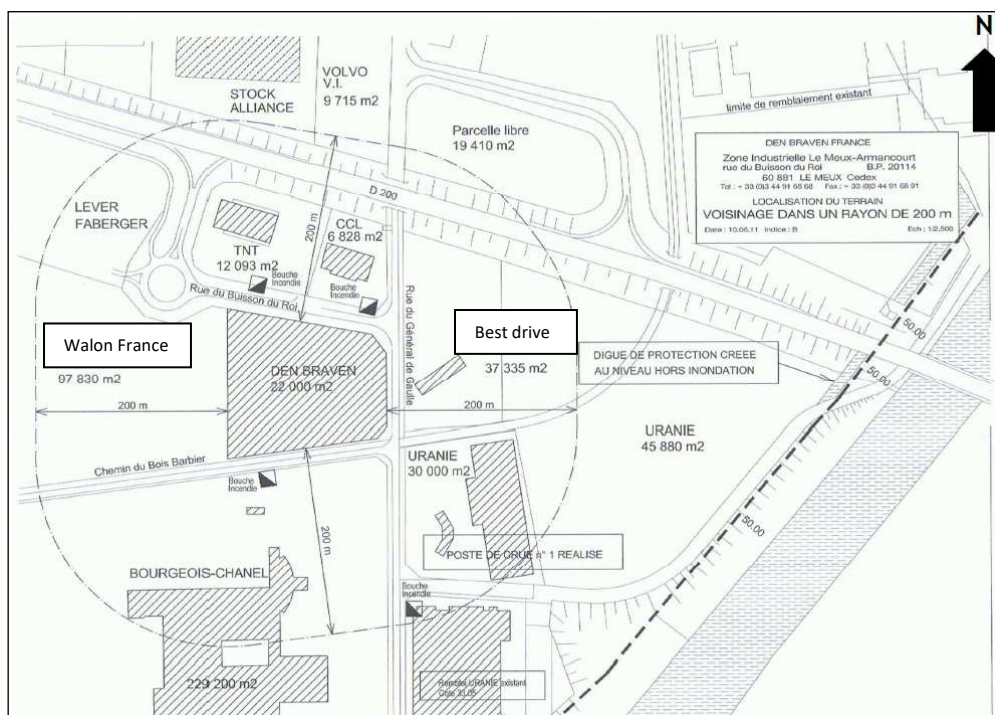
L'extrait de carte IGN inséré ci-après résume cette situation.



Plan I - 2 : Localisation du site DEN BRAVEN dans la commune du Meux
Extrait de la carte IGN 2511OT (échelle 1/25 000^{ème})

Plus d'une trentaine d'entreprise sont implantées au cœur de la Zone Industrielle Le Meux - Armancourt, qui représente un bassin d'emploi de plus de 2 000 personnes.

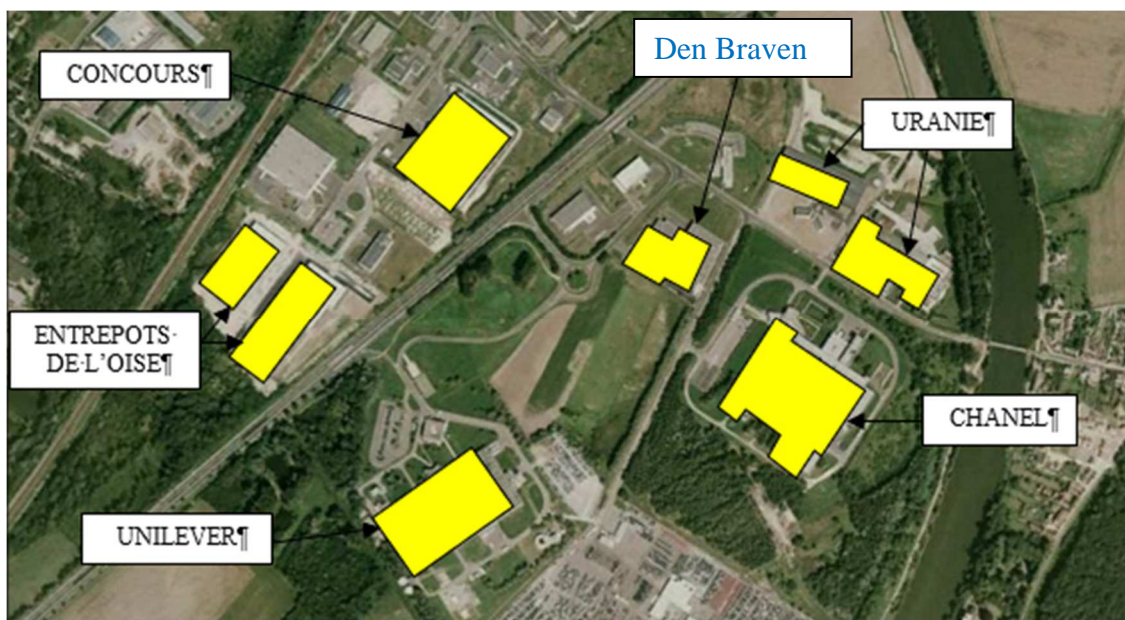
La carte ci-après indique les établissements présents dans un rayon de 200 mètres autour du site de DEN BRAVEN.



Plan I - 3 : Voisinage immédiat du site de DEN BRAVEN

Les communes de Le Meux et Lacroix Saint-Ouen comptent 6 établissements soumis à autorisation au titre de la réglementation des ICPE¹, dont deux atteignent le seuil Seveso seuil bas. Ils sont présentés dans le tableau en page suivante.

La localisation de ces établissements est présentée sur la figure suivante :



Plan I - 4 : Localisation des ICPE soumises à autorisation

¹ Source

<https://www.georisques.gouv.fr/risques/installations/donnees/resultats?region=32&departement=60&commune=60402®ime=A#/>

Commune	Entreprise	Activité principale	Rubriques concernées par autorisation	Régime
Le Meux	CHANEL Parfums Beauté (ex Bourjois)	Entrepôts de produits cosmétiques	1510 Entrepôts couverts 4001 Installations présentant un grand nombre de substances 4331 Liquides inflammables de catégories 2 ou 3 4511 Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	A (Seveso Seuil bas)
	CONCOURS	Activités immobilières	1510 Entrepôts couverts	A
	ENTREPOTS DE L'OISE	Entreposage et service auxiliaire de transport	1510 Entrepôts couverts	A
	UNILEVER France HPC Industries (Ex Lever Fabergé)	Fabrication de produits de parfumerie	1414 Remplissage ou distribution de gaz inflammables liquéfiés 1510 Entrepôts couverts 2260 Broyage, concassage, criblage... de substances végétales 2630 Fabrication de (ou à base de) détergents et savons	A
	URANIE International	Fabrication de produits métalliques sauf machines et équipements	2560 Travail mécanique des métaux et alliages 2565 Traitement des métaux et matières plastiques 3260 Traitement de surface 4511 Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	A (Seveso Seuil bas)

Tableau I - 1 : Etablissements relevant du régime de l'autorisation de la nomenclature des ICPE

Le réseau routier est le suivant :

- Rue du Buisson du Roi (accès DEN BRAVEN),
- RD98 (avenue du Général de Gaulle) à 50 m au Nord,
- RD200 à 100 m au Nord-Ouest,
- A1 à 4 km à l'Ouest.

On note également la présence de la voie ferrée Paris – Saint-Quentin à 700 m au Nord-Ouest du site de DEN BRAVEN et de la LGV Paris – Lille à 4 km à l'Ouest (jumelée à l'A1).



Plan I - 5 : Réseau routier à proximité du site de DEN BRAVEN

Quelques terres arables sont exploitées à proximité du site de DEN BRAVEN, pour la culture céréalière essentiellement.



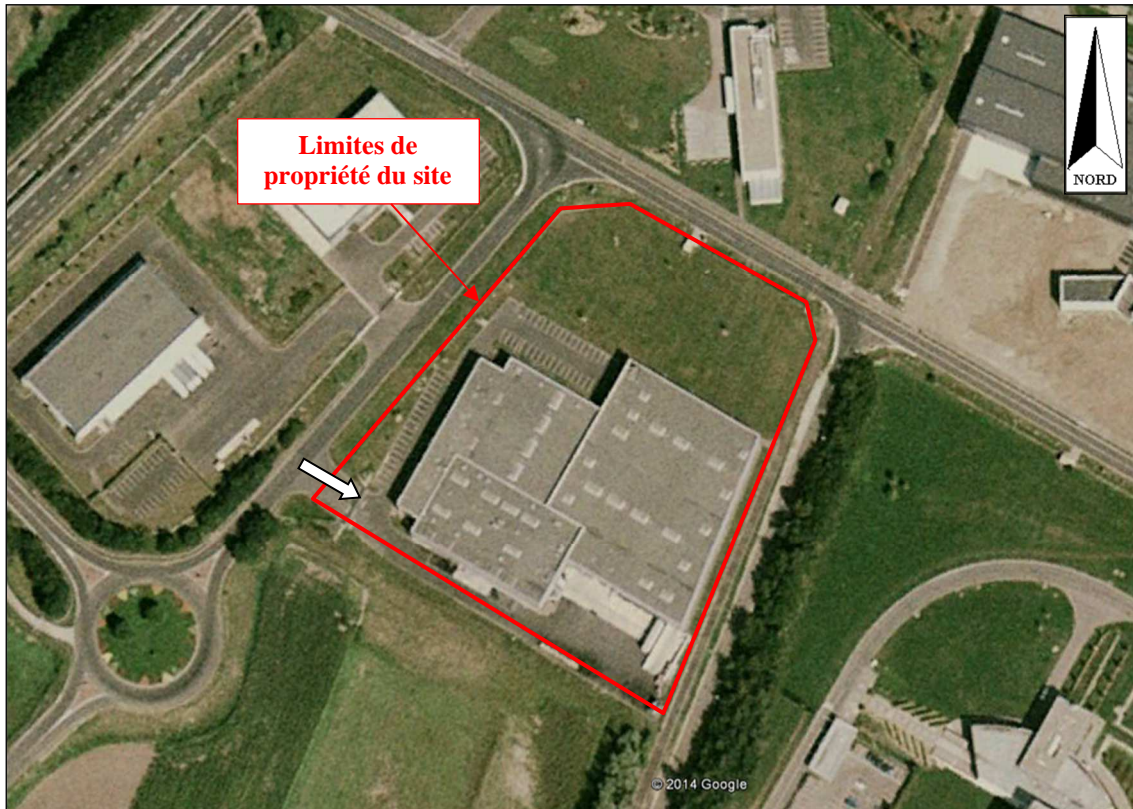
Plan I - 6 : Zones de cultures déclarées par les exploitants en 2018 (Source : Géoportail)

III.4.3. Périmètre du dossier

Le périmètre de l'étude concerne le terrain occupé et exploité par le site DEN BRAVEN.

L'accès au site se fait par la rue du Buisson du Roi.

La vue aérienne et les annotations ci-après précisent les différents éléments qui viennent d'être présentés.



Plan I - 7 : Vue aérienne du site de DEN BRAVEN

III.4.4. Présentation générale du site de DEN BRAVEN

III.4.4.a. Principales activités

La société DEN BRAVEN, située sur la commune du Meux, est spécialisée dans la fabrication de mastics et colles à base de polyuréthane (dont hybrides).

III.4.4.b. Structure administrative et fonctionnement général

La société DEN BRAVEN, basée au Meux, est gérée par M. Philippe THEPOT et compte 70 personnes.

I.1.1.a. Horaires de fonctionnement

Le site fonctionne depuis 2020 en 3 x 8 heures (en 2 x 8 heures exceptionnellement), 5 jours / semaine (et le week-end exceptionnellement) et à raison de 49 semaines par an (fermetures annuelles : 2 semaines l'été et 1 semaine en fin d'année et jours fériés).

III.5. Politique Sécurité et Environnement

III.5.1. Efforts en matière de sécurité

III.5.1.a. Documents mis en place pour la gestion de la sécurité

La société DEN BRAVEN possède les documents suivants pour la gestion de la sécurité :

- Consignes générales de sécurité et de circulation pour les visiteurs,
- Consignes générales liées à la sécurité et l'environnement pour le personnel,
- Document Unique,
- Plan de prévention,
- Procédure d'arrêt d'urgence des installations,
- Procédure de dépotage et chargement / déchargement,
- Procédure en cas d'incendie pendant le dépotage,
- Procédure en cas d'inondation,
- Protocoles de sécurité,
- Organisation de la sécurité incendie avec procédure et n° d'urgence,
- Liste des vérifications périodiques,
- Permis de feu,
- Registre d'accueil.

III.5.1.b. Moyens de lutte contre l'intrusion / Surveillance du site

En période 3x8, la présence de personnel sera permanente entre 6h le lundi jusqu'à 14h le vendredi ou 6 h le samedi en cas de renforcement de la production.

Le site est entièrement clos par une clôture grillagée d'une hauteur de 2 m.

En-dehors des heures de fonctionnement de l'atelier et d'ouverture des bureaux, le site est doté d'une alarme anti-intrusion avec report auprès d'une société de télésurveillance (qui possède une liste de contacts internes à appeler). Une société de gardiennage effectue des rondes les week-ends.

III.5.1.c. Moyens internes de lutte contre l'incendie

L'organisation interne de lutte contre l'incendie repose sur un personnel et un encadrement sensibilisé au risque et formé pour faire face aux dysfonctionnements identifiés. Tous les salariés du site ont reçu une formation d'équipiers de première intervention.

Certains salariés ont été formés à l'évacuation :

- Responsable général de l'évacuation,
- Guides et serre-files.

Le site compte également des sauveteurs secouristes du travail (SST) et du personnel formé à l'utilisation des appareils respiratoires isolants (ARI).

A. Dégagements

La société DEN BRAVEN dispose de dégagements (portes) répartis de manière à permettre une évacuation rapide de tous les occupants dans les conditions de sécurité maximale. Ces dégagements sont toujours libres. Aucun objet, marchandise ou matériel ne fait obstacle à la circulation des personnes. Les issues de secours sont localisées sur le plan d'intervention inséré ci-dessous et joint en [Annexe I-4](#).

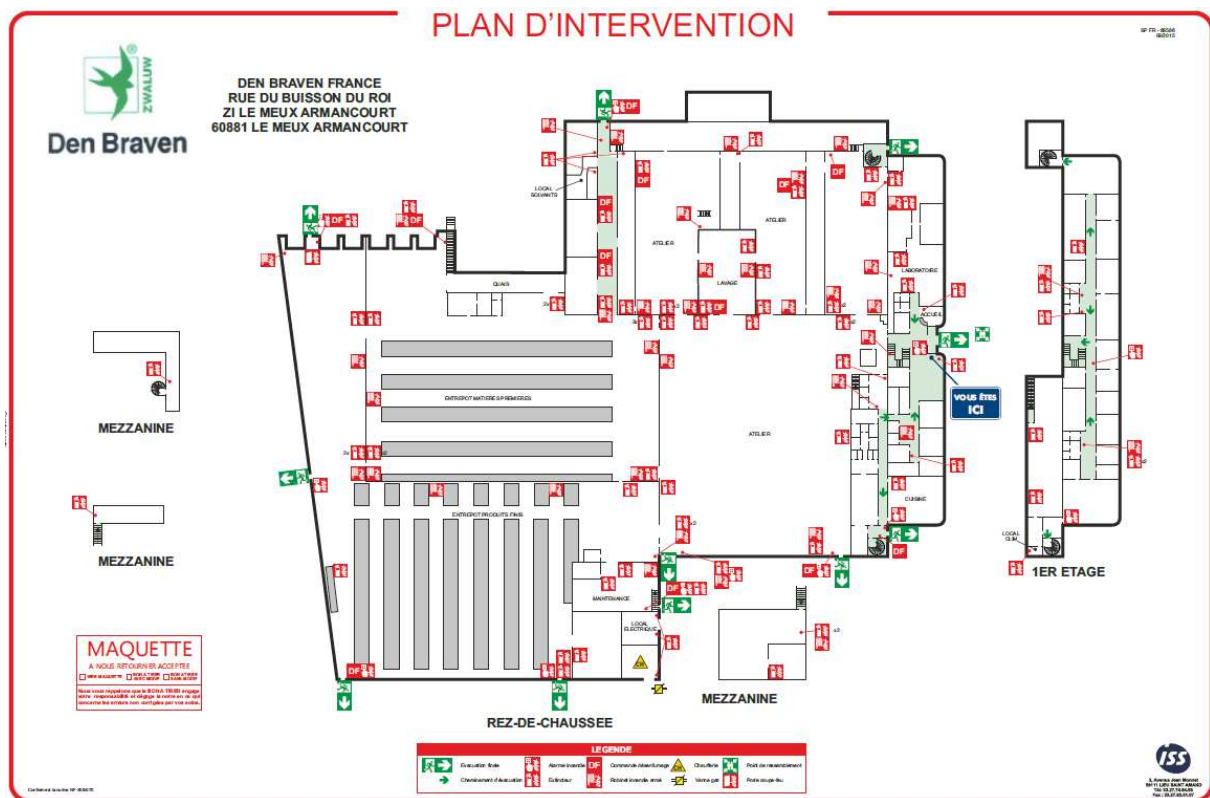



Figure I - 1 : Localisation des issues de secours (dégagements) du site DEN BRAVEN

B. Extincteurs

Conformément aux exigences du Code du Travail, le site respecte les exigences définies :

- 1 extincteur 9 L mini pour 200 m² de surface,
- 1 extincteur 50 L mini pour toute surface comprise entre 400 et 1000 m²,
- Des extincteurs adaptés à la nature prévisible du risque.

Le bon fonctionnement des extincteurs est contrôlé régulièrement par un organisme agréé par l'APSAD². Les vérifications périodiques sont consignées dans un registre de sécurité, lequel registre est maintenu à la disposition des installations classées. Les extincteurs sont remplacés systématiquement après usage par une société spécialisée. Chaque extincteur est identifié par un panneau de signalisation. Le personnel est formé annuellement à leur manipulation.

Les extincteurs figurent sur le plan d'intervention présenté en  [Annexe I-4](#).

C. RIA

Un réseau d'une trentaine de RIA (eau ou polyvalents eau/émulseur) est en place sur le site, conformément à la règle R5 de l'APSAD. Il assure la protection de toutes les zones de fabrication et de stockage du site.

Le réseau RIA est équipé d'un surpresseur qui permet de maintenir une surpression de 10 bars sur l'ensemble du réseau.

Le personnel est formé à la manipulation de ces appareils.

Les RIA sont localisés sur le plan d'intervention présenté en  [Annexe I-4](#).

D. Eau incendie

Le débit requis par le scénario dimensionnant (calcul avec la D9) est de 270 m³/h (incendie des entrepôts de stockage).

Le site ne dispose d'aucun appareil d'extinction d'incendie privé (poteaux ou bouches).

E. Réserves d'absorbant


Elles sont situées à chaque point stratégique où un risque de petit épandage de produit est possible. Le site est équipé de kits anti-pollution. Pour les isocyanates, une solution de décontamination est disponible.

F. Divers

Le site s'est doté d'appareils respiratoires autonomes qui permettent une intervention en milieu toxique. Des opérateurs sont régulièrement formés à l'utilisation de ces appareils.

G. Désenfumage


Les ateliers et zones de stockage du site sont équipés de trappes de désenfumage présentes en toiture du bâtiment pour l'évacuation des fumées en cas d'incendie. Les trappes de désenfumage du bâtiment, construit en 1998, ont été dimensionnées conformément à la règle APSAD R17. La surface utile de désenfumage représente donc 1% de la superficie à désenfumer.

L'implantation des trappes de désenfumage est présentée sur le plan des toitures au 1/500ème en  [Annexe I-3](#).

² APSAD : Assemblée Plénière des Sociétés d'Assurance Dommage

H. Détecteurs

Détecteurs de fumées :

Les détecteurs sont localisés sur les plans de sécurité joints en  *annexe I-4*. 127 détecteurs de fumées sont répartis dans les différents locaux (ateliers, zones de stockage, bureaux, laboratoire...). En cas de détection de fumées, la centrale incendie ferme les portes coupe-feu puis déclenche une sirène avec report d'alarme. En-dehors des heures de fonctionnement du site, la centrale alerte la société de télésurveillance : des agents de sécurité interviennent sur site pour procéder à la levée de doutes. En cas d'incendie avéré, les agents de sécurité font appel au SDIS et alertent par téléphone le personnel encadrant du site.

Détecteurs hydrogène (H₂) :

Deux détecteurs de gaz de type hydrogène sont installés dans le local de charge. Ils déclenchent une alarme visuelle à trois niveaux distincts :

- Alarme 1 : 20% LIE,
- Alarme 2 : 40% LIE,
- Alarme 3 : 60% LIE.

La charge des batteries et l'éclairage du local sont asservis aux détecteurs d'hydrogène : ils sont coupés dès l'atteinte du niveau d'alarme 2 (soit à 40% de la LIE). Tous les détecteurs gaz de l'établissement sont contrôlés 2 fois par an par la société OLDHAM.

Détecteurs méthane (CH₄) :

La chaufferie est équipée de deux détecteurs de méthane et la zone de stockage des aérosols est équipée de 4 détecteurs, qui déclenchent une alarme visuelle à deux niveaux distincts :

- Alarme 1 : 15% LIE,
- Alarme 2 : 30% LIE, Asservissement vanne gaz (fermeture).

Détecteurs solvants (xylène) :

Des détecteurs de solvants sont présents, un dans le local solvant (réservoirs vrac) et un dans l'actuel atelier de lavage (futur local de stockage des liquides inflammables en récipients mobiles). Les niveaux d'alarme sont les suivantes :

- Local solvant :
 - Alarme 1 : 20% LIE,
 - Alarme 2 : 40% LIE,
- Atelier de lavage (futur local de stockage des liquides inflammables) :
 - Alarme 1 : 60% LIE,
 - Alarme 2 : 100% LIE.

III.5.1.d. Moyens externes de lutte contre l'incendie

A. Poteaux incendie

Dans le cas d'un incendie, le service d'intervention le plus proche est le Centre de Secours Principal de la ville de Compiègne, situé à 7 km du site DEN BRAVEN.

Deux poteaux incendie sont présents à moins de 100 m des accès aux installations :

- Le poteau incendie public n°40 (DN100), situé à l'angle de la rue du Général de Gaulle et de la rue Du Buisson du Roi, à l'angle Nord du site DEN BRAVEN,
- Le poteau incendie public n°44 (DN100), situé rue Du Buisson du Roi devant la société TNT, à l'Ouest du site DEN BRAVEN.

Il est à noter la présence de deux autres poteaux incendie (n°43 et 41) au sein de la zone industrielle, respectivement implantés à 99 et 150 mètres de la clôture du site DEN BRAVEN.

L'implantation de ces poteaux incendie public est présentée sur la figure suivante :

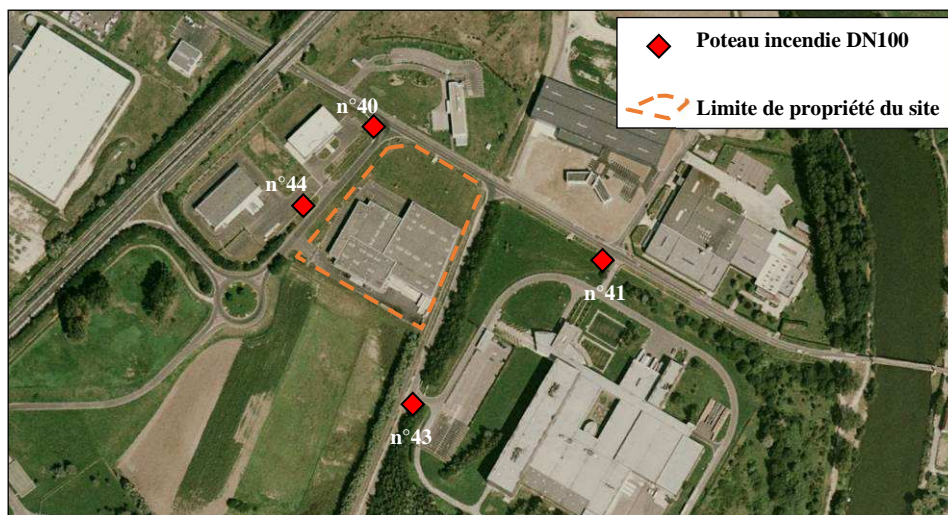


Figure I - 2 : Localisation des poteaux incendie situés à proximité du site de DEN BRAVEN

Le rapport des essais de ces poteaux incendie est présenté en [Annexe I-5](#). Le débit disponible en simultanément au droit de ces poteaux n'est pas connu. Individuellement, les essais de débits relèvent des valeurs allant de 161 m³/h (n°44) à 280 m³/h (n°43) à 1 bar. Les besoins en eau du site sont de 270 m³/h (calculés selon D9). Ils devraient donc pouvoir être satisfaits par les quatre poteaux à proximité. Si besoin, le débit restant peut être approvisionné par pompage direct dans l'Oise (située à 450 mètres de la clôture du site par l'avenue du général De Gaulle).

B. Gestion de l'alerte

En cas de détection de fumées par les détecteurs, la centrale incendie ferme les portes coupe-feu puis déclenche une sirène avec report d'alarme. Le personnel peut évacuer les locaux par les portes antipanique.

Des personnes désignées (chefs d'intervention) ont pour mission d'encadrer et diriger les opérations de première intervention, d'alerter le SDIS dans le cas d'un incendie avéré. Les chefs d'intervention décondamnent également le portail automatique pour permettre l'évacuation des véhicules des salariés.

En parallèle, une équipe de première intervention est formée sur le site.

Un report d'alarme est envoyé automatiquement auprès de la société de télésurveillance : celle-ci rappelle le site pendant les heures de présence ou dépêche un agent de sécurité sur site pour la levée de doute. En cas d'incendie avéré, les services d'intervention et de secours (SDIS) et le personnel encadrant du site sont prévenus.

III.5.2. Efforts pour la protection de l'environnement

La société DEN BRAVEN a mis en place des mesures pour éliminer ou réduire tout impact de ses rejets, ses émissions et ses déchets sur l'environnement.

III.5.2.a. Gestion des émissions atmosphériques

Le tableau suivant indique les mesures prises pour réduire les impacts des différents rejets atmosphériques du site. Le schéma du réseau aéraulique est présenté [annexe I-6](#).

Emissaire	Nature du polluant	Installations raccordées	Traitement	Dimension s en m (d ou Lxl)	Mesures	
					Débit Nm ³ /h	en Vitesse en m/s
Chaudières	Fumées de combustion	Chaudière	-	0,4	1100 - 1400	4-6
Dépoussiéreur PU (n°1)	Poussières et ciels gazeux	Rejet issu des aspirations locales sur les malaxeurs	Filtre à cartouche	0,75 x 0,75	10000 – 12000	5-6
Dépoussiéreur SI (n°4)	Poussières et ciels gazeux	Rejet issu des aspirations locales sur les malaxeurs et poste pigments poudres	Filtre à cartouche	1,05 x 1,05	18000 - 20000	5-6
Salle de lavage 1 (n°6)	Solvants de lavages	Enceinte de lavage – laveuses	-	0,4	1300 - 1500	3-4
Salle de lavage 3 (n°)	Solvants de lavages	Enceinte de lavage – postes de nettoyage manuels	-			
Salle de lavage 2	Solvants de lavages	Dosseret poste de nettoyage des accessoires	-	-	-	-
Ateliers de fabrications (n°2)	Ciels gazeux	Aspirations malaxeurs, réacteurs et pesées liquides ,	-	0,65	15000 - 16000	13-15

Laboratoire de contrôle qualité (n°8)	Produits de laboratoire	Sorbonnes et BOA de paille	-	0,25	900 - 1000	5-6
Laboratoire de recherche (n°9)	Produits de laboratoire	Sorbonnes et BOA de paille	-	0,2	1900 - 2100	18-20
Maintenance	Divers	Hotte soudage/nettoyage	-	-	-	-
Local chargeur batteries chariots	Divers	Local	-			

Les rejets se font tous au niveau de la toiture.

Tableau I - 2 : Mesures de gestion de la pollution atmosphérique


III.5.2.b. Gestion des eaux usées

Les eaux usées ont pour origine les sanitaires (toilettes et lavabos). Le site est relié au réseau d'eaux usées de la Zone d'aménagement Concerté Le Meux - Armancourt et à une Station d'Épuration, conformément au règlement de la zone.

III.5.2.c. Gestion des eaux industrielles

Le site ne rejette pas d'eaux industrielles liées aux process.

III.5.2.d. Gestion des eaux pluviales

Les eaux des toitures et des surfaces imperméabilisées sont collectées dans le réseau eau pluvial du site (Cf. Plan de toiture et des réseaux en  **annexe I-3**) et sont traitées par un séparateur hydrocarbures avant rejet dans le réseau de la Zone Industrielle dont l'exutoire final est l'Oise.

III.5.2.e. Gestion des déchets

Un local, d'une surface d'environ 20 m² sur rétention étanche, situé à l'extérieur des bâtiments, permet afin de stocker les déchets en attente d'enlèvement par les transporteurs.



Figure I - 3 : Zone de stockage des déchets

Deux bennes ouvertes ainsi que deux caissons permettent de trier les cartons, les emballages souillés, le DIB, le métal.

Le site dispose de deux compacteurs.

Le stockage (provisoire) des déchets sur le site est réalisé uniquement sur des surfaces étanches.

A. Identification des déchets

Le tableau ci-après identifie les types et quantités de déchets produits annuellement sur le site de DEN BRAVEN du Meux.

Sur la base 2018 + estimations opérations ponctuelles

	Code CED	Désignation du déchet	Origine du déchets	Stockage	Stock max (t)	Éliminateur	Code D/R	Transporteur	Quantité annuelle produite (t)		
Déchets dangereux	07 01 04 *	DOWANOL SOUILLE	Lavages	GRV en extérieur	20	BRABANT	R2	BRABANT TRANSPORTS LELEU-CAMBRAI	6,3 35,9	42,1	132,5
		SOLVANT AVEC IMPURETES				ARF ST REMY DU NORD	R1	DISPOTRANS Transaldis Transport Marechal Transports A.METTIER Transports Bray SAS	11,3 10,8 9,3 8,1 5,8	45,4	
		SOLVANT SANS IMPURETE				ARF ST REMY DU NORD	R1	DISPOTRANS Transaldis	2,4 0,3	8,9	
		XYLENE SOUILLE				BRABANT BRABANT	R2 R2	TRANSPORTS LELEU-CAMBRAI BRABANT TRANSPORTS LELEU-CAMBRAI	2,5 6,3 29,8	36,1	
	08 04 09 *	CARTOUCHES MASTIC	Rebuts de fabrication	Caisse-palettes en atelier de conditionnement	20	ORTEC SERVICE ENVIRONNEMENT	R1	La Berloise Transport Logistique Leleu TRANSPORTS STRABERT	8,6 5,4 12,6	26,6	251,2
		PATEUX CHLORE 10%<Cl<30% EN CARTOUCHE				ARN BV	R1	REMONDIS FRANCE SUD	9,2	25,0	
		PATEUX CHLORE 10%<Cl<30% EN VRAC				CTDS/SIG	R1	REMONDIS FRANCE SUD	15,7	62,7	
		Pâteux dangereux				CTDS/SIG	R1	REMONDIS FRANCE SUD	62,7	62,7	
						ARN BV	R1	REMONDIS FRANCE SUD	2,9	80,1	
						CDS SERVICES	R13	TRANSPORTS GRIMONPREZ NEUVILLE EN FERRAI	0,0		
		CTDS/SIG				R1	REMONDIS FRANCE SUD	25,9			
		GMVA Niederrhein GmbH				R1	REMONDIS FRANCE SUD	10,1			
		ORTEC SERVICE ENVIRONNEMENT				R1	DEROO Transports TRANSPORTS VITADIS	5,1 7,3			
		RECYDEM				R1	REMONDIS FRANCE SUD	4,8			
	REMONDIS FRANCE SAS	R13	REMONDIS FRANCE SUD	23,9							
	Pâteux dangereux laboratoire	ARN BV	R1	REMONDIS FRANCE SUD	0,4	1,5					
	Pâteux en IBC	REMONDIS FRANCE SAS	R13	REMONDIS FRANCE SUD	1,1						
	PATEUX NON CHLORE EN CARTOUCHE	CTDS/SIG	R1	REMONDIS FRANCE SUD	13,1	41,0					
		RECYDEM	R1	REMONDIS FRANCE SUD	12,5						
		REMONDIS FRANCE SAS	R13	REMONDIS FRANCE SUD	15,4						
		ARN BV	R1	REMONDIS FRANCE SUD	8,4	14,3					
		CTDS/SIG	R1	REMONDIS FRANCE SUD	5,8						
	16 05 04 *	AEROSOL	Opération de maintenance	1 carton pré-imprimé en maintenance	0,1	DEM Décapage emballages métalliques	R4	LEGENDRE-HENAUT	0,012	0,012	0,012
	16 07 08 *	Déchets contenant des hydrocarbures	Nettoyage réacteur	Pompés lors de l'opération	0	ATHALYS	R3	VIAM SAS	45,6	45,6	45,6
	16 10 01 *	EAUX DE RINÇAGE	Nettoyage réacteur	Pompés lors de l'opération	0	ATHALYS	R3	MAILLOT.SAS VIAM SAS	10,3 30,9	41,2	47,9
		EAUX SOUILLEES	Lavages de sols	GRV	5	ARF ST REMY DU NORD ECOLOGIC PETROLUM RECOVERY	R1 D10	Transports Bray SAS TRANSPORTS GIRARD	3,2 3,5	6,7	
Déchets non dangereux	15 01 10 *	CAISSON COMPACTEUR EMBALLAGE SOUILLE	Emballages matières 1ères	En extérieur sous auvent	8	REMONDIS FRANCE SAS	R13	DECAMP DUBOS	5,4	5,4	92,4
		Emballages plastiques vides non nettoyés				NGC (National Container Group)	R3	TRANSPORTS VAN ASSEL	4,5	4,5	
		Emballages vides souillés par des résidus de produits dangereux				DUO Metal	R4	TRANSPORTS GRIMONPREZ NEUVILLE EN FERRAI	8,2	8,2	
		FÛTS VIDES SOUILLES				DUO Metal	R4	TRANSPORTS GRIMONPREZ NEUVILLE EN FERRAI	15,6	15,6	
	IBC/GRV vides souillés	NGC (National Container Group)	R3	DE RIJKE PICARDIE/ Péronne (80) TPS REGIE E.V.S Transports A.METTIER TRANSPORTS JA LOMBART Transports LOMBARD / BRILLON (59) TRANSPORTS VAN ASSEL	10,1 5,6 3,8 3,5 23,8 11,9	58,7					
	15 02 02 *	MATERIAUX SOUILLES COMPACTES	Poubelles DIS (EPI, chiffons...)	1 caisson sous auvent	8	ARN BV DECAMP DUBOS GMVA Niederrhein GmbH REMONDIS FRANCE SAS	R1 R13 R1 R13	REMONDIS FRANCE SUD DECAMP DUBOS DECAMP DUBOS DECAMP DUBOS REMONDIS FRANCE SUD	0,9 3,9 17,6 30,6 3,7	56,7	56,7
	08 04 10	MASTIC/COLLE	Rebuts de fabrication	Caisse-palettes en atelier de conditionnement	10	Valoryele	R1	LEGENDRE-HENAUT	31,2	31,2	79,6
		Pâteux non dangereux				ORTEC SERVICE ENVIRONNEMENT	R1	NATHTRANS	6,2	37,4	
		Pâteux non dangereux laboratoire				Valoryele	R1	LEGENDRE-HENAUT	31,2		
		PATEUX PVC EN CARTOUCHE				Valoryele	R1	LEGENDRE-HENAUT	2,4	2,4	
15 01 01	CARTONS COMPACTES	Emballages	1 caisson de 30 m ³ sous auvent	3,5	DECAMP DUBOS	R5	DECAMP DUBOS REMONDIS FRANCE SUD	25,4 10,5	35,8	35,8	
15 01 03	PLATEAU PALETTES PERDUES		1 plateau extérieur	10	BURDAN PALETTE RECYCLAGE	R5	BURDAN PALETTE RECYCLAGE	6,8	6,8	6,8	
15 01 06	DIB (Benne ouverte)	Déchets banals	1 benne 30m ³	8	ESIANE	D1	VEOLIA PROPLETE	3,2	27,4	27,4	
					SUEZ RV Ile de France	D5	COTTE Industries	4,2			
					VEOLIA PROPLETE	D1	VEOLIA PROPLETE	17,8			
					VEOLIA PROPLETE	R1	VEOLIA PROPLETE	2,2			
16 03 06	Déchets de poudre	Dépoussiéreurs	1 GRV en maintenance	1	ORTEC SERVICE ENVIRONNEMENT	R1	TRANSPORTS VITADIS	0,5	0,5	0,5	
20 01 40	FERRAILLE	Travaux	1 GRV en maintenance + 1 benne extérieure	0,2	CONSTANT REMONDIS FRANCE SAS	R4 R13	REMONDIS FRANCE SUD REMONDIS FRANCE SUD	0,5 0,4	0,9	0,9	

Tableau I - 3 : Nature et quantités des déchets produits

B. Filière de traitement des déchets

Les informations relatives à la gestion des déchets générés sur le site sont synthétisées dans le tableau suivant :

Désignation	Sociétés réceptionnant le déchet	Niveau de gestion
DIB	VEOLIA (60)	3
Poudres	ORTEC SERVICE ENVIRONNEMENT (80)	3
Emballages souillés fûts métal	DUO METAL (60)	1
Emballages souillés en caisson	REMONDIS (60)	2
Cartons	DECAMP-DUBOS (60)	1
Palettes perdues	BURBAN PALETTES (45)	1
Emballages souillés (Plastiques, GRV)	NCG (59)	1
Solvants usagés	ARF (59) BRABANT (59)	1
Déchets de pâteux	REMONDIS (60) CDS (28)	1
Boues des séparateurs d'hydrocarbures	DUBOURGET (60)	1
Eaux de lavage	ATHALYS (76)	1
Aérosols	DEM (02)	2
DEEE	REMONDIS (60)	1
Isocyanates	CHIMIREC (93)	2
DTQD	SUEZ	2

Tableau I - 4 : Filière de traitement des déchets

Les niveaux de gestion sont ceux définis dans la circulaire du 28 décembre 1990 relative aux études déchets :

- Niveau 0 : réduction à la source,
- Niveau 1 : recyclage – valorisation,
- Niveau 2 : traitement ou prétraitement (par incinération, détoxification, traitement physico-chimique...),
- Niveau 3 : mise en décharge.

III.5.2.f. Gestion du stockage des produits chimiques

L'état des stocks de l'ensemble des produits chimiques présents sur le site est suivi à l'aide d'un logiciel informatique. Cet état des stocks indique l'emplacement précis de stockage de chaque produit, ainsi que les quantités présentes. Cet état des stocks est mis à jour quotidiennement. Chaque produit chimique présent fait l'objet d'une Fiche de Données de Sécurité (FDS) conservée sur site et disponible électroniquement. Le stockage des produits chimiques est donc réalisé en tenant compte des dangers intrinsèques des produits et des incompatibilités de stockage :

- Les produits inflammables sont regroupés dans deux locaux dédiés :
 - Le local solvant dédié au stockage vrac des solvants en réservoirs fixes,

- Un local dédié au stockage des containers mobiles de liquides inflammables en réservoirs mobiles (projet 2020-2021).
- Les isocyanates (produits toxiques) sont stockés dans la chambre tempérée,
- Les polymères sont stockés dans la cuverie en réservoirs fixes, et dans l'entrepôt « matières premières » en réservoirs mobiles.

III.6. Contexte administratif et raisons motivant le projet

La société DEN BRAVEN est née à la suite du rachat des sociétés Willy Seynave et Chryso et au transfert des activités sur le site du Meux en 1999. Elle est immatriculée depuis le 2 février 1999 au registre du Commerce et dispose d'un récépissé de déclaration en date du 19 juin 1998.

Par suite de l'évolution du marché de l'isolation, la société DEN BRAVEN a dû s'adapter à la demande au cours des dernières années. Pour cela, elle a notamment dû augmenter sa capacité de production et développer ses produits (mastics et colles) en fonction des besoins du marché.

L'évolution de la nature et des volumes de fabrication et de stockage implique un changement de régime selon la Nomenclature des Installations Classées pour la protection de l'environnement.

Afin de pouvoir exercer en toute légalité son activité, la société DEN BRAVEN a sollicité la société COÉLYS pour la réalisation de son Dossier de Demande d'Autorisation d'Exploiter au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

III.7. Capacités techniques et financières

III.7.1. Capacités techniques

Depuis sa création en 1974, DEN BRAVEN Sealants, s'est sans cesse développé et doit actuellement être considéré comme le leader du marché mondial dans ses secteurs d'activités : mastics d'étanchéité, mousses isolantes, colles et produits connexes.

De plus, DEN BRAVEN Sealants offrait à ses clients un réseau mondialement étendu de filiales fonctionnant toutes suivant le modèle de la maison mère avec laquelle elles sont en constante communication jusqu'à son rachat par le groupe Bostik en 2016. Le réseau a donc naturellement été étendu.

La production de DEN BRAVEN Sealants est commercialisée dans des secteurs divers du marché : Industrie, Bâtiment, Bricolage, Quincaillerie professionnelle, Sanitaire, Construction métallique, navale et aéronautique.

La politique de DEN BRAVEN Sealants est axée sur le développement des techniques de pointe dans la formulation et la fabrication de mastics d'étanchéité et de produits d'isolation. Dans ce contexte, le groupe recherche constamment la plus grande expérience et le meilleur outil pour ces équipes constituées autour d'un produit et d'un marché.

Plus de 2 800 références de produits sont actuellement proposées aux différents clients. Les sites de production et bureau de vente et de distribution du groupe sont progressivement intégrés au groupe Bostik.



Figure I - 4 : Implantations du groupe DEN BRAVEN Sealants

En France, DEN BRAVEN France couvre un marché varié, les clients sont dans le bâtiment, l'industrie et le bricolage :

- Quincailleries, négoce matériaux et utilisateurs pour le bâtiment,
- Fournitures industrielles, fournitures automobiles, industrie nautique et construction navale,
- Quincailleries (Générales, drogueries, groupements d'achats et grandes surfaces de bricolage).

Le souci de développement se traduit par une activité de recherche maintenue sur le site du Meux. Elle correspond au travail de quatre collaborateurs sur le site DEN BRAVEN du Meux. Les produits sont contrôlés en qualité (résistance, tenue aux UV...) dans un objectif d'amélioration constante.

DEN BRAVEN France bénéficie en plus de l'expérience des implantations étrangères du groupe DEN BRAVEN.

III.7.2. Capacités financières

Depuis 1992, la société DEN BRAVEN France a su démontrer ses capacités pour exploiter une installation de ce type. La société dispose pour cela du matériel adapté à ce type d'exploitation et assure son développement depuis sa création. Les capacités financières de la société DEN BRAVEN sont suffisantes pour permettre l'exploitation depuis 1992 dans des conditions de sécurité très satisfaisantes.


L'évolution du chiffre d'affaire de la société DEN BRAVEN sur les dernières années est présentée dans le tableau en page suivante :

Année	2010	2011	2012	2013	2014
Capital social (en €)	463 600	463 600	463 600	463 600	463 600
Chiffre d'affaires (en k€)	35 372	33 338	33 833	35 066	27 132

Tableau I - 5 : Evolution du chiffre d'affaire

III.7.3. Assurances

Le demandeur a souscrit des assurances qui couvrent l'incendie, les bris de glace, les bris de machines, le vol, la perte d'exploitation et les dommages à l'environnement.

L'attestation d'assurance est disponible en  [annexe I-7](#).

III.8. Contenu du dossier

Conformément à la réglementation (articles R512-2 à R512-10 du Code de l'environnement – Livre V, Titre Ier, Partie réglementaire), le dossier de demande d'autorisation d'exploiter comprend les éléments suivants :

- Une description détaillée du site et de ses activités,
- Une étude d'impact sur le milieu environnant et sur la santé des populations avoisinantes,
- Une étude des dangers,
- Une notice relative à l'hygiène et à la sécurité du personnel,
- Des cartes et des plans illustrant la position du site et son environnement,
- Des résumés non-techniques adossés au dossier.

IV. DESCRIPTION GENERALE DU SITE

IV.1. Infrastructure générale

IV.1.1. Aménagement du terrain

Le site de la société DEN BRAVEN est implanté sur une parcelle d'une superficie totale de 22 000 m².

Les différents types de surfaces recensées sur le site sont :

- Un bâtiment d'exploitation d'une superficie totale au sol de 8 917 m², soit 40% de la surface totale,
- Extérieur : Sol imperméabilisé sur une superficie de 5 840 m² soit 27% de la surface totale,
- Extérieur : Zone enherbée sur une superficie de 7 243 m², soit 33% de la surface totale.



Figure I - 5 : Présentation des surfaces imperméables et des zones enherbées présentes sur le site

Le terrain est de configuration régulière et ne présente pas de déclivité (ou pente) marquée. La façade sur rue est d'environ 150 m et la profondeur moyenne d'environ 140 m.

Les parties non bâties aménagées sont traitées :

- En cour de manœuvre, aire de dépotage et parking (environ 82 places),
- En espace vert avec engazonnement et ornements végétaux.

L'accès depuis le domaine public se fait par :

- Un portail métallique coulissant télécommandé à l'angle Ouest du site,
- Un portillon métallique à ouverture manuelle au Sud-Est pour l'accès pompiers.

La propriété est entièrement close par une clôture grillagée, d'une hauteur de 2 m. Les distances entre le bâtiment et les limites de propriété sont présentées sur la figure ci-dessous :

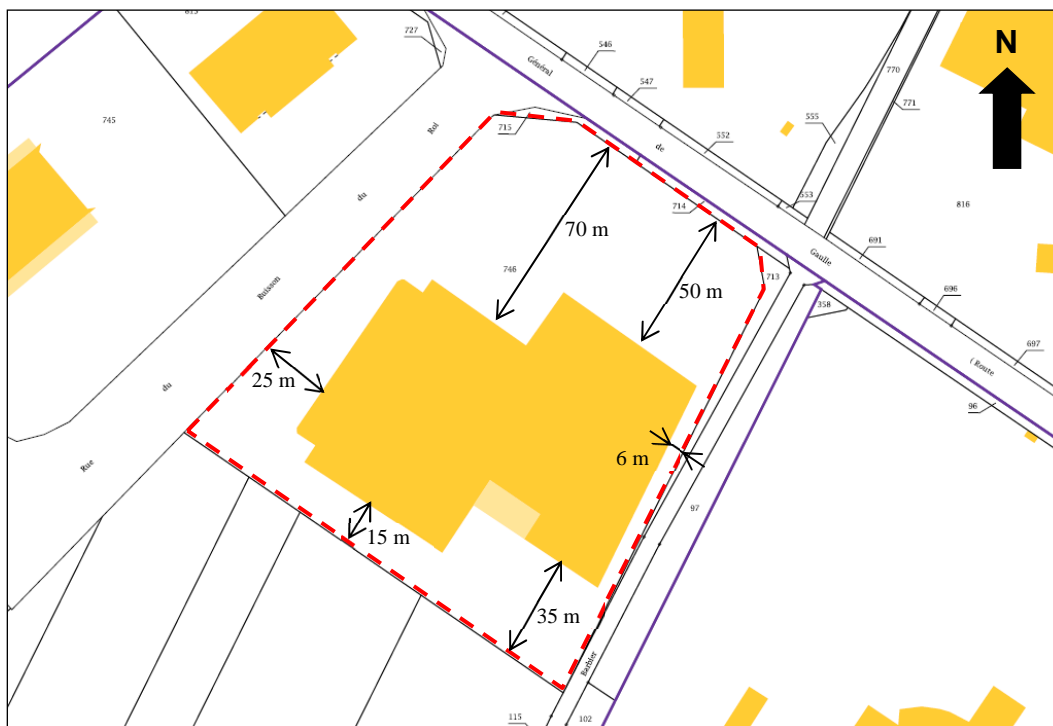


Figure I - 6 : Distances entre le bâtiment et les limites de propriété

IV.1.2. Structure du bâtiment

Le bâtiment, d'une hauteur de 8 m à l'acrotère (7,6 m sous toiture), est découpé en 2 volumes accolés qui sont séparés par un mur séparatif coupe-feu (2 heures) dépassant de 1 mètre en toiture. Il comprend :

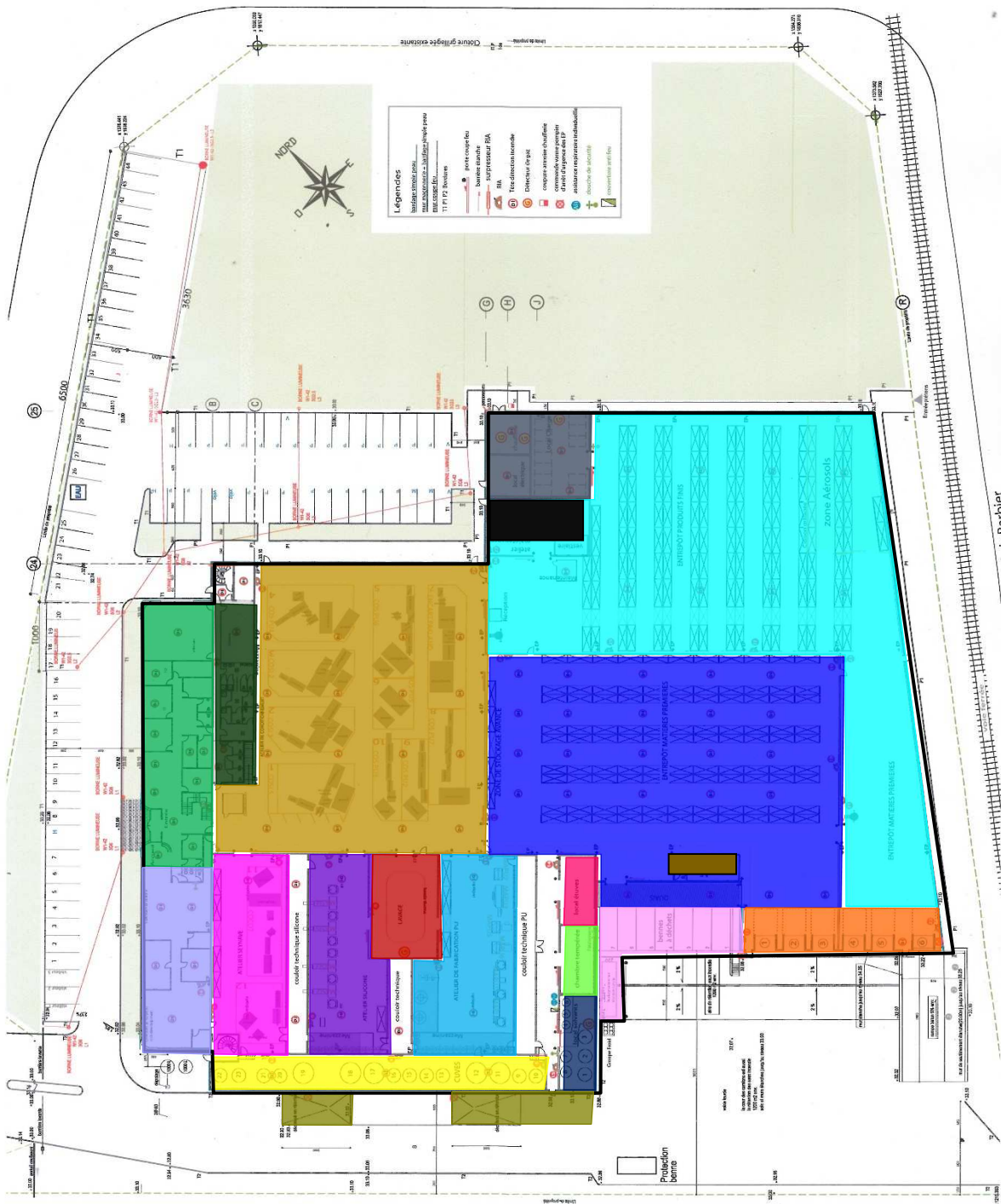
- Les bureaux administratifs avec les laboratoires de recherche développement et de contrôle ainsi que les ateliers de fabrication et conditionnement,
- Les entrepôts de stockage.

Le bâtiment d'exploitation, de type industriel classique, a été construit en 1998.

Il est équipé des ouvertures suivantes :

- Porte d'entrée donnant sur les bureaux,
- Porte rideau au niveau des quais de déchargement,
- Portes antipaniques,
- Portes coupe-feu.

Les différents locaux présents dans le bâtiment sont présentés sur la figure suivante.



Production		Stockage		Autre	
	Atelier SI		Cuvée (vrac)		Zones de dépotage
	Atelier PU		Local solvant (vrac)		Zone des quais
	Atelier Lavage		Local inflammables (rack)		Zone déchets
	Conditionnement		Chambre tempérée		Etuve
	Labos Contrôle et R&D		Entrepôt matières premières		Locaux techniques
	Maintenance		Entrepôt produits finis		Sanitaires/locaux sociaux
					Administration (R+1)
					Bureau de quais

Figure I - 7 : Schéma de principe d'implantation des locaux

Bâtiment	Charpente	Parois extérieures	Sol	Toiture
Ateliers de fabrication et de conditionnement	Charpente métallique (tenue au feu supérieure à ½ heure)	Bardage métallique double peau	Dalle béton	- Bac acier multicouches, - Plaques translucides en toiture (éclairage zénithal), - Lanterneaux et skydomes avec exutoire de fumées.
Entrepôts				
Bureaux			Moquette, Carrelage pour les sanitaires	
Laboratoire de recherche			Carrelage	

Tableau I - 6 : Structures des différents locaux

IV.1.3. Caractéristiques des locaux

IV.1.3.a. Ateliers de fabrication

Nature des activités	Caractéristiques spécifiques	Superficie
Atelier de fabrication des SI : Les stockages sur la mezzanine de produits rentrant dans la fabrication ne sont plus utilisés	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente.	280 m ²
Atelier de fabrication des PU : Un seul produit (solcat PU) est encore présent sur la mezzanine	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente.	341 m ²

Tableau I - 7 : Caractéristiques constructives des ateliers de fabrication

IV.1.3.b. Ateliers annexes à la fabrication

Nature des activités	Caractéristiques spécifiques	Superficie
Local de stockage de récipients mobiles des liquides inflammables (Projet 2020-2021)	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente.	145 m ²
Local tempéré : Stockage de matières premières en fûts nécessitant d'être stockées à des températures maîtrisées comme l'isocyanate (+19°C)	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Local maintenu fermé.	50 m ²
Local étuves	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h.	50 m ²
Conditionnement comprenant 10 lignes de remplissage	- Murs séparatifs coupe-feu 2h, - Paroi extérieure en bardage métallique double peau, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h.	1 353 m ²
Vestiaires et sanitaires	- Murs périphériques coupe-feu 2h.	186 m ² (Echantillothèque en mezzanine, parois modulaires sans résistance particulière au feu)
Local de lavage	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente.	289 m ²

Tableau I - 8 : Caractéristiques constructives des ateliers annexes de fabrication

IV.1.3.c. Stockages (matières premières et produits finis)

Nature des activités	Caractéristiques spécifiques	Superficie
Stockage matières premières : Articles de conditionnement (cartouches vides, cartons...) Matières premières en sacs ou récipients mobiles	- Murs périphériques coupe-feu 2h (hors quais de livraisons), - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Equipé de palettiers (racks) 1 644 emplacements de palettes Hauteur de stockage = 6,6 m 4 niveaux de stockage.	1 781 m ² Volume : 1 781 m ² × 7,6 m = 13 536 m ³
Local cuves : 15 cuves de 5 à 50 m ³	- Murs séparatifs coupe-feu 2h, - Paroi extérieure en bardage métallique double peau, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente, - Local en rétention étanche.	282,5 m ²
Local solvants : 8 cuves de 2 à 8 m ³	- Murs séparatifs coupe-feu 2h, - Parois extérieures en bardage métallique double peau, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente, - Local en rétention étanche.	65 m ²
Entrepôt produits finis : Produits finis conditionnés et palettisés en attente d'expédition	- Murs séparatifs coupe-feu 2h (avec entrepôt MP et atelier de conditionnement), - Mur en parpaings séparant l'entrepôt du local maintenance et de l'atelier de charge, - Paroi extérieure en bardage métallique double peau, - Equipé de palettiers (racks) 1 4747 emplacements de palettes (dont 164 en zone aérosols) Hauteur de stockage = 6,6 m 4 niveaux de stockage (3 niveaux en zone aérosols).	2 540 m ² Volume : 2 540 m ² × 7,6 m = 19 304 m ³

Tableau I - 9 : Caractéristiques constructives des locaux de stockages

IV.1.3.d. Locaux techniques et zone déchets

Nature des activités	Caractéristiques spécifiques	Superficie
Tri des déchets : Stockage des bennes spécifiques de déchets en attente d'enlèvement par les sociétés agréées et spécialisées, et stockage externe des déchets liquides sur rétention étanche	- Zone sous auvent (7 m × 18,5 m), - Stockage externe sur rétention (9,2 m × 2,2 m).	Surface totale : 129,5 m ² + 20,24 m ² (à l'extérieur des bâtiments)
Charge de batteries des chariots élévateurs	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte de communication avec le stockage coupe-feu 1h, - Ventilation mécanique avec extraction forcée permanente, - Local en rétention étanche (puisard).	106,25 m ²
Local compresseur	- Murs séparatifs coupe-feu 2h, - Porte de communication avec les ateliers coupe-feu 1h.	40,39 m ²
Chaufferie	- Murs périphériques coupe-feu 2h, - Porte d'accès coupe-feu 1h, - Ventilation naturelle haute et basse.	42,25 m ²
Local électrique	- Murs séparatifs coupe-feu 2h, - Paroi extérieure coupe-feu 2h, - Porte d'accès coupe-feu 1h, - Ventilation naturelle, - Ventilation forcée en cas de détection de température.	39 m ²
Atelier de maintenance	- Murs séparatifs coupe-feu 2h, - Paroi extérieure coupe-feu 2h, - Porte de communication coupe-feu 1h.	127,5 m ² Mezzanine : 143 m ² Surface totale : 127,5 + 143 = 270,5 m ²

Tableau I - 10 : Caractéristiques constructives des locaux techniques

IV.1.3.e. Bureaux, laboratoires et locaux sociaux

Nature des activités	Caractéristiques spécifiques	Superficie
<p>Bureaux : -RDC - 1 local réserve - 1 local sanitaire Homme - 1 local sanitaire femme - 7 sanitaires - 1 local serveur - 5 bureaux - 1 local chaufferie + stockage - 1 local « salle de réunion » - 1 réfectoire - 1 hall d'accueil - 1 labo contrôle qualité/R&D - 1 local « contrôle labo »</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Séparation avec ateliers coupe-feu 2h, - Séparation des bureaux par des cloisons, - Moquette au sol dans les bureaux (Hors hall d'accueil, réfectoire, sanitaires, laboratoires : carrelages), - Fenêtres pour tous les bureaux (hors bureau maintenance, bureau magasin et Accueil), - Ventilation de type VMC, - Chauffage par ventilo-convecteurs à eau chaude (chaudière gaz), - Climatisation par ventilo-convecteurs raccordés à la production d'eau glacée (groupe froid). 	365 m ²
<p>Administration : -1^{er} niveau 14 bureaux</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Séparation avec ateliers coupe-feu 2h (sauf bureau responsable de production (vitrage), - Séparation des bureaux par des cloisons, - Moquette au sol dans les bureaux (hors sanitaires : carrelages), - Fenêtres pour tous les bureaux (hors bureau production), - Ventilation de type VMC, - Chauffage par ventilo-convecteurs à eau chaude (chaudière gaz), - Climatisation par ventilo-convecteurs raccordés à la production d'eau glacée (groupe froid). 	650 m ²
<p>Laboratoire R&D Laboratoire contrôle qualité</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Paillasse avec étagères de rangement au-dessus, - 2 armoires fermées à clef avec rétentions pour : les produits dangereux (toxiques en particulier) et les liquides inflammables, - Sol en carrelage, - Evier solvant raccordé sur cuve spécifique vidée à la demande, - Evier eau, - Ventilation paillasse (canalisation + hotte de captage), - Extraction d'air. 	260 m ²

Tableau I - 11 : Caractéristiques constructives des bureaux et laboratoires

Il y a également, géographiquement distincts, un bureau de quai dans l'entrepôt et un bureau au service maintenance, un bureau en zone conditionnement.

IV.1.4. Caractéristiques des voiries et parkings

Les voiries qui sont étanches et recouvertes de bitume entourent le bâtiment et desservent :

- D'un côté, les parkings du personnel et des visiteurs,
- De l'autre, les aires de déchargement des matières premières, les quais de chargement de produits finis et la zone de bennes des déchets. Cette zone est appelée cour à camions.

Les voiries et parkings du site représentent une surface imperméabilisée de 5 840 m² soit 27% de la surface totale du site. La pente moyenne des voiries et parkings considérée pour le dimensionnement du séparateur hydrocarbure est de 4 mm/m (soit 0,4%).

IV.1.4.a. Parkings

Deux parkings pour les voitures du Personnel sont présents sur le site (1 parking devant l'entrée principale et un autre sur le côté devant la porte d'entrée du personnel). Ce dernier parking peut être également destiné aux entreprises extérieures (3 emplacements leur sont réservés signalés par affichage).

Nombre de places de parking : 82 places dont 3 places pour Personnes à Mobilité Réduite (PMR), ainsi que des places pour les motos et les vélos.

IV.1.4.b. Voiries

Les voies sont largement dimensionnées et permettent les manœuvres des poids lourds et des services de secours le cas échéant.

Des pentes ont été prévues pour diriger les eaux de ruissellement (voiries) ou eaux d'extinction incendie vers un caniveau à grille, visitable dans cette partie.

Des murs de soutènement étanches d'une hauteur de 2 mètres ont été installés au niveau bas du site (Sud-est), côté rue du Bois Barbier, jusqu'au niveau 33,20 m NGF, ainsi que sur le côté du bâtiment (quais de chargement), jusqu'à une hauteur de 34,25 m NGF.

Un séparateur à hydrocarbures « Franceaux Passavant » à obturation automatique (régulièrement contrôlé) est installé, avant le rejet des eaux pluviales dans le réseau communal (côté rue bois Barbier).

IV.1.5. Espaces verts

Les espaces verts du site (7 243 m², soit 33 % de la surface totale) se trouvent aux pourtours des voiries étanches et bordent le site. Ils sont constitués de gazon et d'arbustes. Des feuillus (principalement des bouleaux) ont été plantés sur ces espaces verts : environ tous les 100 m², conformément au règlement de la zone industrielle.

IV.1.6. Clôture et contrôle d'accès

Une clôture de type grillage en acier entoure la totalité du site, sa hauteur est de 2 m.

Une barrière télécommandée avec interphone (bureau d'accueil) se situe au niveau de l'entrée principale unique. Pour sortir, une détection actionne l'ouverture des barrières.

L'accès au site est interdit à toutes personnes étrangères sans autorisation.

Le site dispose d'une alarme intrusion. Une société de télésurveillance est en contrat annuel avec DEN BRAVEN.

IV.2. Principales utilités

Le plan des réseaux d'eau et d'électricité est présenté en [annexe I-3](#).

IV.2.1. Eau

IV.2.1.a. Alimentation en eau potable

L'alimentation en eau du site se fait à partir du réseau public, dont l'exploitant est le syndicat intercommunal d'adduction d'eau potable de Longueil Sainte Marie. Le site ne possède aucun forage ou puits pour un pompage dans la nappe. L'alimentation en eau du site a pour objectif de satisfaire les installations ou activités suivantes :

- Sanitaires (lavabos, douches, consommation humaine, ...),
- Lavages sols et autres.
- Usage très limité pour de l'usage procédé (appoint de boucle d'eau de refroidissement ou chauffage).

Les espaces verts ne sont pas arrosés.

Plusieurs disconnecteurs sont installés sur le site au niveau de l'alimentation générale, du circuit incendie, du circuit chaudière process, du circuit chaudière chauffage des locaux. Une seule arrivée d'eau est présente sur le site, et la consommation est suivie au moyen d'un compteur général.

IV.2.1.b. Consommation en eau

La consommation en eau du site de DEN BRAVEN est régulière et s'élève à environ **550 m³ par an**. Une réduction d'environ 90% grâce à une modification du circuit de refroidissement du procédé (circuit fermé). L'évolution de la consommation d'eau au cours des dernières années est la suivante :

Année	2011	2012	2013	2014
Consommation (en m ³)	5 319	3 028	5 123	9 167
Année	2017	2018	2019	
Consommation (en m ³)	541	498	581	

Tableau I - 12 : Evolution de la consommation annuelle en eau du site

IV.2.1.c. Eaux pluviales et eaux usées générées

Les deux principaux réseaux d'évacuation des eaux du site sont les eaux usées (sanitaires) et les eaux pluviales (toitures – ruissellement). Chacun des réseaux du site est raccordé au réseau communal correspondant, situé sur la rue du Buisson du Roi.

A. Eaux usées

Les eaux usées ont pour origine les sanitaires (toilettes et lavabos). Le site est relié au réseau d'eaux usées de la Zone Industrielle Le Meux - Armancourt et à une Station d'Épuration, conformément au règlement de la zone.

Après traitement, ces eaux épurées seront rejetées dans l'Oise.

Estimation du volume annuel rejeté

Le volume d'eaux usées annuel épuré en station d'épuration est égal au volume d'eau consommé, soit **550 m³ par an**.

B. Eaux pluviales

Sur le site de DEN BRAVEN, les eaux pluviales comprennent :

- Les eaux pluviales des toitures,
- Les eaux pluviales des voiries et parkings.

Qualité des eaux pluviales

Les eaux pluviales sont traitées par un séparateur d'hydrocarbures avant rejet dans le réseau d'eaux de voiries de la Zone Industrielle Le Meux – Armancourt, dont l'exutoire est l'Oise. Ce traitement garantit une teneur en hydrocarbures en sortie du séparateur inférieure à 5 mg/L.

Sur le site de DEN BRAVEN, les voiries ne sont empruntées que par les véhicules des employés et les camions. Aussi les pollutions potentiellement présentées dans les eaux pluviales des voiries sont les hydrocarbures totaux et les matières en suspension.

Estimation du volume annuel rejeté

Selon les données Météo France, la pluviométrie moyenne annuelle sur la région de Creil (station météorologique la plus proche, située à 21 km au Sud-Ouest du Meux) est d'environ 635 mm d'eau par an (moyenne annuelle entre 2002 et 2012).

Compte-tenu des caractéristiques des surfaces imperméabilisées et non-imperméabilisées du site de DEN BRAVEN, et en appliquant les coefficients de CAQUOT à ces différents types de surfaces, le volume annuel moyen d'eaux pluviales généré par le site de DEN BRAVEN est le suivant. Les calculs sont présentés dans le tableau suivante :

Type de surface	Surface réelle (m ²)	Coefficient	Surface réelle (m ²)	Hauteur d'eau (mm/an)	Volume d'eau (m ³ /an)
Toiture	8 917	0,9	8 025	635	5 096
Voirie / parking	5 245	0,9	4 721	635	2 998
Espaces verts	7 838	0,3	2 351	635	1 493
Total	22 000	-	15 097	635	9 587

Tableau I - 13 : Volume moyen annuel d'eaux pluviales

Le volume annuel moyen d'eaux pluviales rejeté est estimé à **9 587 m³ par an**.

Débit instantané ou débit d'orage :

La quantité d'eaux pluviales générées lors d'un épisode pluvieux décennal par ruissellement sur les surfaces imperméabilisées est donnée par la formule de CAQUOT.

Le département de l'Oise est situé en région I et, pour une période de retour de 10 ans, la formule devient :

$$Q_2 = 1,430 \times I^{0,29} \times C^{1,20} \times A^{0,78}$$

avec :

I : pente moyenne en m/m, $I = 0,004$ (4 mm pour 1 m sur les surfaces aménagées)

C : coefficient de ruissellement, $C = 0,9$

A : surface imperméable en hectares, $A = 8 917 + 5 245 = 14 162 \text{ m}^2$, soit 1,4162 Ha

Le débit d'eaux pluviales pour un épisode pluvieux décennal est ainsi estimé à **0,334 m³ par seconde**.

Ces eaux rejoignent le réseau de la zone industrielle.

IV.2.1.d. Confinement des eaux d'incendie

Les eaux d'extinction suivent le même cheminement que les eaux pluviales. Elles seront récupérées dans la zone des quais (dalle béton de 42 m × 10 m et pente de 2%) qui constitue le point bas du site. La fermeture de la vanne (fonctionnement manuel) les confinera sur le site. Les réseaux de collecte des eaux pluviales du site, ainsi que le séparateur d'hydrocarbures, constituent également une capacité de rétention.

Ainsi, au total, environ 64,5 m³ d'eau peuvent être confinées sur le site de DEN BRAVEN en cas de sinistre.

IV.2.2. Électricité

L'alimentation en électricité de la ZI est assurée par trois lignes aériennes de moyenne tension, soit 20 KV depuis la sous-station E.D.F. de Moru-Le Meux.

Le transformateur est situé en bordure de la rue du Général de Gaulle (RD98).

La consommation électrique annuelle du site de DEN BRAVEN s'élève pour l'ensemble du site à moins de 2 000 MWh. Les variations sont liées aux variations sur le niveau de production.

Année	2016	2017	2018	2019
Consommation (en MWh)	1 731	1 762	1 877	1 663

Tableau I - 14 : Evolution de la consommation annuelle en électricité du site

IV.2.3. Gaz

L'alimentation en gaz de ville est assurée par le réseau GDF desservant la zone industrielle. Le feeder Brenouille-Jaux du G.G.T.R.P. assure l'alimentation de la Z.A.C. en gaz en provenance de Groningue.

Le poste de détente de gaz est placé en bordure de la rue du Général de Gaulle (RD98).

L'évolution de la consommation en gaz sur les 4 dernières années est présentée dans le tableau ci-après. Les variations sont liées essentiellement aux conditions climatiques.

Année	2016	2017	2018	2019
Consommation (en MWh)	1 291	1 321	1 331	1 337

Tableau I - 15 : Evolution de la consommation annuelle en gaz du site

V. DESCRIPTION DES ACTIVITES ET DES INSTALLATIONS

V.1. Généralités

V.1.1. Présentation des activités

La société DEN BRAVEN, située sur la commune du Meux, est spécialisée dans la fabrication de :

- Mastics et colles polyuréthanes et hybrides.

Hormis la fabrication du produit, la société DEN BRAVEN dispose des installations et équipements nécessaires aux activités annexes suivantes :

- Conditionnement des produits finis,
- Stockage des matières premières et des produits finis,
- Dépotage des produits en vrac,
- Opération de lavage du matériel.

V.1.2. Capacités de production et de conditionnement

V.1.2.a. Produits semi-finis

Les capacités de production journalière de produits semi-finis sont les suivantes :

Produits semi-finis	En 2×8	En 3×8
Liants PU et hybrides	20 T	30 T

Tableau I - 16 : Capacité de production journalière maximale de produits semi-finis

Un maximum de 30 tonnes de liants PU et hybrides peut être produit quotidiennement.

V.1.2.b. Produits finis

Les capacités de production journalière de produits finis sont les suivantes :

Produits finis	Nombre de malaxeurs	Nombre max de batch par jour et par malaxeur	
		En 2×8	En 3×8
Polyuréthanes	6 malaxeurs	4 à 10	5 à 14
Hybrides	3 malaxeurs	6 à 10	8 à 14

Tableau I - 17 : Capacité de production journalière maximale de produits finis

Un batch permet de produire entre 400 et 1 200 litres de produits. Certains malaxeurs sont polyvalents (polyuréthanes et/ou hybrides).

La capacité de production journalière maximale de produits finis est de 77t/j

V.1.3. Production annuelle

Les productions annuelles de mastics et colles au cours des années 2016 à 2019 sont présentées dans le tableau page suivante :

Produits finis	Production annuelle (T)			
	2016	2017	2018	2019
Mastic PU	3 696	3 763	3001	2590
Mastic hybrides	1 812	1 908	2051	2083
Colles	731	724	570	511

Tableau I - 18 : Productions annuelles

V.2. Description des activités

V.2.1. Opération de fabrication

V.2.1.a. Fabrication des produits semi-finis

A. Définition des produits semi-finis

Un produit semi-fini est un produit fabriqué par mélange sur le site de production. Il est provisoirement stocké pendant un délai spécifique à chaque produit dans des GRV (exemple : les liants polyuréthanes) stockés dans le magasin de matières premières en attendant leur utilisation.

Une fois prêts, ils sont ensuite incorporés dans la fabrication des mastics et colles PU et hybrides.

Ils sont fabriqués soit par simple mélange, comme la solution catalytique, soit par synthèse dans les réacteurs (2 500 ou 5 000 litres), comme les liants PU et hybrides.

B. Mode opératoire

Solutions catalytiques

Elles sont fabriquées 1 fois par semaine dans un container de 800 litres par simple addition et mélange avec un disperseur. Elle est généralement utilisée le jour de la fabrication (absence de stockage dans le magasin des matières premières).

Les matières premières sont pesées dans des récipients posés sur des balances ou directement dans le container

Liants PU et hybrides

La préparation des liants est réalisée sous vide dans un réacteur (réacteur de 5 000 litres ou réacteur de 2 500 litres).

Elle consiste à mettre en présence des polyols (polyéther hydroxylé) et un isocyanate (MDI, TDI ou IPDI). L'ensemble est chauffé à 70°C. Un catalyseur (dilaurate de dibutyle étain) est

ajouté, ce qui génère la formation de polyuréthanes. La réaction est exothermique et doit être régulée à 80-90°C. Lorsque la synthèse est terminée (l'état d'avancement est contrôlé par dosage de la teneur en isocyanate résiduel), le mélange est refroidi puis conditionné en GRV.

Le vide est réalisé à l'aide de pompes à vide situées dans le couloir contigu.

La température est régulée par l'automate programmable (variation de débit eau chaude - eau froide dans la double enveloppe de l'appareil).

Les réacteurs sont équipés de soupapes de sécurité sans qu'il y ait un risque réel de montée en pression.

En complément des conditions constructives présentées dans les pages précédentes, le local est équipé de :

- Extracteur de toit fonctionnant 24h/24,
- Aspiration à la source au niveau des balances fonctionnant 24h/24 et connectée au système d'extraction de traitement d'air,
- Aspirations à la source au niveau des malaxeurs fonctionnant en continu et connectées à un système de filtration (filtres à cartouches),
- Rejet au refoulement des pompes à vide raccordé à un collecteur dont le point d'émission est situé à l'extérieur du local (récupération de condensats dans conteneur de 1000 litres), émissions alors collectées et réorientées ensuite en toiture,
- Captage des événements des réacteurs par le système d'extraction de l'atelier de lavage,
- Captage au laboratoire.

C. Caractéristiques des produits utilisés dans les produits semi-finis

Liants PU et hybrides

Les différents isocyanates présents dans les liants sont les suivants :

- Le MDI ou diisocyanate de diphenylméthane,
- Le TDI ou diisocyanate de toluylène,
- L'IPDI ou diisocyanate d'isophorone.

Les isocyanates sont dangereux pour la santé :

- Le TDI et l'IPDI présentent une toxicité aiguë de catégorie 1 (H330).
- Le TDI et le MDI sont classés cancérigène de catégorie 2 (H351),
- L'IPDI est un sensibilisant respiratoire (allergie, asthme) de catégorie 1 (H334).

Ils sont présents en quantité variable dans les liants.

Les FDS des liants PU et hybrides sont présentées en  [Annexe I-8](#)






Liants	Isocyanate	Symboles de dangers	Teneur en isocyanates résiduels
CPI 1220	IPDI		2% environ
JSA-JKI-JLS-JPV*	IPDI		0%
M23M – JTR	MDI		2,5% environ
JLC - JMK	MDI		25 – 50% environ
T 18M	TDI		2% environ

Tableau I - 19 : Substances présents dans les différents types de liants

Le liant le plus fabriqué est le T18M.

La production maximale toutes qualités confondues pourra atteindre 30 tonnes par jour.

Solutions catalytiques

Elles sont fabriquées par dilution de catalyseur dans un solvant.

Elles sont dangereuses pour la santé et notamment classée reprotoxique de catégorie 1B (H360).

Les FDS du SOLCAT PU 01 et du CAT SPUR sont présentées en [Annexe I-9](#).

V.2.1.b. Fabrication des mastics et colles polyuréthanes

A. Présentation générale du produit

Les mastics et colles polyuréthanes peuvent être fabriqués avec une grande variété de textures et de duretés en fonction des agents épaississants utilisés ou en fonction des polyols utilisés pour la fabrication des liants.

La formulation type d'un mastic ou d'une colle polyuréthane est la suivante :

- Un liant polyuréthane
- Un plastifiant,
- Une matière de charge et/ou agent épaississant (poudre : PVC émulsion et/ou carbonate de calcium),
- Un solvant
- Un pigment (couleur)
- Des additifs (selon les performances recherchées : adhérence, résistance...).

B. Diagramme de fabrication

Les mastics et colles polyuréthanes sont fabriqués par malaxage des poudres dans les liquides. La phase d'épaississement qui est nécessaire à l'élaboration des mastics requiert une élévation de température à 60-70°C.

Le diagramme de fabrication des mastics polyuréthanes est présenté sur la figure suivante :

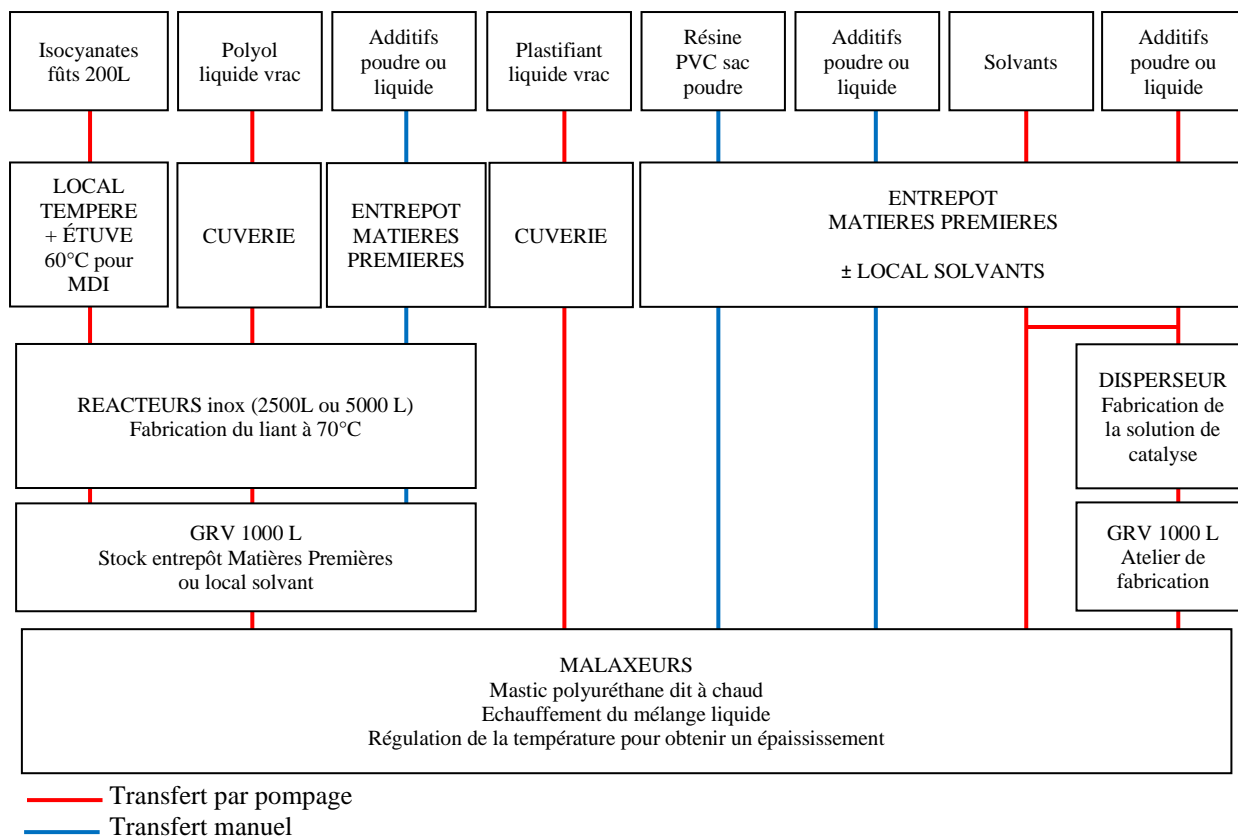


Figure I - 8 : Principe de fabrication des mastics et colles polyuréthanes

C. Caractéristiques des produits utilisés dans les mastics et colles polyuréthanes

La composition moyenne en matières premières classées dans les liquides inflammables, dans la préparation d'une cuve mobile d'un poids global de 960 kg est de 9 % maximum. Les caractéristiques des produits susceptibles d'être utilisés dans l'atelier sont listées dans le tableau suivant. Les fiches de données sécurité des mastics et colles polyuréthanes fabriqués par la société, dont sont extraites les informations ci-après, sont présentées en [Annexe I-10 et 11](#).




Produit	N°CAS	Symbole de danger	Teneur dans la formulation
Liant PU (exemple JKS)	2082-79-3 101-68-8 90622-58-5		25 à 35%
Carbonate de calcium (charge)	471-34-1	Néant	5 à 25%
Poudre de polychlorure de vinyle (épaississant)	9002-86-2	Néant	10 à 30%
Phtalate de diisonyle (DINP) ou Alkyle sulfonate de phénol (plastifiant)	28553-12-0 91082-17-6	Néant	15 à 25%
Xylène ou Alcane en C11 à C15 (solvant)	1330-20-7 790622-58-5		1%
Oxyde de calcium	1305-78-8		1%

Tableau I - 20 : Formulation d'un mastic ou d'une colle polyuréthane

Le liant polyuréthane et la solution catalytique sont préparés sur le site.

V.2.1.c. Fabrication des mastics et colles hybrides

A. Présentation générale du produit

Les liants hybrides sont fabriqués selon le même principe que les liants PU mais leur procédé de fabrication comporte une phase finale dite de « silylation » qui consiste à greffer une fonction silane sur les isocyanates résiduels du liant PU, ces liants « hybrides » ne contiennent plus de ce fait aucun isocyanate.

Les mastics et colles hybrides peuvent être fabriqués avec une grande variété de textures et de duretés en fonction des agents épaississants utilisés ou en fonction des polyols utilisés pour la fabrication des liants.

La formulation type d'un mastic ou d'une colle hybride est la suivante :

- Un liant hybride,
- Un plastifiant,
- Une matière de charge et/ou agent épaississant (poudre : cire de polyamide et/ou carbonate de calcium),
- Un solvant,
- Un pigment (couleur),
- Des additifs (selon les performances recherchées : adhérence, résistance...).

B. Modes opératoires de fabrication

Les mastics et colles hybrides sont fabriqués comme les mastics et colles PU, à savoir par simple mélange dans un malaxeur. Le procédé de fabrication comprend une phase d'élévation de température à 70-80°C.

C. Caractéristiques des produits utilisés dans les mastics et colles hybrides

La composition moyenne en matières premières classées dans les liquides inflammables, dans la préparation d'une cuve mobile d'un poids global de 960 kg est de 8 % maximum.

Les caractéristiques des produits susceptibles d'être utilisés pour ces fabrications sont listées dans le tableau suivant.





Produit	N°CAS	Symbole de danger	Teneur dans la formulation
Carbonate de calcium	471-34-1	Néant	36%
Liant hybrides (exemple JLS)	28553-12-0 91082-17-6 2082-79-3 64742-46-7 77-58-7 2768-02-7	Néant	36%
Phtalate de diisonyle (DINP) (plastifiant)	28553-12-0	Néant	14%
Cire (agent épaississant)	-	Néant	4,5%
Vinyltriméthoxylane (additif)	2768-02-7		2,5%
Distillat moyen pétrole hydrotraité (solvant)	64742-46-7		2,5%
Colorant (Oxyde de titane)	13463-67-7	Néant	2%
HALS (stabilisant)	483-55-4		0,3%
Dibutyl dilaurate d'étain (catalyseur)	77-58-7		0,2%

Tableau I - 21 : Formulation d'un mastic ou d'une colle hybride

V.2.1.d. Fabrication de produits complémentaires

Le site fabrique et conditionne en bidons de 1 litre deux produits servant à la mise en œuvre des mastics par l'utilisateur : les primaires 100 et 250. Ils représentent une fabrication de 4m³ par an.

Les FDS sont présentées en  [Annexe I-12](#).

V.2.2. **Conditionnement des produits finis**

V.2.2.a. Principe

Les cuves provenant des ateliers de fabrication (produits finis) sont amenées dans les postes d'encartouchage automatisés par les chariots élévateurs.

La cartouche de produit est référencée par un code barre sur l'emballage, puis elle est mise en carton et dirigée vers l'entrepôt des produits finis pour être expédiée.

Le conditionnement peut se faire également en saches, poches ou fûts en fonction des produits et demandes de la clientèle ou de la destination.

La mise en carton des produits et des cartons sur palette se fait manuellement.

DEN BRAVEN utilise de la graisse industrielle dans les machines de conditionnement afin d'éviter l'adhérence d'éventuelles souillures de mastics.

V.2.2.b. Equipements

11 lignes de conditionnement, utilisant l'énergie électrique, sont présentes sur le site.

Par ailleurs un ordre de passage est respecté dans chacune des catégories de produits en fonction de la couleur, du plus clair au plus foncé.

Le tableau suivant précise les types de conditionnement et rendement associés à chaque ligne de conditionnement.

Type de conditionnement	Contenance des cartouches, poches ou saches (mL)	Nombre de conditionneuses	Nombre de cartouches, poches, saches conditionnées par batch
Cartouches	280 à 310 mL	8	2 400 à 3 200
Poches	300 à 600 mL	3	1 200 à 2 400
Saches	5 000 mL	1	100

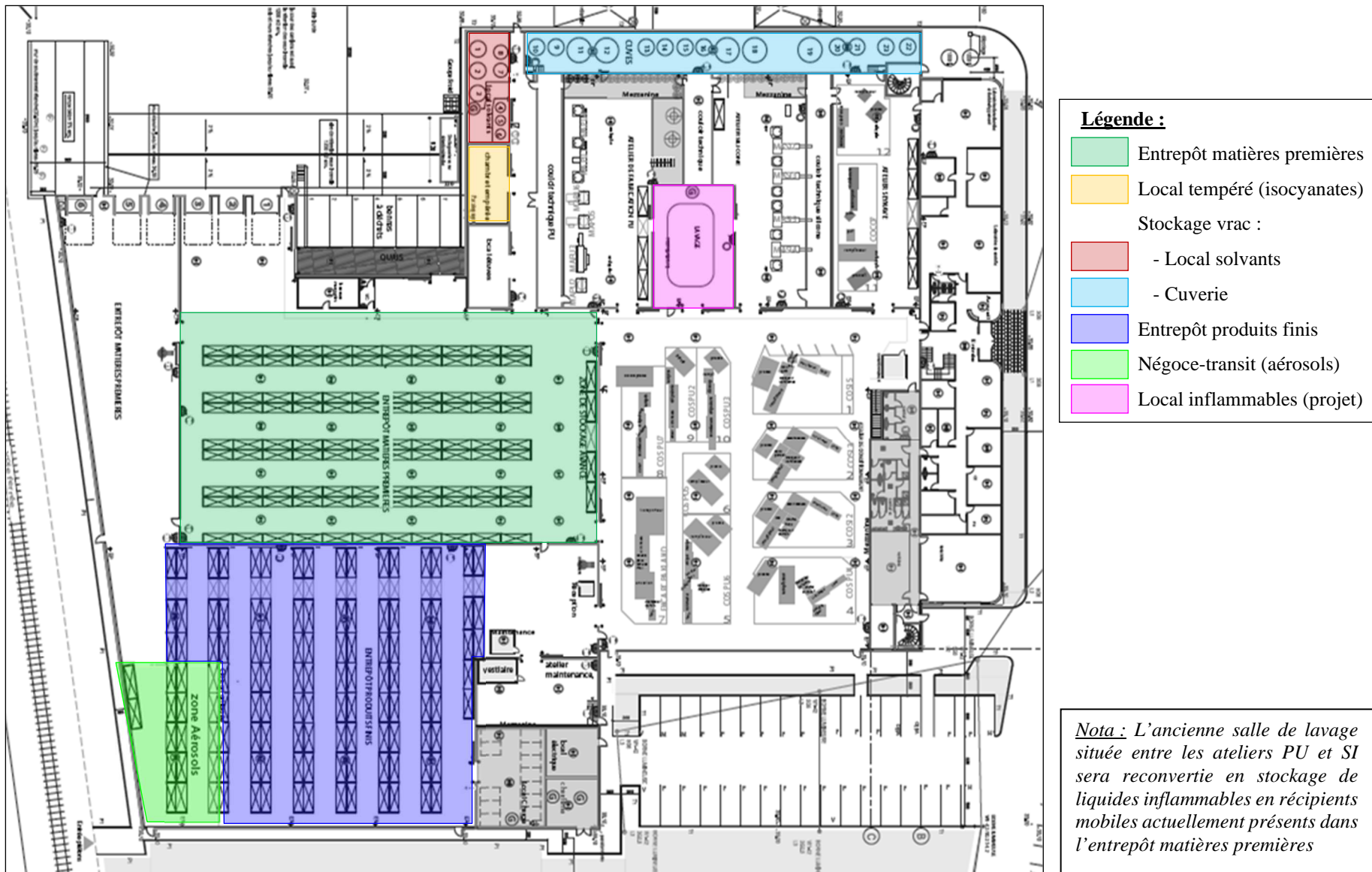
Tableau I - 22 : Flux de conditionnement par type de contenant

Il n'y a pas de machines particulières pour les mises en fûts (remplis directement par un flexible), en général depuis la 11^{ème} presse.

L'atelier de conditionnement abrite un petit stockage de liquides inflammables (encres et alcools ou produits à base d'alcool) utilisés pour l'impression sur les installations de conditionnement. Ces produits sont stockés sur des étagères, sur rétention.

V.2.3. Stockage des matières premières et des produits finis

Les différentes zones de stockage sont localisées sur le plan en page suivante.



Plan I - 8 : Localisation des stockages

V.2.3.a. Entrepôt de stockages des matières premières (ou magasin)

Cela recouvre à la fois les matières entrant dans la fabrication des produits qui sont en GRV ou en petit conditionnement, généralement filmées sur palettes, et les produits de conditionnement et d'emballage des produits finis. Il s'agit donc de la gestion de palettes.

Pour cela l'entrepôt de stockage de matières premières dispose d'une surface de 1 781 m² (et 13 536 m³) qui se décompose en :

- Stockage en racks qui offrent 1 644 emplacements, avec une hauteur limitée à 6,6 m et 4 niveaux de rangement (sol + 3 niveaux),
- Stockage en masse pour la réception et les produits avancés (maximum 61 palettes).

L'organisation du stockage en racks est la suivante :

Allée	Nb racks	Nb niveaux / rack	Nb empl. / niveau	Total
A	11	4	4	176
B	11	4	4	176
C	11	4	4	176
D	11	4	4	176
E	11	4	4	176
F	11	4	4	176
G	11	4	4	176
H	11	4	4	176
I	11	4	4	176
DD	5	4	3	60
			Total	1 644

Tableau I - 23 : Capacité de stockage en racks du magasin de stockage des matières premières

Les produits stockés dans le magasin se répartissent comme suit :

- Environ un tiers des emplacements sert au stockage des matières premières entrant dans la formulation des produits (colorants, additifs, ...) à l'exception des isocyanates stockés dans des locaux dédiés,
Les matières premières liquides stockées en récipients mobile sont placées dans une zone équipée d'un ceinturage au sol permettant de contenir d'éventuelles fuites et des racks équipés de rétentions.
- Les deux tiers restants servent au stockage des emballages vides (cartouches vides, film alu...).

Famille	Description	Volume total (en m ³)	Poids total (en t)
	Matières premières (liquides, solides, pâteuses)	704	406
Emballages	Cartouches et seaux vides en plastiques	600	110
	Cartouches vides aluminium	144	10
	Canules/pistons aluminium	30	2
	Emballages métalliques (bidons...)	9	0,3
	Film alu	17	11
	Total	1 504	540

Tableau I - 24 : Description des produits stockés dans le magasin

Environ 540 tonnes de marchandises sont stockées dans le magasin dont 110 tonnes de matières plastiques et 30 tonnes de liquides combustibles (point d'éclair compris entre 60 et 93°C). Les livraisons de produits se font en façade Sud-Ouest du site.

Les liquides combustibles sont le Dowanol stocké en cuve et de diverses matières premières stockées dans le magasin matières premières (Colorants, durcisseur, NEP...)

V.2.3.b. Stockage des isocyanates (MDI, TDI et IPDI)

Les isocyanates entrant dans la composition des produits formulés sur le site de DEN BRAVEN peuvent être :

- Du diisocyanate de toluylène (TDI) : CAS 26471-62-5,
- Du diisocyanate de diphenylméthane (MDI) : CAS 101-68-8, 26447-40-5, 9016-87-9,
- Du diisocyanate d'isophorone (IPDI) : CAS 4098-71-9.

On les retrouve dans les produits suivants :

Isocyanate	Exemple de référence commerciale	CAS	Contenant	Quantité stockée maximale (t)
MDI polymérique	Lupranat M20	9016-87-9	Fûts de 220 l	5 t
MDI pur	Isonate M125	101-68-8	Fûts de 220 l	14 t
TDI pur	Lupranat T80 A	26471-62-5	Fûts de 220 l	5,5 t
Mélange contenant moins de 0,5% TDI	Desmodur L75	26471-62-5	Fûts de 220 l	3 t
IPDI pur	IPDI	4098-71-9	Fûts de 220 l	1,5 t

Tableau I - 25 : Quantité d'isocyanates stockés sur le site

V.2.3.c. Stockage des produits vrac

Les matières premières et les solvants de nettoyage vrac sont stockés dans deux locaux réservés : le local cuves et le local solvants.

Les cuves présentes sont métalliques, équipées d'indicateurs de niveau et d'évents. Les capacités varient de 2 m³ à 50 m³. Chaque cuve identifie le produit contenu et les dangers associés en plus de la capacité. Il s'agit du stockage tel qu'il est effectué actuellement. Celui-ci n'étant pas figé, des réaffectations de produit dans telle ou telle cuve sont possibles.

Le contenu de chaque local est indiqué ci-dessous.

A. Local solvants

Il abrite des liquides inflammables de catégorie 3 (xylène) et un liquide combustible (Dowanol).

Repère	Produit	Capacité (m ³)	Densité (T/m ³)	Tonnage (T)	Surface au sol (m ²)
1	Xylène	6	0,87	5,22	3,5
2	Xylène	6	0,87	5,22	3,5
3	Xylène	8	0,87	6,96	3,5
4	Non utilisé	2			1,13
5	Non utilisé	2			1,13
6	Non utilisé	2			1,13
7	Xylène	6	0,87	5,22	Sur pieds
8	Dowanol	6	0,951	5,706	Sur pieds
Total	-	38	-	28.326	13.89

Tableau I - 26 : Caractéristiques du stockage de solvants

La capacité de rétention associée doit être égale à 50% du volume total en stock (situation la plus pénalisante) soit 19 m³.

Volume stocké (m ³)	Volume théorique de rétention (m ³)	Volume efficace de la rétention (m ³)
38	19	21,5

Tableau I - 27 : Volume de rétention associé au stockage des solvants

Le local a une surface au sol de 65 m² et la rétention assure une hauteur de liquide de 0,5 m soit un volume de 32,5 m³ qui conduit à un volume efficace d'environ 21,5 m³ (50% du volume des cuves dans la rétention non utilisable pour le confinement des fuites, soit 3,5 m³, et dalle support de 7,5 m³), sans compter le regard de puisage présent dans le local (volume occupé dans rétention de 0,34 m³ environ).

Les cuves sont équipées de 2 sondes de niveau. Lors de l'utilisation de la pompe mobile de transfert, un asservissement permet l'arrêt de la pompe en cas de niveau haut dans la cuve.

B. Cuverie

Les caractéristiques des cuves majoritaires sont détaillées ci-après :

Cuve (repère)	Volume cuve en m ³	Surface au sol (m ²)	Produit stocké
9	20	3,4	Voranol 2000 L
10	20	3,4	Voranol 2000 L
11	50	6,5	Mesamoll
12	50	6,5	Voranol CP 335500
13	20	3,4	Polymère 80
14	20	3,4	Exxsol D100
15	5	1,3	Cuve vide
16	5	1,3	Cuve vide
17	50	6,5	Cuve vide
18	50	6,5	Cuve consignée
19	50	6,5	Cuve vide
20	50	6,5	Exxsol D100
21	50	6,5	Cuve vide
22	30	3,4	DINP
23	30	3,4	DINP
Total	500	68,5	

Tableau I - 28 : Caractéristiques du stockage vrac des matières premières

Les liquides présents ne sont pas classés inflammables ni combustibles (point d'éclair >93°C).

La capacité de rétention associée doit être égale à 50% du volume total en stock (situation la plus pénalisante) soit 250 m³.

Volume disponible (m ³)	Volume théorique de rétention (m ³)	Volume efficace de la rétention (m ³)
500	250	285

Tableau I - 29 : Volume de rétention associé au stockage vrac des matières premières

Le local a une surface au sol de 282,5 m² et la rétention assure une hauteur de liquide de 0,85 m, rehaussée par la mise en place de barrières anti-écoulement aux trois issues dans le local portant la hauteur totale de rétention du local à 1,15 m.

Le volume de la rétention est donc de 324,8 m³, ce qui conduit à un volume efficace d'environ 285 m³ (50 % du volume des cuves dans la rétention non utilisable pour le confinement des fuites).

V.2.3.d. Stockage des produits semi-finis

L'entreposage des produits semi-finis (fabriqués sur site) se fait dans des GRV soit dans le magasin des matières premières.

Ces entreposages peuvent être qualifiés de stockages tampon car ces produits sont ensuite réinjectés au moment opportun dans les stades de fabrications ultérieures.

V.2.3.e. Stockage des produits finis

Les produits finis conditionnés sont emballés sur palettes et stockés dans l'entrepôt réservé aux produits finis. Le stockage des palettes est réalisé sur palettiers sur 4 niveaux de stockage (dont stockage au sol), avec une hauteur limitée à 6,6 m. Des palettes en attente de chargement (maximum 179 palettes) sont stockées en masse face aux quais de chargement. Les produits stockés dans l'entrepôt « produits finis » se répartissent comme suit :

Produit	Volume maximal stocké (en m ³)
Colles et mastics polyuréthanes	Typique 800
Colles et mastics hybrides	Typique 600
Mastics silicones	Typique 600
Total	2 000

Tableau I - 30 : Description des produits stockés dans l'entrepôt « produits finis »

Seuls les mastics et colles polyuréthanes (soit 720 m³) présentent une masse totale unitaire composée à 50% au moins de polymères (définition des produits plastiques au sens de la rubrique 2663 de la nomenclature des ICPE).

V.2.3.f. Stockage des produits finis en transit (aérosols)

Le site réceptionne, stocke et revend les aérosols produits sur un autre site du groupe. Le stockage se fait dans une zone grillagée, sur racks, au sein de l'entrepôt de stockage des produits

finis. Certains aérosols sont classés extrêmement inflammables en raison de leur teneur en gaz ou liquides inflammables :

Produit	Quantité typique stockée (t)
Hand Held B3	4
Gun Grade B3	4
Tectane Spray vaseline	0,14
Tectane huile dégripante	0,29
Tectane Huile de coupe	0,16
Tectane Nettoyant mousse	0,24
Tectane Spray silicone	0,07
Tectane Nettoyant freins	0,19
Tectane Spray Zinc-Alu	0,47
PU Reinigerspray	0,15
Total	10,71

Tableau I - 31 : Caractéristiques des aérosols extrêmement inflammables

La quantité maximale d'aérosols extrêmement inflammables présente sur site est évaluée à **13 tonnes**.

V.2.3.g. Stockage des liquides inflammables

La catégorie d'un liquide inflammable au sens du règlement CLP n°1272/2008 du 16 décembre 2008 est définie selon son point d'éclair et sa température d'ébullition, comme suit :

Catégorie	Mention	Point d'éclair	Température d'ébullition
1	H224	<23°C	<35°C
2	H225		>35°C
3	H226	23-60°C	-

Tableau I - 32 : Définition des catégories de liquides inflammables

Les quantités de liquides inflammables présentes sur le site sont indiquées dans le tableau en page suivante.

Localisation	Mesure spécifique	Quantité maximale (t)			
		Cat 1	Cat 2	Cat 3	Total
Magasin Matières premières	Local équipé de murs CF2h, dalle étanche	-	8,7	38	46.7
Local solvants	Local sur rétention étanche	-	-	28,02	28,02
Zone déchets	Stockage sous auvent en rétention	-	-	5,4	5,4
Conditionnement	Stockage dans une armoire équipée de bacs de rétention	-	0,359	-	0,359
Laboratoire	Stockage dans une armoire équipée de bacs de rétention	-	0,072	0,005	0,077
Total		-	9.13	74.43	83.56

Tableau I - 33 : Caractéristiques du stockage de liquides inflammables

La quantité totale de liquides inflammables stockés sur site est de :

- **9.1 t** de liquides de catégorie 2 (Desmodur L75, éthanol anhydre, primaire 100),
- **74.4 t** de liquides de catégorie 3 (Xylène, Tinuvin 400, VTMO, primaire 250),

Tous stockés en récipients mobiles à l'exception des 28.02 t de xylènes en réservoirs aériens.

Le site n'emploie pas de liquides inflammables de catégorie 1.

De plus, les températures d'utilisation des liquides inflammables de catégorie 2 et 3 sont toujours inférieures à leurs températures d'ébullition.

V.2.3.h. Stockage de liquides combustibles

La nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement définit comme combustible un liquide dont le point d'éclair est compris entre 60°C et 93°C.

La quantité de liquides combustibles stockée sur site est de **25.7 t** dont :

- 20 T de matières premières stockées dans le magasin en récipients mobiles,
- 5,7 T de Dowanol stocké dans le local solvants (1 cuve de 6 m³).

Pour mémoire, la cuverie et le local solvants sont sur rétentions étanches dimensionnées par rapport à la capacité des stockages des réservoirs fixes (volume en rétention supérieur à 50% de la capacité totale de stockage).

V.2.3.i. Stockage des liquides réagissant violemment avec l'eau

Un produit réagissant violemment avec l'eau (mention de danger EUH014) est stocké sur le site. La quantité maximale susceptible d'être présente est de **5 T**.

Produit	Quantité (T)	Utilisation	Localisation
Additif Ti (LUNA PTSI)	5	Fabrication PU	Local tempéré + Cuves minoritaires PU
Total	5	-	-

Tableau I - 34 : Caractéristiques du stockage de produits réagissant violemment avec l'eau

Les produits réagissant violemment avec l'eau (mention EUH014 : Additif Ti) sont isolés de tout autre produit inflammable ou combustible. Ils bénéficient de rétentions spécifiques.

V.2.3.j. Stockage des produits dangereux pour la santé humaine

Cinq produits sont particulièrement dangereux pour la santé : ils entrent dans le calcul du cumul des ratios de dangers pour la santé pour la définition du statut Seveso au titre des dangers pour la santé selon la directive Seveso 3. Les produits concernés sont utilisés dans l'atelier PU.

Produit	Mention de danger (principale)	Quantité maximale (T)	Stockage
IPDI	H330, mortel par inhalation (catégorie 1)	1,5 t	Local tempéré
Lupranat T80 (TDI)		5,5 t	Local tempéré
Catex E70	H370, Risque avéré d'effets graves pour les organes, exposition unique (catégorie 1)	2 t	Magasin + atelier PU
Solcat PU01		1,7 t	Magasin + atelier PU
Cat SPUR		1,7 t	Magasin + atelier PU
BNT Cat 422		0,3 t	Local tempéré + atelier PU

Tableau I - 35 : Caractéristiques du stockage de produits dangereux pour la santé

V.2.3.k. Stockage des produits dangereux pour l'environnement

Des produits dangereux pour l'environnement de catégorie 1 (très dangereux pour les organismes aquatiques) et de catégorie 2 (dangereux pour les organismes aquatiques) sont stockés sur le site.

La quantité totale de produits dangereux pour l'environnement de catégorie 1 est de **10,64T**.

Mention de danger	Produit	Quantité (T)	Utilisation	Localisation
H400/H410, toxicité aiguë/chronique pour les organismes aquatiques (catégorie 1)	Tinuvin 765	2,5	Fabrication PU	Magasin + atelier PU
	Nacol 12 96	0,064	Fabrication PU	Magasin
	BNT CAT 422	0,3	Fabrication PU	Local tempéré + atelier PU
	Catex E70	2 t	Fabrication PU	Magasin + atelier PU
	Solcat PU01	1,7 t	Fabrication PU	Magasin + atelier PU
	Cat SPUR	1,7 t	Fabrication PU	Magasin + atelier PU
	Ethacure 100 LC	1,6	Fabrication PU	Magasin + atelier PU
-	Total	10.16	-	-

Tableau I - 36 : Caractéristiques du stockage de produits dangereux pour l'environnement

Un seul produit est classé dangereux pour l'environnement de catégorie 2 c'est l'IPDI à hauteur de 1.8 t.

Il est classé toxique et a été retenu dans la rubrique 4110.

V.2.4. Dépotage des produits en vrac

La livraison en vrac des matières premières sur le site se fait par des camions citernes et des tanks, sur l'aire de dépotage.

Cette aire se situe le long du bâtiment des cuves, en façade Sud-Ouest.

Le dépotage alimente les réservoirs dans le local cuves ou celles du local solvant adjacent.

L'ensemble des bouches de dépotage est localisé au-dessus d'une rétention.

La rétention forme un décaissé avec des pentes dirigées vers un caniveau. Ce caniveau est relié au séparateur d'hydrocarbures. Une vanne manuelle permet d'isoler l'aire afin de confiner tout déversement accidentel.

Une procédure de « dépotage des Matières Premières en Vrac » est en place.

La mise à la terre lors des opérations de dépotage est assurée par un système spécifique.

Les chauffeurs habilités accompagnés par le personnel de DEN BRAVEN France procèdent aux livraisons en respectant la procédure. Une alarme sonore de niveau haut avec fermeture automatique de vanne sur la canalisation est en place pour la livraison de produits la plus importante (DINP).

En moyenne, il y a une livraison d'un camion-citerne par jour.

V.2.5. Opération de lavage du matériel

Les opérations de nettoyage diffèrent tant en produit qu'en durée et procédé utilisé. Elles concernent :

- Les machines fixes (malaxeurs, disperseur, réacteurs),
- Les cuves mobiles,
- Le petit matériel (outils, spatules, seaux, doseurs...).

Le matériel mobile est nettoyé dans l'atelier de nettoyage (transfert avec un chariot élévateur) et les équipements fixes sont nettoyés dans l'atelier d'utilisation.

V.2.5.a. Nettoyage du matériel mobile

A. Description du nettoyage des cuves mobiles

Les cuves mobiles sont nettoyées à l'aide de laveuses automatiques. Ce nettoyage automatique combine une action chimique à l'aide d'un solvant et une action mécanique à l'aide de brosses métalliques.

Les produits utilisés sont indiqués ci-dessous.

Fabrication	Produits de nettoyage	Stockage initial	Opération	Temps requis	Observations
Polyuréthane Hybride	Solvant 55	Local Solvants / Pompage	Injection de produit dans la cuve + brossage	5 minutes	Pendant les 5 minutes, le produit est recyclé dans le réservoir de la machine

Tableau I - 37 : Mode opératoire du nettoyage des cuves mobiles

Le lavage fonctionne en circuit fermé. Le solvant de nettoyage est récupéré, filtré dans des bacs (système à chicanes) puis renvoyé dans le réservoir de la machine. Les mises à niveau de solvant (pour compenser les pertes) s'effectuent par des canalisations fixes venant du local solvant (pompes dans le local solvants).

Un pré-nettoyage manuel des cuves mobiles est effectué par un opérateur. L'objectif est de retirer les résidus de fabrication les plus grossiers à l'aide de grattoirs et éponges métalliques. Les résidus sont ensuite récupérés dans un container étanche (GRV) puis évacués vers une filière déchets. De même, à l'issue du lavage de la cuve mobile par la laveuse automatique, un dernier nettoyage manuel est effectué à l'aide de ponceuses et de chiffons. Les chiffons souillés sont collectés dans un container étanche (GRV) puis évacués en tant que déchets.

B. Description du nettoyage du petit matériel

Le nettoyage du petit matériel mobile (outils, spatules, seaux, doseurs...) est réalisé par les opérateurs dans des éviers équipés de hotte aspirante, situé dans l'atelier de nettoyage.

V.2.5.b. Nettoyage du matériel fixe

A. Nettoyage des réacteurs

Ils sont nettoyés tous les jours au minimum. Si trois fabrications de liants sont lancées, un nettoyage sera fait après la deuxième fabrication. Si deux fabrications de liants différents sont lancées, un nettoyage sera effectué entre les deux.

Les produits utilisés sont successivement :

Ordre	Produits de nettoyage	Stockage initial	Opération	Temps requis	Observations
1	Dowanol DPM	Local Solvants / Cuve n°8 / Pompage	Injection de 5 m ³ dans le réacteur (le plus gros) par ouverture d'une vanne automatique d'alimentation sur canalisation fixe. Complément d'un GRV (1 m ³) par pompage au niveau du réacteur. <u>Objectif</u> : inhiber le durcissement des liants	1 heure	Au bout d'une heure, le produit est renvoyé par pompe dans la cuve de stockage du local solvant.
2	Xylène	Local Solvants / Cuve n°1 / Pompage	Injection de 5 m ³ dans le réacteur (le plus gros) par ouverture d'une vanne d'alimentation automatique sur canalisation fixe. Complément d'un GRV (1 m ³) par pompage au niveau du réacteur. <u>Objectif</u> : nettoyer les résidus issus de la neutralisation	1 heure	Au bout d'une heure, le produit est renvoyé par pompe dans la cuve de stockage du local solvant.

Tableau I - 38 : Mode opératoire du nettoyage des réacteurs

Nota : le nettoyage indiqué ci-dessus intègre la vanne d'échantillonnage située en point bas de l'appareil.

Les produits de nettoyage sont changés tous les 2 mois. Une fois utilisés, en sortie de réacteurs, ils sont stockés dans des containers de 1 000 litres et gérés comme déchets. Sur la période de 2 mois, le nettoyage se fait en circuit fermé.

B. Nettoyage des malaxeurs (ou mélangeurs ou encore disperseur)

Les produits utilisés et les modes opératoires sont présentés ci-dessous. Le produit utilisé ne dépend pas du produit fini que le malaxeur a contenu au préalable.

Atelier	Produits	Stockage initial	Opération	Temps requis
SI / PU	Solvant 55	Local Solvant / Pompage fontaine	Nettoyage manuel et/ou automatique	20 minutes

Tableau I - 39 : Mode opératoire du nettoyage des malaxeurs

Pour 8 mélangeurs, une cuve remplie de solvant 55 est placée sous la cloche du mélangeur. Après 10 minutes d'agitation, les outils du malaxeur sont propres et il ne reste que les finitions

à réaliser à la main. Au bout de 100 à 150 lavages, les solvants contenus dans la cuve de lavages sont remplacés et gérés comme déchets. Pour des raisons techniques, seul 1 mélangeur est encore nettoyé exclusivement en manuel. Les produits de nettoyage sont alors changés toutes les 4 à 5 fabrications. Une fois utilisés, ils sont stockés dans un container de 1 000 litres et gérés comme déchets.

Le petit outillage (grattoirs par exemple) est nettoyé avec ces mêmes produits en fonction de l'atelier concerné (SI ou PU), à l'aide de brosses métalliques, d'éponges et de chiffons.

C. Nettoyage des machines de conditionnement

Le nettoyage des machines de conditionnement se réalise deux fois par jour (à chaque fin de poste).

Il consiste à enlever toutes les égouttures ou déversements de produit risquant de souiller les futurs produits à conditionner.

Il se fait à l'aide de grattoirs, essuie-tout, éponges et de brosses métalliques.












































Les doseurs sont changés à minima une fois par semaine ou bien entre chaque produit incompatible (couleur trop différente « couleur sombre à clair », nature chimique).

Les flexibles sont changés à chaque lot, sauf si deux produits exactement identiques sont conditionnés l'un à la suite de l'autre.

Par ailleurs, pour chacune des natures de produits, il convient de respecter un ordre de passage en fonction de la couleur ; les produits sont conditionnés du plus clair au plus foncé.

V.3. Description des produits dangereux

Le tableau en page suivante récapitule les différents produits présents sur le site, leurs risques et les facteurs de risques qui y sont associés :

Produit	N° CAS	Classification CLP	Phrases H	Incompatibilités
ACCELERATEUR MHPA	-	-	-	oxydants, bases et acides forts
ACCLAIM 8200	-	-	-	
ACCLAIM 12200	-	-	-	
Acétone	67-64-1	 	H225, H319, H336	
Acétylène	74-86-2	 	H220, H280	
ACRONAL 3500	-	-	-	
Additif TI (Luna PTSI-P)	4083-64-1	 	H315, H319, H334, H335, EUH014	<u>EAU</u> , bases fortes, oxydants, acides, amines, alcool, sulfures
AEROSIL R106	68583-49-3	-	-	
AEROSIL R202	67762-90-7	-	-	
Alcool isopropylique	67-63-0	 	H225, H319, H336	oxydants forts, composés chlorés, amines, aldéhyde, bases, Aluminium, Caoutchouc butilique
Bayferrox 225 Rouge	-	-	-	
BAYFERROX 303T noir	68186-94-7	-	-	
BAYFERROX 420 jaune	51274-00-1	-	-	
BNT CAT 422	77-58-7	   	H314, H317, H341, H360FD, H370, H372, H410	alcalis puissants, acides puissants, oxydants
BYK 067A	-	-	-	
Carbonate de propylène	108-32-7		H319	acides, bases
CATEX E70	77-58-7	   	H314, H317, H341, H360FD, H370, H372, H410	<u>EAU</u> , oxydants
CAT SPUR	-	   	H302, H314, H317, H341, H360, H370, H372, H410	oxydants, acides
CALATEM C16T	471-34-1	-	-	Acides, humidité
Crayvallac Super	-	-	-	oxydants forts
DINCH	166412-78-8	-	-	oxydants forts, humidité
Desmodur L75	-	  	H225, H317, H319, H332, H334, H336	EAU (degagement gazeux fûts fermés), amines, alcools
Dibutylamine	111-92-2	 	H226, H302+312+332	nitrites, nitrates, acides nitreux, oxydants, acides, métaux non ferreux, métaux légers
DINP	68515-48-0	-	-	Caoutchouc butyl, vinyls, caoutchouc naturel, oxydants forts
CATALYSEUR DMDE	6425-39-4		H315, H319	acides, oxydants, hypochlorite de sodium, cuivre, aluminium, zinc, surfaces galvanisées, <u>peroxydes</u>
DOWANOL DPM	34590-94-8	-	-	Oxydant, <u>OXYGENE</u> , humidité
Dynasytan VTMO	2768-02-7	 	H226, H332	
Dynasytan 1146	-	-	-	acides, <u>EAU</u>
Dynasytan 1189	31024-56-3		H315, H318	acides, humidité
Dynasytan AMEO	919-30-2	 	H302, H314, H317	EAU, oxydants fort, acides
Dynasytan DAMO-T	1760-24-3	 	H317, H318, H332, H335	Incompatible acides, <u>EAU</u>
Ethacure 100 LC	-	  	H302, H312, H319, H373, H410	
Ethanol anhydre absolu	64-17-5	 	H225, H319	oxydants forts, acides forts, métaux alcalins, métaux alcalino terreux
Exxsol D100	-		H304, EUH066	Caoutchouc butyl, polystyrène, EPDM, caoutchouc naturel, Oxydants forts
GLASS BUBBLES S22	-	-	-	
Hydranal standard 5	-	  	H225, H312, H315, H318, H332, H335, H336	bases, oxydants, Métaux alcalins, oxydants forts, acides forts, halogènes

IPDI (basonat)	4098-71-9		H315, H317, H319, H330, H334, H335, H411	amines, Acides, Oxydants forts, alcool
INCOZOL BH	136855-71-5		H315	
INOVYN 373 MC	9002-86-2	-	-	acide sulfurique (>90%), acide nitrique (>50%)
IRGANOX 1076	2082-79-3	-	-	acide fort, bases fortes, oxydants puissants
ISONATE M125	101-68-8		H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373, EUH204	Acides, alcools, amines, EAU, bases
Lacovyl	9002-86-2	-	-	
Lupranat T80	26471-62-5		H351, H330, H319, H335, H315, H334, H317, H412	Cuivre, Zinc, acides, alcools, amines, EAU, bases, alliages de cuivre, composés de l'aluminium, oxydants puissants
Lupranat M20R	9016-87-9		H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373	amines, alcools, humidité
SOLCAT PU01	-		H302, H314, H317, H341, H360, H370, H372, H304, H410	
LUPRANOL 2074	9082-00-2	-	-	acides, oxydants, ISOCYANATES
Mesamoll	-	-	-	
Methanol		Pas de FDS		
Nacol 12-96	112-53-8		H319, H411, H400	
N-ethyl-2-pyrrolidone	2687-91-4		H318, H360Df	acides forts , agents d'oxydation, bases
OMYA BL	1317-65-3	-	-	Acides
OMYACARB 2 T-AV	-	-	-	Acides
Oxyde de titane rutile	13463-67-7	-	-	
POLESTAR 200R	92704-41-1	-	-	
Prepolymere GENIOSIL STP E3	-	-	-	EAU
Promoteur d'adhérence HV 5201	-		H318, H317	
PRIMAIRE 100	-		H225, H315, H318, H317	
PRIMAIRE 250	-		H226, H332, H315, H319, H334, H317, H351, H360D, H335, H373	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
DURCISSEUR OZ	-	-	-	Incompatible EAU, oxydants puissants, acides forts, bases fortes
Printex G (carbon black)	1333-86-4	-	-	Incompatible oxydants forts
Colle PU58	-		H332, H315, H319, H334, H317, H351, H373	
Colle PU59	-		H332, H315, H319, H334, H317, H351, H335, H373	
Colorant PU BLANC01	-		H318	bases fortes, acides forts
Oxygène	7782-44-7		H270, H280	
PU 420	-	-	-	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PU 422	-	-	-	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PU 950	-		H317, H412	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PU 442	-	-	-	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PU 452	-	-	-	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PU 440	-	-	-	Incompatible alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PREPOLYMERE CPI 1220	-		H334, H317	alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines

PREPOLYMERE JKI	-	-	-	
PREPOLYMERE JLC	-		H332, H315, H319, H334, H317, H351, H335, H373	alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PREPOLYMERE JLS	-	-	-	
PREPOLYMERE JMK	-		H332, H315, H319, H334, H317, H351, H335, H373	alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PREPOLYMERE JPV	-	-	-	
PREPOLYMERE JSA	-	-	-	
PREPOLYMERE M23M	-		H332, H334, H317, H351, H412	alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
PREPOLYMERE T18M	-		H334, H317, H412	alcool, amines, acides aqueux , lessives alcalines
SILQUEST A187	2530-83-8		H318	Peroxydes, EAU
SILQUEST A1100	919-30-2		H302, H314, H317	humidité, substrats aqueux
SOLUTION NEUTRALISANTE POUR ISOCYANATES	-		H319	
SOLVANT 55	-		H304, H315, H319, H335	
Colorant SPUR JAUNE 50	-		H317, H318	acides forts, bases fortes
SPUR 01	-	-	-	
SPUR 05	-	-	-	
SPUR 500	-	-	-	
SPUR 602	-		H319	
SPUR 540	-	-	-	
SPUR 548	-	-	-	
SPUR 550	-	-	-	
SPUR 502	-	-	-	
SPUR 508	-	-	-	
SPUR 510	-	-	-	
SPUR 530	-		H317, H412	
SPUR 535	-		H317	
Stereate de zinc	91051-01-3	-	-	bases fortes, oxydants puissants, acides, peroxydes, humidité
SUPRASEC 2244	-		H332, H315, H319, H334, H317, H351, H335i , H373i	EAU, alcools, amines, bases, acides
THIXATROL MAX	-	-	H413	agents comburants, humidité
TINUVIN 400	-		H226, H336	acides forts, bases fortes, oxydants puissants
TINUVIN 765	1065336-91-5		H317, H410	acides forts, bases fortes, oxydants puissants, peroxydes
Toluène	108-88-3		H225, H361d, H304, H373, H315, H336	
ULTRAMARINE BLUE	-	-	-	Incompatible acides forts, bases fortes
UVITEX OB	7128-64-5	-	-	acides forts, bases fortes , oxydants puissants
Voranol 2000L (Desmophen 2061 BD)	-	-	-	
Voranol CP 3355 (alcupol C4871)	9082-00-2	-	-	Incompatible humidité, oxydants
Voranol EP 1900	53637-25-5	-	-	Incompatible oxydants, acides forts, bases fortes, ISOCYANATES
Xylène	1330-20-7		H226, H304, H312, H315, H319, H332, H335, H373	oxydants forts, acides forts

Tableau I - 40 : Produits dangereux susceptibles d'être présents sur le site

Sont également présents sur le site les produits suivants :

Produit	Quantité	Lieu de stockage
Acétylène	8 kg	Local maintenance
Oxygène	8 kg	
Propane	156 kg (12 bouteilles de 13 kg)	Rack spécifique à l'extérieur du bâtiment (bloc béton surélevé situé entre les aires de déchargement des produits chimiques en vrac)
R410A	68,05 kg	Groupe froid des climatiseurs local réfrigéré, local informatique et local de lavage
R404A	15 kg	Groupe frigorifique
R407C	17 kg	Climatisation bureaux
R134A		Climatisation Local réfrigéré

Tableau I - 41 : Autres produits présents sur le site

V.4. Description du matériel d'exploitation et des équipements

Le matériel d'exploitation et de manutention est présenté dans le tableau suivant :

Matériel d'exploitation		
Matériel	Quantité	Localisation
Malaxeurs	9	Atelier SI (3) Atelier PU (6)
Réacteurs	2	Atelier PU
Cuves de préparation	50	Ateliers de fabrication et de lavage
Pompes à vide	12	Couloirs techniques
Presses	11	Atelier de conditionnement
Conditionneuses	10	Atelier de conditionnement
Étiqueteuse/encartonneuse	1	Atelier de conditionnement
Compresseurs	2	Local compresseur
Postes de charge des accumulateurs	20	Local de charge des accumulateurs
Chaudière thermique	1	Local chaufferie
Chaudière électrique	1	Local étuves
Circuit de refroidissement	1	Extérieur du bâtiment
Groupe frigorifique	1	Chambre froide (local isocyanates)
Climatisation	1	Local mezzanine conditionnement
Compacteur	2	Extérieur du bâtiment
Poste oxyacétylénique	1	Local maintenance
Matériel de manutention		
Chariots élévateurs électriques	24	Ensemble du site
Chariots élévateurs thermiques	1	

Tableau I - 42 : Equipements présents sur le site de DEN BRAVEN

V.4.1. Malaxeurs

Le site dispose de 9 malaxeurs pour la formulation des produits finis (mastics et colles).



Figure I - 9 : Malaxeurs

Les capacités de fabrication associées à chaque malaxeur sont indiquées dans le tableau suivant :

Malaxeurs	2×8		3×8	
	Polyuréthanes	Hybrides	Polyuréthanes	Hybrides
MAPU8	0	6	0	8
MAPU1	0	6	0	8
MAPU2	10	10	14	14
MAPU3	4	0	5	0
MAPU4	7	6	9	8
MAPU5	10	0	14	0
MAPU6	10	0	14	0
MAPU7	7	6	9	8
MAPU9	7	6	9	8

Tableau I - 43 : Capacités de production des malaxeurs (en nombre de batch par jour)

V.4.2. Réacteurs

Pour la fabrication de certains produits semi-finis (liants entrant dans la fabrication des mastics polyuréthanes ou hybrides / produits à usage interne), le procédé requiert des conditions particulières de température.

Afin de fabriquer ces produits semi-finis, 2 réacteurs sont présents dans l'atelier PU. Les capacités de production associées (à + ou – 2 fabrications par jour selon les références) à chacun de ces réacteurs sont les suivantes :

Equipement	Volume cuve en litres	Nombre de batch par jour En 2x8	Nombre de batch par jour En 3x8
RESF1	2 500	Réacteur de dépannage	Réacteur de dépannage
RESF2	5 000	3,5	4,5

Tableau I - 44 : Description des réacteurs



Figure I - 10 : Réacteur (RESF2)

V.4.3. Cuves de préparation

Le matériel comprend des cuves de préparation des mélanges, fixes ou mobiles, qui sont en acier inoxydable.

Les capacités des cuves fixes varient de 400 à 1 200 litres.

Le parc de cuves mobiles comprend 50 appareils qui se regroupent dans les catégories suivantes :

Nombre de cuves	Contenance (en litres)
4	400
3	750
40	800
3	1 200

Tableau I - 45 : Cuves de préparation présentes sur le site de DEN BRAVEN



Figure I - 11 : Cuve de préparation

Ces cuves sont alimentées :

- Par des canalisations grâce à des pompes à vide reliées aux cuves de stockage du local « cuves ». Ces pompes sont situées dans les couloirs techniques entre les ateliers de fabrication et le local « cuves »,
- Manuellement concernant certains produits (par exemple : poudre silice, craie).

Les canalisations de distribution sont clairement identifiées (produit, sens).

Les pompes à vide qui sont implantées dans les couloirs techniques sont utilisées :

- Pour le transfert des produits,
- Pour assurer l'étanchéité du contact cuve couvercle.

V.4.4. Ligne de lavage

La ligne de lavage est implantée dans un local séparé, entre l'atelier de fabrication silicone (SI) et le laboratoire. Ce local est isolé des autres locaux par des murs coupe-feu de degré 2 heures.

La ligne de lavage des cuves mobiles est équipée de :

- Une première cabine de nettoyage manuel,
- Une cabine comprenant les deux laveuses de cuves : machine équipée d'une réserve de solvant, d'un couvercle (se positionnant sur la cuve à nettoyer) et d'une brosse télescopique de nettoyage,
- Une seconde cabine de nettoyage manuel.

La description de la ligne de lavage est détaillée en [Annexe I-13](#)

V.4.5. Pompes à vide

Le site est équipé de 12 pompes à vide, chaque pompe à vide étant reliée à un malaxeur ou à un réacteur.

Ces pompes à vide sont du type pompes sèches à vis sans contact, sans fluide de lubrification et sans fluide d'entraînement. Le mode de protection électrique est EEx dIIB T4 + IP 55.

Certaines sont équipées de piégeage des vapeurs composé d'un échangeur en acier inoxydable, d'un collecteur de condensats également en acier inoxydable. Le taux d'abattement indiqué par le constructeur est de 97 %. L'utilisation d'eau glacée à 8°C assure la condensation des produits mis en œuvre dans les différentes formulations.



Figure I - 12 : Pompe à vide

V.4.6. Conditionneuses

Afin de conditionner les produits fabriqués en poches ou cartouches, 11 presses, 10 conditionneuses et 1 étiqueteuse- encartonneuse sont présentes sur le site.



Figure I - 13 : Conditionneuses (porte-cuve à gauche et sortie des cartouches pleines à droite)

V.4.7. Compresseurs

Les chaînes de conditionnement, la fabrication et le laboratoire (essais) utilisent de l'air comprimé à 6 bars. Le réseau d'air comprimé est alimenté par deux compresseurs.

Nombre	Marque	Type	Puissance (kW)
1	Atlas Copco	GA 55	55
1	Kaeser	CSD 125 T SFC	75

Tableau I - 46 : Description des compresseurs

Le local des compresseurs est isolé des autres locaux par des murs coupe-feu 2H. Il est largement ventilé par des grilles et régulièrement contrôlé.

Une cuve tampon de 1 500 litres est également implantée dans le local.

Le séchage de l'air comprimé se fait par adsorption avec pré-filtration amont pour le piégeage des huiles qui sont collectées et gérées comme déchets dangereux.

V.4.8. Postes de charge des accumulateurs

Le local de charge des batteries est isolé par des murs coupe-feu 2H et largement ventilé avec une extraction forcée permanente.

Deux détecteurs d'hydrogène y sont installés avec deux niveaux d'alerte dont le second coupe automatiquement la charge.

Le local de charge est équipé de 20 postes de charge délivrant une puissance de charge globale de **67.8 kW**.

Description des chargeurs		
Tension (en volt)	Intensité (en Amp)	P=UI (En W)
24	30	720
24	30	720
48	60	2880
24	45	1080
24	30	720
48	50	2400
24	72	1728
80	108	8640
80	72	5760
80	72	5760
48	120	5760
24	72	1728
24	72	1728
24	72	1728
48	120	5760
48	120	5760
48	120	5760
48	120	5760
24	72	1728
24	70	1680
TOTAL		67800

Tableau I - 47 : Description des chargeurs

V.4.9. Chaudières

V.4.9.a. Chaudière thermique

La chaudière présente sur le site est utilisée pour la production d'eau chaude et pour le chauffage des locaux.

La chaudière est installée dans un local chaufferie, qui est isolé par des murs coupe-feu de degré 2H., L'accès se fait par une porte coupe-feu de degré une heure avec une poignée antipanique. Une vanne d'arrêt de combustible est placée près de la porte de la chaufferie à l'extérieur dans un coffret sous verre dormant.

Les caractéristiques de cette chaudière sont présentées dans le tableau suivant :

Chaudière	Marque	Puissance	Hauteur cheminée
Gaz	Guillot	940 kW	En toiture du bâtiment

Tableau I - 48 : Description de la chaudière

Un contrôle du bon fonctionnement de cette chaudière est effectué annuellement.

V.4.9.b. Chaudière électrique

Une chaudière électrique est également présente sur le site pour la régulation de la température des malaxeurs et des réacteurs des ateliers de fabrication (process).

Cette chaudière est installée en mezzanine au-dessus des étuves. Elle présente une puissance de 252 kW.

V.4.10. **Circuit de refroidissement des équipements de fabrication (circuit eau glacée)**

Le circuit eau glacée sert à refroidir les cuves de fabrication (élévation éventuelle de la température du mélange au moment du malaxage), les groupes hydrauliques des malaxeurs et à piéger les vapeurs en sortie des nouvelles pompes à vide.

Le circuit secondaire de l'installation est constitué d'eau du réseau (boucle aller-retour calorifugée). Le volume est de 5 m³ et comprend un ballon tampon de 2 m³. Il absorbe les calories sur les équipements de travail et les abandonne au circuit primaire du groupe froid.

L'appoint qui est fait est lié aux pertes associées aux déconnexions des cuves des malaxeurs, il est piloté par le contrôle de pression sur le circuit.

Un clapet anti-retour (disconnecteur) est en place sur ce réseau.

Les caractéristiques du groupe froid associé à ce circuit de refroidissement sont les suivantes :

Localisation	Marque	Puissance (kW)	Fluide	Quantité (kg)
Extérieur	TRAN	322	R410a	2 × 18

Tableau I - 49 : Description du groupe froid du circuit de refroidissement

V.4.11. **Groupe frigorifique**

Deux groupes frigorifiques équipent la chambre froide présente sur site pour le stockage des matières premières.

Les caractéristiques de ces groupes frigorifiques sont présentées ci-dessous :

Localisation	Marque	Puissance (kW)	Fluide	Quantité (kg)
Sur la chambre froide	HERMEKIT (ref. HZ053064) Modèle HKSP130	13	R404 A	15
Sur la chambre froide	PROFROID Quietis WP H4SA		R134 A	

Tableau I - 50 : Description des groupes froid de la chambre froide

V.4.12. Climatiseurs

V.4.12.a. Climatiseurs salles de nettoyage des cuves

Quatre ensembles de blocs climatiseur ont été installés en toiture pour assurer un maintien en température de la zone de lavage.

Localisation	Marque	Puissance (kW)	Fluide	Quantité (kg)
Climatisation local de lavage n°1	Mistubishi Electric		R 410 A	7,7 kg
Climatisation local de lavage n°2	Mistubishi Electric		R 410 A	7,7 kg
Climatisation local de lavage n°3	Mistubishi Electric		R 410 A	7,7 kg
Climatisation local de lavage n°4	Mistubishi Electric		R 410 A	7,7 kg

Tableau I - 51 : Description de la salle de lavage des cuves

V.4.12.a. Climatiseur local informatique

Un ensemble de bloc climatiseur est installé en toiture pour assurer le fonctionnement des serveurs informatiques.

Localisation	Marque	Puissance (kW)	Fluide	Quantité (kg)
Local informatique	Atlantic Fujitsu		R 410 A	1,25 kg

Tableau I - 52 : Description du climatiseur local informatique

V.4.12.a. Climatiseur bureau

Un ensemble de bloc climatiseur est installé en toiture pour générer l'air conditionné des bureaux.

Localisation	Marque	Puissance (kW)	Fluide	Quantité (kg)
Mezzanine conditionnement	Carrier	97	R 407 C	17 kg

La climatisation présente sur site permet la régulation de la température des locaux.

Tableau I - 53 : Description du climatiseur des bureaux

Les contrôles des groupes CARRIER et de la climatisation sont réalisés par une entreprise extérieure agréée.

En cas de fuite, le fluide frigorigène serait récupéré et réintroduit dans le circuit après réparation. En cas d'impossibilité de recyclage il serait géré comme un déchet dangereux avec émission d'un bordereau.

V.4.13. Compacteurs

Deux compacteurs sont présents dans la zone de stockage des déchets :

- Un compacteur d'une capacité de 7 T pour les emballages souillés dangereux,
- Un compacteur d'une capacité de 7 T pour les cartons et suremballages plastiques.

V.4.14. Poste oxyacétylénique

Un poste acétylénique est présent dans le local de maintenance et est utilisé pour les opérations de soudure. La capacité de la bouteille d'acétylène est de 8 kg et la capacité de la bouteille d'oxygène est de 8 kg.

V.4.15. Chariots élévateurs

Le transfert des charges d'un atelier à l'autre se fait au moyen d'engins de levage. Le parc est composé de 25 chariots élévateurs. Ils fonctionnent à l'électricité, à l'exception du chariot élévateur R 70-20 TC qui est thermique. Les chariots sont contrôlés tous les 6 mois (consignation dans le registre de sécurité).

Type	Description	Nb d'équipement	Charge d'utilisation (T)
8FBE15T	Chariot frontal	1	1,5
8FBE18T	Chariot frontal	1	1,8
8FBMKT25	Chariot frontal	2	2,5
8FBMT35	Chariot frontal	1	3,5
EGV 10	Gerbeur	1	
EGV 16	Gerbeur	2	
EXU-H	Gerbeur	1	
FM-X 14	Rétractable	1	
FM-X 17	Rétractable	1	
LPE 200	Transpalette	1	
LRE200	Transpalette	1	
LWE200	Gerbeur Tugger	1	
RRE140H	Rétractable	4	1,4
RX 70-20 T	Chariot frontal gaz	1	
SU20	Transpalette	1	
SWE140L	Gerbeur	5	1,4

Tableau I - 54 : Description des chariots élévateurs

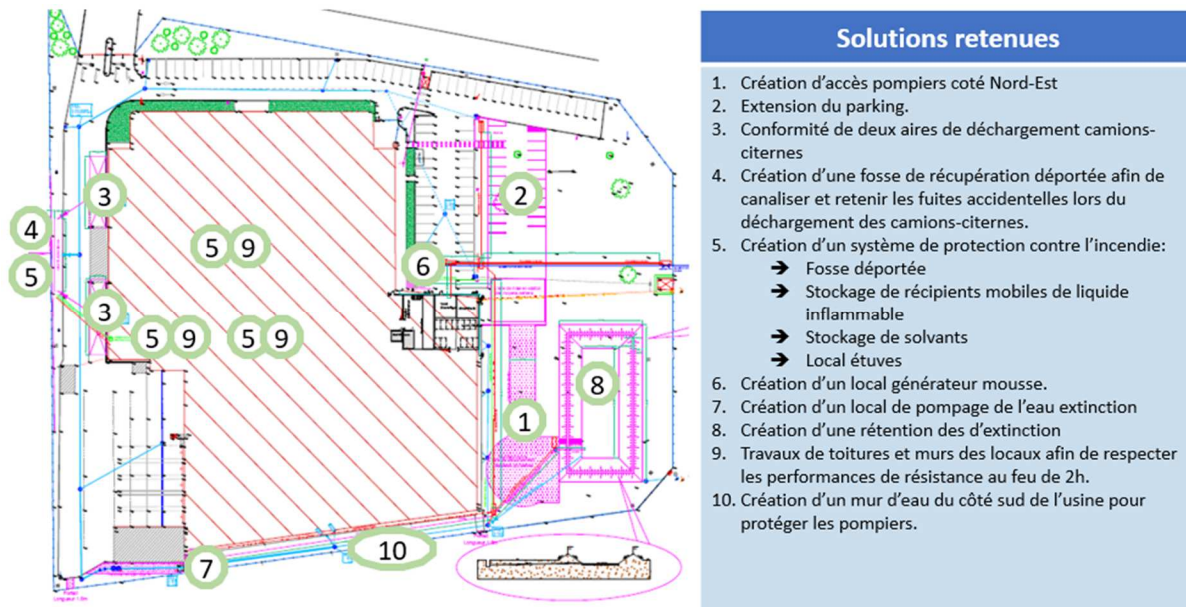
VI. PROJET DE DEFENSE INCENDIE

La construction du dossier depuis 2015 a montré la nécessité de renforcer les moyens de défense incendie.

En tenant compte du bénéfice de l'antériorité des rubriques 1510 entrepôt couvert, 2925 local de charge d'accumulateurs, 4110 toxicité aigüe de catégorie 1, 4331 liquides inflammables de catégorie 2 ou 3 et 4726 TDI, l'état de conformité des dispositions constructives est synthétisé dans [Annexe I-15](#) :

Les études jusque-là ont conclu aux besoins de :

- ✓ Protéger les locaux destinés à recevoir des inflammables par de l'extinction mousse,
- ✓ Renforcer les compartimentages en étendant les protections coupe-feu 2h,
- ✓ Disposer d'un bassin de rétention des eaux incendie,
- ✓ Disposer d'une rétention déportée pour l'aire de dépotage des camions-citernes,
- ✓ Installer des moyens de suppression des flux thermiques,
- ✓ Construire une voie d'accès pompiers sur le côté Nord-Est du bâtiment.



Plan I - 9 : Implantation des modifications projet

La vision du planning de réalisation est la suivante :

	2020					2021												2022						
	Janv.	Févr.	Mars	Avril	Mai	Janv.	Févr.	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Août	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre	Janv.	Févr.	Mars	Avril	Mai	Juin	
Validation du budget																								
Passation des marchés																								
Etude d'exécution GC_VRD																								
DICT GC_VRD: Demandes, réponses et																								
Installation du chantier; Implantation																								
Decapage zone chemin pompier, bassin,																								
Terassement/remblais zone voirie,																								
Bassins de retention																								
Local source d'eau																								
Local poste de lelevage																								
Cuvette de retention																								
Aires de dépotage																								
Support rideau d'eau																								
Voiries (bicouche, bordures)																								
Reception GC_VRD																								
Levée de reserve GC_VRD																								
Repli base vie																								
Etude d'exécution ELEC																								
Départ elec base vie. Installation																								
Creation departs en TGBT																								
Devoiements, cheminements,																								
Distribution SSI et pose materiel SSI																								
Essais et mise en service SSI																								
Reception																								
Levée de réserve																								
Travaux du LDT de compartimentage																								
Reception compartimentage																								
Levée de reserve compartimentage																								
Relevage des eaux d'extinction																								
Etude d'exécution PI																								
Approvisionnement PI																								
Passage des réseaux																								
Local source																								
Rideau d'eau																								
Mise en service et les essais réels																								
Reception PI																								
Levée de réserve PI																								
Fin chantier																								

Le projet se découpe en plusieurs lots correspondant à des corps de métiers :

1. Protection incendie
2. Electricité, détection et asservissement
3. Génie civil et voirie
4. Relevage des eaux
5. Compartimentage et génie civil intérieur

dont le détail se trouve en [Annexe I-16](#) :

VII. LISTE DES RUBRIQUES ICPE & CLASSEMENT

Les différentes rubriques auxquelles le site DEN BRAVEN est soumis sont synthétisées dans le tableau du paragraphe VII.2, selon les critères de classement suivants :

- Rubriques à Autorisation (A),
- Rubriques à Enregistrement (E),
- Rubriques à Déclaration (D),
- Rubriques Non Classées (NC).

Les activités soumises à déclaration devant faire l'objet d'un contrôle périodique sont repérées par « DC ».

Remarque : Les contrôles périodiques sont, d'après les conditions définies par les articles R.512-55 à R.512-60 du Code de l'environnement, des prescriptions définies par arrêté préfectoral imposant à l'exploitant d'effectuer des contrôles par des organismes agréés.

VII.1. Directive IED (ex-IPPC)

Deux activités exercées sur le site de DEN BRAVEN du Meux sont visées par l'annexe I de la directive n°2010/75/CE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution – refonte) (JOUE n° L334, 17 décembre 2010) dite directive IED :

- L'activité de fabrication de produits chimiques organiques (rubrique 3410).

VII.1.1. Activité de fabrication de produits chimiques organiques

L'activité de fabrication de produits chimiques organiques exercée sur le site (rubrique 3410) est visée par l'annexe I de la directive n°2010/75/CE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution – refonte) (JOUE n°L334, 17 décembre 2010) dite directive IED.

Enoncé de la rubrique 3410 de la nomenclature des installations classées :

« Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que :

- a) hydrocarbures simples (linéaires ou cycliques, saturés ou insaturés, aliphatiques ou aromatiques),*
- b) hydrocarbures oxygénés, notamment alcools, aldéhydes, cétones, acides carboxyliques, esters, et mélanges d'esters, acétates, éthers, peroxydes et résines époxydes,*
- c) hydrocarbures sulfurés,*
- d) hydrocarbures azotés, notamment amines, amides, composés nitreux, nitrés ou nitrates, nitriles, cyanates, isocyanates,*
- e) hydrocarbures phosphorés,*
- f) hydrocarbures halogénés,*
- g) dérivés organométalliques,*

- h) matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose),*
- i) caoutchoucs synthétiques,*
- j) colorants et pigments,*
- k) tensioactifs et agents de surface ».*

L'activité de fabrication des liants PU et hybrides est concernée par la rubrique 3410 (alinéa h relatif à la fabrication de matières plastiques dont les polymères), puisqu'elle consiste à transformer des polymères (polyols en polyuréthanes).

La société est donc soumise à autorisation au titre de la rubrique 3410 relative à la fabrication de produits chimiques organiques (dont les polymères).

VII.1.2. Conclusion

Le site de la société DEN BRAVEN est donc soumis à la réglementation IED au titre de la rubrique 3410.

VII.2. Liste des rubriques ICPE

Ci-après les rubriques ICPE concernées par le site DEN BRAVEN, classées dans des tableaux par type de régime.

Rubrique	Régime (A, E, DC, D, NC)	Rayon d'affichage	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation DEN BRAVEN	Critère du classement	Seuil(s) du régime applicable	Situation DEN BRAVEN
1436	NC	-	Liquides combustibles de point éclair compris entre 60°C et 93°C (stockage ou emploi de)	Stockage vrac de Dowanol (5,7 t) dans le local « solvants » , Stockage de matières premières (20 t) dans l' entrepôt « matières premières » .	Quantité totale susceptible d'être présente (en t)	< 100 t	26 t
1510	DC	-	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des)	Stockage de produits combustibles dans l' entrepôt « matières premières » et dans l' entrepôt « produits finis » : stock de cartouches et seaux vides en plastiques (26.3t), stock de produits combustibles en négoce (aérosols inflammables, soit 13 t), présence de palettes bois pour le stockage en rack (63 t), stock de polyols en GRV (120 t), stock de prépolymères en GRV (70 t), stock de produits finis combustibles (colles PU/hybrides, mastics PU/hybrides, soit 185t), stock emballage des Silicones (palette + carton 40t)	Quantité de matières, produits ou substances combustibles (en t)	< 500 t	517 t
1530	NC	-	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de)	Stockage de cartons plats et étiquettes dans l' entrepôt « produits finis » (115 m ³).	Volume susceptible d'être stocké (en m ³)	≤ 1 000 m ³	115 m ³
1532	NC	-	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de)	Stockage de palettes en bois à l' extérieur (225 m ³).	Volume susceptible d'être stocké (en m ³)	≤ 1 000 m ³	225 m ³

Rubrique	Régime (A, E, DC, D, NC)	Rayon d'affichage	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation DEN BRAVEN	Critère du classement	Seuil(s) du régime applicable	Situation DEN BRAVEN
1978	D	-	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) 17. Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encres et de colle	Stockage et emploi de Solvant 55 en GRV dans le magasin matières premières	Consommation de solvant t/an	>100 t	610 t/an
2663	D	-	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) 2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques	Stockage de produits finis (mastics et colles PU, soit 800 m ³) (mastic silicones soit 1200 m ³) dans l' entrepôt « produits finis » .	Volume susceptible d'être stocké (en m ³)	<1 000 m ³	2000m ³
2910	NC	-	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des	Chaudière à gaz de marque Guillot	Puissance thermique nominale (en MW) ⁴	≤ 2 MW	0,94 MW

⁴ La puissance thermique nominale correspond à la puissance thermique fixée et garantie par le constructeur exprimée en pouvoir calorifique inférieur et susceptible d'être consommée en marche continue.

Rubrique	Régime (A, E, DC, D, NC)	Rayon d'affichage	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation DEN BRAVEN	Critère du classement	Seuil(s) du régime applicable	Situation DEN BRAVEN
			fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse ³ , des produits connexes de scierie issus du b)v) de la définition de biomasse...				
2925	D	-	Accumulateurs (Ateliers de charge d')	20 postes de charges des batteries (puissance unitaire de 0,72 à 8.64 kW).	Puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (en kW)	> 50 kW	67,8 kW
3410	A	3 km	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que : h) matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose)	Formulation des liants PU/hybrides dans le réacteur PU . Capacité de production maximale de 30 t/j.	Sans seuil	Sans seuil	-
4110	A	1 km	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies	Stockage et emploi d'IPDI (H330) stocké dans le local tempéré et employé dans l'atelier PU.	Quantité totale susceptible d'être	≥ 250 kg	1 500 kg

³ On entend par « biomasse », au sens de la rubrique 2910 :

a) les produits composés d'une matière végétale agricole ou forestière susceptible d'être employée comme combustible en vue d'utiliser son contenu énergétique ;

b) les déchets ci-après :

i) déchets végétaux agricoles et forestiers ;

ii) déchets végétaux provenant du secteur industriel de la transformation alimentaire, si la chaleur produite est valorisée ;

iii) déchets végétaux fibreux issus de la production de pâte vierge et de la production de papier à partir de pâte, s'ils sont coïncinérés sur le lieu de production et si la chaleur produite est valorisée ;

iv) déchets de liège ;

v) déchets de bois, à l'exception des déchets de bois qui sont susceptibles de contenir des composés organiques halogénés ou des métaux lourds à la suite d'un traitement avec des conservateurs du bois ou du placement d'un revêtement, y compris notamment les déchets de bois de ce type provenant de déchets de construction ou de démolition.

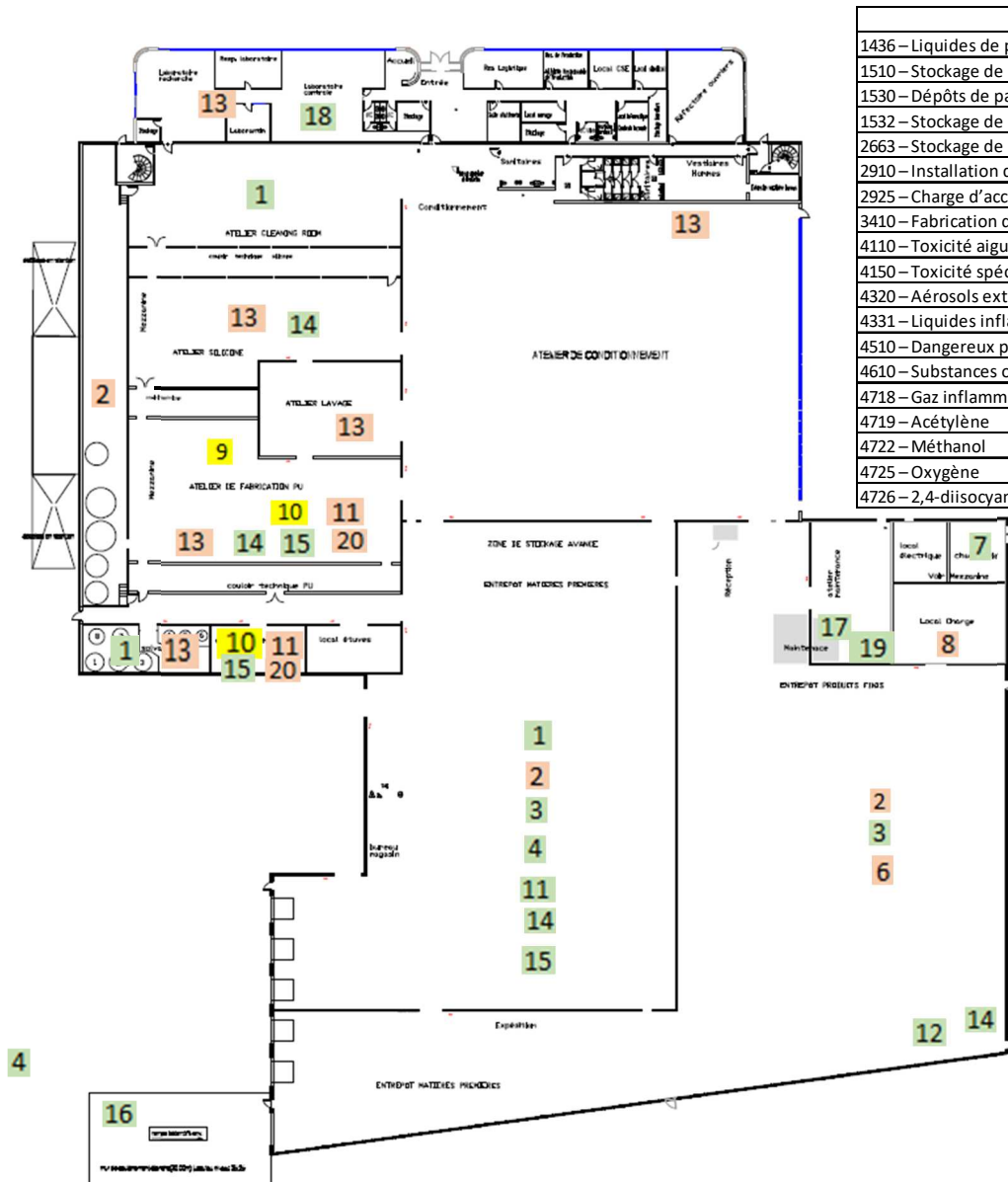
Rubrique	Régime (A, E, DC, D, NC)	Rayon d'affichage	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation DEN BRAVEN	Critère du classement	Seuil(s) du régime applicable	Situation DEN BRAVEN
			d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés. 2. Substances et mélanges liquides.		présente dans l'installation (en kg)		
4150	D	-	Toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT) exposition unique catégorie 1.	Stockage et emploi de BNT CAT 422 (0,3 t), Catex E70 TIB KAT 218 (2 t), Solcat PU01 (1,7 t), Cat SPUR (1,7 t) stockés dans le local tempéré / entrepôt « matières premières » et employés dans l'atelier PU.	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation (en t)	< 5 t	5,7 t
4320	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 (uniquement) de mousses isolantes sous pression (produits en négoce/transit) dans l' entrepôt « produits finis » .	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation (en t)	< 15 t	13 t
4331	DC	-	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.	Stockages de matières premières (38 t) stockés en réservoirs mobiles dans le magasin matières premières et dans le local solvant et employés dans les ateliers, Stockage et emploi de xylène en réservoirs aériens (28.02 t) Stockage de xylène souillé (6 t) dans la zone « déchets », Stockage et emploi d'encres et de solvants (0,359 t) dans la zone de conditionnement , Stockage et emploi de divers produits (acétone, isopropanol...) dans le laboratoire (0,077 t).	Quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (en t)	≥ 50 t mais < 100 t	84 t
4510	NC	-		Stockage et emploi de matières premières (Ethacure 100LC, Nacol 12 96, Tinuvin 765,	Quantité totale susceptible d'être	< 20 t	10,2 t

Rubrique	Régime (A, E, DC, D, NC)	Rayon d'affichage	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation DEN BRAVEN	Critère du classement	Seuil(s) du régime applicable	Situation DEN BRAVEN
			Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.	BNT CAT 422, Catex E70, Solcat PU01, Cat Spur) stockées dans l'entrepôt « matières premières » et employées dans les ateliers,	présente dans l'installation (en t)		
4511	NC	-	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	Stockage (uniquement) de mousses isolantes sous pression (produits en négoce/transit, soit 1,5 t) dans l' entrepôt « produits finis ».	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant	≥ 100 t mais < 200 t	1,5 t
4610	NC	-	Substances ou mélanges auxquels est attribuée la mention de danger EUH014 (réagit violemment au contact de l'eau).	Stockage et emploi de d'additif TI (5 t) stockés dans l' entrepôt « matières premières » / le local tempéré et employés dans les ateliers.	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation (en t)	≤ 10 t	5 t
4718	NC	-	Gaz inflammables liquéfiés 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).	Stockage et emploi de propane (12 bouteilles de 13 kg, soit 0,156 t) stocké dans un rack grillagé à l' extérieur du bâtiment et utilisé pour les charriots élévateurs.	Quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (en t)	< 6 t	0,156 t
4719	NC	-	Acétylène (numéro CAS 74-86-2).	Stockage et emploi d'acétylène (0,008 t) dans le local maintenance .	Quantité susceptible d'être présente dans l'installation (en t)	< 0,008 t	0,008 t
4722	NC	-	Méthanol (numéro CAS 67-56-1).	Stockage et emploi de méthanol (0.001 t) stocké et employé dans le laboratoire.	Quantité susceptible d'être	< 50 t	0.001 t

Rubrique	Régime (A, E, DC, D, NC)	Rayon d'affichage	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation DEN BRAVEN	Critère du classement	Seuil(s) du régime applicable	Situation DEN BRAVEN
					présente dans l'installation (en t)		
4725	NC	-	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7).	Stockage et emploi d'oxygène (0,008 t) dans le local maintenance .	Quantité susceptible d'être présente dans l'installation (en t)	< 2 t	0,008 t
4726	D	-	2,4-diisocyanate de toluène (numéro CAS 584-84-9) ou 2,6- diisocyanate de toluène (numéro CAS 91-08-7).	Stockage et emploi de TDI Lupranat (5,5 t) stocké dans le local tempéré et employé dans l'atelier PU.	Quantité susceptible d'être présente dans l'installation (en t)	≥ 0,5 t mais < 10 t	5,5 t

Tableau I - 55 : Classement ICPE du site

La localisation des installations concernées par les rubriques de la nomenclature des ICPE figure sur le plan inséré en page suivante.



Rubrique	Régime	Repère
1436 – Liquides de point éclair compris entre 60°C et 93°C	NC	1
1510 – Stockage de matières, produits ou substances combustibles dans des entrepôts couverts	DC	2
1530 – Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues	NC	3
1532 – Stockage de bois ou de matériaux combustibles analogues	NC	4
2663 – Stockage de pneumatiques et produits composés d’au moins 50% de polymères	D	6
2910 – Installation de combustion	NC	7
2925 – Charge d’accumulateurs	D	8
3410 – Fabrication de produits chimiques organiques	A	9
4110 – Toxicité aiguë catégorie 1	A	10
4150 – Toxicité spécifique pour certains organes cibles	D	11
4320 – Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables [...]	NC	12
4331 – Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3	DC	13
4510 – Dangereux pour l’environnement aquatique 1	NC	14
4610 – Substances ou mélanges auxquels est attribuée la mention de danger EUH014	NC	15
4718 – Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2	NC	16
4719 – Acétylène	NC	17
4722 – Méthanol	NC	18
4725 – Oxygène	NC	19
4726 – 2,4-diisocyanate de toluène	D	20

Plan I - 10 : Localisation des installations concernées par les rubriques de la nomenclature ICPE

VII.3. Définition du statut Seveso

La définition du statut Seveso du site (ainsi que le classement du site sous les rubriques 4000 tel que défini précédemment) est conforme au décret du 3 mars 2014 et à la méthodologie préconisée par le guide technique de l'INERIS de juin 2015 relatif à l'application de la classification des substances et mélanges dangereux à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement. Elle intègre les dispositions du règlement CLP et la transposition de la directive Seveso III.

Le tableau suivant dresse la liste des substances et mélanges dangereux susceptibles d'être présents sur le site de DEN BRAVEN, ainsi que pour chacun d'eux leur contribution dans la définition du statut Seveso, au titre des dangers pour la santé, des dangers physiques et des dangers pour l'environnement.

Conformément à la méthodologie en vigueur, le statut Seveso est analysé au regard du dépassement direct d'un seuil Seveso (haut ou bas) par une substance ou un mélange dangereux, ou du dépassement du ratio de 1 selon les règles du cumul des dangers pour la santé (somme a), des dangers physiques (somme b) et des dangers pour l'environnement (somme c).

Au final, le site n'atteint pas les seuils Seveso (haut et bas) ni par dépassement direct d'un seuil, ni selon la règle du cumul des dangers pour chacune des sommes a, b et c.

Type	Produit	Qté (t)	Nommément désigné ?	Danger : a santé/ b physique / c Environnement	Rubriques applicables	Seveso haut			Seveso bas			Rubrique retenue		
						Seuil	Somme (a)	Somme (b)	Somme (c)	Seuil	Somme (a)		Somme (b)	Somme (c)
							0,15850	0,02916	0,05582		0,96400	0,10688	0,11464	
PF	Primaire 100	1,75	non	b	4331	50 000	0	0,000035	0	5 000	0	0,00035	0	4331
	Primaire 250	1,75	non	b	4331	50 000	0	0,000035	0	5 000	0	0,00035	0	4331
MP	Acétone	0,001	non	b	4331	50 000	0	0,00000002	0	5 000	0	0,0000002	0	4331
	Additif 8568	0,067	non	b	4331	50 000	0	0,00000134	0	5 000	0	0,0000134	0	4331
	Additif TI	5	non	-	4610	500	0	0	0	100	0	0	0	4610
	Alcool isopropylique	0,2	non	b	4331	50 000	0	0,000004	0	5 000	0	0,00004	0	4331
	BNT CAT 422	0,3	non	a	4150	200	0,0015	0	0	50	0,006	0	0	4150
				c	4510	200	0	0	0,0015	100	0	0	0,003	
	Catex E70 TIB KAT 218	2	non	a	4150	200	0,01	0	0	50	0,04	0	0	4150
				c	4510	200	0	0	0,01	100	0	0	0,02	
	Desmodur L75 (TDI en mélange)	3	non	b	4331	50 000	0	0,00006	0	5 000	0	0,0006	0	4331
	Dibutylamine	0,005	non	b	4331	50 000	0	0,0000001	0	5 000	0	0,000001	0	4331
	Diluant 5200	0,064	non	b	4331	50 000	0	0,00000128	0	5 000	0	0,0000128	0	4331
	Dynasytan VTMO	14	non	b	4331	50 000	0	0,00028	0	5 000	0	0,0028	0	4331
Encre 9570	0,023	non	b	4331	50 000	0	0,00000046	0	5 000	0	0,0000046	0	4331	
Ethacure 100LC	1,2	non	c	4510	200	0	0	0,006	100	0	0	0,012	4510	

	Ethanol	5	non	b	4331	50 000	0	0,0001	0	5 000	0	0,001	0	4331
	Hydranal Standard 5	0,002	non	b	4331	50 000	0	0,00000004	0	5 000	0	0,0000004	0	4331
	IPDI Basonat	1,5	non	a	4110.2	20	0,075	0	0	5	0,3	0	0	4110.2
		1,5		c	4511	500	0	0	0,003	200	0	0	0,0075	
	Lupranat T80 A TDI	5,5	oui (4726)	a	4726 & 4110	100	0,055	0	0	10	0,55	0	0	4726
	Nacol 12 96	0,064	non	c	4510	200	0	0	0,00032	100	0	0	0,00064	4510
	Cat spur	1,7	non	a	4150	200	0,0085	0	0	50	0,034	0	0	4150
		1,7		c	4510	200	0	0	0,0085	100	0	0	0,017	
	Solcat PU 01	1,7	non	a	4150	200	0,0085	0	0	50	0,034	0	0	4150
		1,7		c	4510	200	0	0	0,0085	100	0	0	0,017	
	TINUVIN 400	0,5	non	b	4331	50 000	0	0,00001	0	5 000	0	0,0001	0	4331
	TINUVIN 765	3	non	c	4510	200	0	0	0,015	100	0	0	0,03	4510
	TOLUENE VWR	0,020	non	b	4331	50 000	0	0,0000004	0	5 000	0	0,000004	0	4331
	XYLENE	28,0	non	b	4331	50 000	0	0,00056	0	5 000	0	0,0056	0	4331
TRANSIT	Aérosols divers 4320 seul	12	non	b	4320	500	0	0,024	0	150	0	0,08	0	4320
	Aérosols divers 4320 + 4511	1,5	non	b	4320	500	0	0,003	0	150	0	0,01	0	4320
		1,5		c	4511	500	0	0	0,003	200	0	0	0,0075	
UTILITES	Propane	0,156	oui	b	4718	200	0	0,00078	0	50	0	0,00312	0	4718
	Acétylène	0,008	oui	b	4719	50	0	0,00016	0	5	0	0,0016	0	4718
DECHETS	DECHETS SOLVANTES DE LAVAGE (XYLENE)	6,4	non	b	4331	50 000	0	0,000128	0	5 000	0	0,00128	0	4331

Tableau I - 56 : Définition du statut Sévésos du site

VIII. CONCLUSIONS

Le site DEN BRAVEN est donc classé à **AUTORISATION** au titre de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

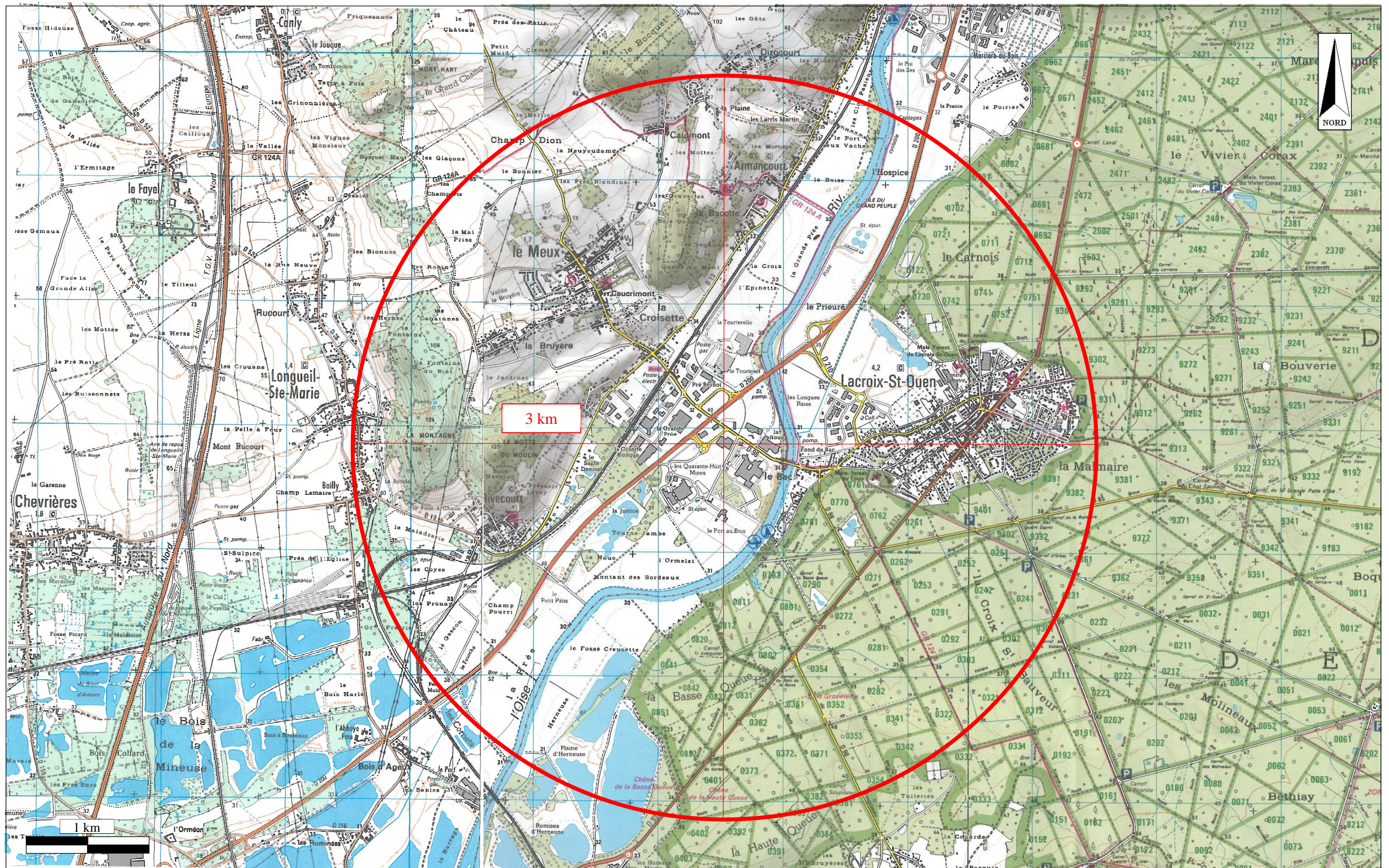
Les rubriques au titre desquelles le site est à autorisation sont les suivantes :

- 3410** : *Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que matières plastiques (3 km),*
- 4110** : *Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition (1 km).*

Le rayon d'affichage retenu autour du site est donc de 3 km.

Avec la commune du Meux, ce sont en tout **8 communes** qui sont inscrites dans le rayon d'affichage (Cf. plan inséré en page suivante) :

- **LE MEUX** (780 hectares, 2 270 habitants en 2017),
- **LACROIX-SAINT-OUEN** (2 080 hectares, 4 708 habitants en 2017),
- **ARMANCOURT** (200 hectares, 563 habitants en 2017),
- **RIVECOURT** (390 hectares, 595 habitants en 2017),
- **JAUX** (860 hectares, 2 411 habitants en 2017),
- **SAINT-SAUVEUR** (1 650 hectares, 1 734 habitants en 2017),
- **VERBERIE** (1 510 hectares, 3 848 habitants en 2017),
- **LONGUEIL-SAINTE-MARIE** (1 700 hectares, 1 919 habitants en 2017).



Plan I - 11 : Visualisation du rayon d'affichage et des communes aux alentours
(Extrait de cartes IGN de Compiègne (25110T) et Estrées-Saint-Denis (24110) - échelle 1/25 000^{ème})

LISTE DES ILLUSTRATIONS

Liste des tableaux :

TABLEAU I - 1 : ÉTABLISSEMENTS RELEVANT DU RÉGIME DE L'AUTORISATION DE LA NOMENCLATURE DES ICPE 15	
TABLEAU I - 2 : MESURES DE GESTION DE LA POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE	24
TABLEAU I - 3 : NATURE ET QUANTITÉS DES DÉCHETS PRODUITS	26
TABLEAU I - 4 : FILIÈRE DE TRAITEMENT DES DÉCHETS	27
TABLEAU I - 5 : ÉVOLUTION DU CHIFFRE D'AFFAIRE.....	30
TABLEAU I - 6 : STRUCTURES DES DIFFÉRENTS LOCAUX.....	34
TABLEAU I - 7 : CARACTÉRISTIQUES CONSTRUCTIVES DES ATELIERS DE FABRICATION	34
TABLEAU I - 8 : CARACTÉRISTIQUES CONSTRUCTIVES DES ATELIERS ANNEXES DE FABRICATION.....	35
TABLEAU I - 9 : CARACTÉRISTIQUES CONSTRUCTIVES DES LOCAUX DE STOCKAGES.....	36
TABLEAU I - 10 : CARACTÉRISTIQUES CONSTRUCTIVES DES LOCAUX TECHNIQUES	37
TABLEAU I - 11 : CARACTÉRISTIQUES CONSTRUCTIVES DES BUREAUX ET LABORATOIRES	38
TABLEAU I - 12 : ÉVOLUTION DE LA CONSOMMATION ANNUELLE EN EAU DU SITE	40
TABLEAU I - 13 : VOLUME MOYEN ANNUEL D'EAUX PLUVIALES.....	42
TABLEAU I - 14 : ÉVOLUTION DE LA CONSOMMATION ANNUELLE EN ÉLECTRICITÉ DU SITE.....	43
TABLEAU I - 15 : ÉVOLUTION DE LA CONSOMMATION ANNUELLE EN GAZ DU SITE	43
TABLEAU I - 16 : CAPACITÉ DE PRODUCTION JOURNALIÈRE MAXIMALE DE PRODUITS SEMI-FINIS	44
TABLEAU I - 17 : CAPACITÉ DE PRODUCTION JOURNALIÈRE MAXIMALE DE PRODUITS FINIS	44
TABLEAU I - 18 : PRODUCTIONS ANNUELLES	45
TABLEAU I - 19 : SUBSTANCES PRÉSENTS DANS LES DIFFÉRENTS TYPES DE LIANTS	47
TABLEAU I - 20 : FORMULATION D'UN MASTIC OU D'UNE COLLE POLYURETHANE	49
TABLEAU I - 21 : FORMULATION D'UN MASTIC OU D'UNE COLLE HYBRIDE.....	50
TABLEAU I - 22 : FLUX DE CONDITIONNEMENT PAR TYPE DE CONTENANT	51
TABLEAU I - 23 : CAPACITÉ DE STOCKAGE EN RACKS DU MAGASIN DE STOCKAGE DES MATIÈRES PREMIÈRES.....	53
TABLEAU I - 24 : DESCRIPTION DES PRODUITS STOCKÉS DANS LE MAGASIN	53
TABLEAU I - 25 : QUANTITÉ D'ISOCYANATES STOCKÉS SUR LE SITE	54
TABLEAU I - 26 : CARACTÉRISTIQUES DU STOCKAGE DE SOLVANTS	55
TABLEAU I - 27 : VOLUME DE RETENTION ASSOCIÉ AU STOCKAGE DES SOLVANTS	55
TABLEAU I - 28 : CARACTÉRISTIQUES DU STOCKAGE VRAC DES MATIÈRES PREMIÈRES	55
TABLEAU I - 29 : VOLUME DE RETENTION ASSOCIÉ AU STOCKAGE VRAC DES MATIÈRES PREMIÈRES	56
TABLEAU I - 30 : DESCRIPTION DES PRODUITS STOCKÉS DANS L'ENTREPOT « PRODUITS FINIS »	56
TABLEAU I - 31 : CARACTÉRISTIQUES DES AÉROSOLS EXTREÊMEMENT INFLAMMABLES	57
TABLEAU I - 32 : DÉFINITION DES CATÉGORIES DE LIQUIDES INFLAMMABLES	57
TABLEAU I - 33 : CARACTÉRISTIQUES DU STOCKAGE DE LIQUIDES INFLAMMABLES	58
TABLEAU I - 34 : CARACTÉRISTIQUES DU STOCKAGE DE PRODUITS RÉAGISSANT VIOLEMMENT AVEC L'EAU.....	59
TABLEAU I - 35 : CARACTÉRISTIQUES DU STOCKAGE DE PRODUITS DANGEREUX POUR LA SANTÉ	59
TABLEAU I - 36 : CARACTÉRISTIQUES DU STOCKAGE DE PRODUITS DANGEREUX POUR L'ENVIRONNEMENT.....	60
TABLEAU I - 37 : MODE OPÉRATOIRE DU NETTOYAGE DES CUVES MOBILES.....	61
TABLEAU I - 38 : MODE OPÉRATOIRE DU NETTOYAGE DES RÉACTEURS	62
TABLEAU I - 39 : MODE OPÉRATOIRE DU NETTOYAGE DES MALAXEURS	62
TABLEAU I - 40 : PRODUITS DANGEREUX SUSCEPTIBLES D'ÊTRE PRÉSENTS SUR LE SITE.....	66
TABLEAU I - 41 : AUTRES PRODUITS PRÉSENTS SUR LE SITE.....	67
TABLEAU I - 42 : ÉQUIPEMENTS PRÉSENTS SUR LE SITE DE DEN BRAVEN	67
TABLEAU I - 43 : CAPACITÉS DE PRODUCTION DES MALAXEURS (EN NOMBRE DE BATCH PAR JOUR)	68
TABLEAU I - 44 : DESCRIPTION DES RÉACTEURS	68
TABLEAU I - 45 : CUVES DE PRÉPARATION PRÉSENTES SUR LE SITE DE DEN BRAVEN	69
TABLEAU I - 46 : DESCRIPTION DES COMPRESSEURS.....	71
TABLEAU I - 47 : DESCRIPTION DES CHARGEURS	72
TABLEAU I - 48 : DESCRIPTION DE LA CHAUDIÈRE.....	72
TABLEAU I - 49 : DESCRIPTION DU GROUPE FROID DU CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT	73
TABLEAU I - 50 : DESCRIPTION DES GROUPE FROID DE LA CHAMBRE FROIDE.....	73
TABLEAU I - 51 : DESCRIPTION DE LA SALLE DE LAVAGE DES CUVES	74
TABLEAU I - 52 : DESCRIPTION DU CLIMATISEUR LOCAL INFORMATIQUE	74
TABLEAU I - 53 : DESCRIPTION DU CLIMATISEUR DES BUREAUX.....	74
TABLEAU I - 54 : DESCRIPTION DES CHARIOTS ÉLEVATEURS	75

TABLEAU I - 55 : CLASSEMENT ICPE DU SITE.....	85
TABLEAU I - 56 : DEFINITION DU STATUT SEVESO DU SITE	89

Liste des figures :

FIGURE I - 1 : LOCALISATION DES ISSUES DE SECOURS (DEGAGEMENTS) DU SITE DEN BRAVEN	19
FIGURE I - 2 : LOCALISATION DES POTEAUX INCENDIE SITUES A PROXIMITE DU SITE DE DEN BRAVEN	22
FIGURE I - 3 : ZONE DE STOCKAGE DES DECHETS	25
FIGURE I - 4 : IMPLANTATIONS DU GROUPE DEN BRAVEN SEALANTS	29
FIGURE I - 5 : PRESENTATION DES SURFACES IMPERMEABLES ET DES ZONES ENHERBEES PRESENTES SUR LE SITE.	31
FIGURE I - 6 : DISTANCES ENTRE LE BATIMENT ET LES LIMITES DE PROPRIETE.....	32
FIGURE I - 7 : SCHEMA DE PRINCIPE D'IMPLANTATION DES LOCAUX.....	33
FIGURE I - 8 : PRINCIPE DE FABRICATION DES MASTICS ET COLLES POLYURETHANES	48
FIGURE I - 9 : MALAXEURS	68
FIGURE I - 10 : REACTEUR (RESF2)	69
FIGURE I - 11 : CUVE DE PREPARATION.....	69
FIGURE I - 12 : POMPE A VIDE	70
FIGURE I - 13 : CONDITIONNEUSES (PORTE-CUVE A GAUCHE ET SORTIE DES CARTOUCHES PLEINES A DROITE).....	71

Liste des plans :

PLAN I - 1 : CARTE DE LOCALISATION DU SITE DEN BRAVEN SUR LE TERRITOIRE FRANÇAIS	12
PLAN I - 2 : LOCALISATION DU SITE DEN BRAVEN DANS LA COMMUNE DU MEUX	13
PLAN I - 3 : VOISINAGE IMMEDIAT DU SITE DE DEN BRAVEN	14
PLAN I - 4 : LOCALISATION DES ICPE SOUMISES A AUTORISATION	14
PLAN I - 5 : RESEAU ROUTIER A PROXIMITE DU SITE DE DEN BRAVEN	16
PLAN I - 6 : ZONES DE CULTURES DECLAREES PAR LES EXPLOITANTS EN 2018 (SOURCE : GEOPORTAIL)	16
PLAN I - 7 : VUE AERIENNE DU SITE DE DEN BRAVEN	17
PLAN I - 8 : LOCALISATION DES STOCKAGES.....	52
PLAN I - 9 : IMPLANTATION DES MODIFICATIONS PROJET	76
PLAN I - 10 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR LES RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE ICPE	86
PLAN I - 11 : VISUALISATION DU RAYON D’AFFICHAGE ET DES COMMUNES AUX ALENTOURS	91

LISTE DES ANNEXES

ANNEXE I-1 : EXTRAIT DE CARTE IGN AU 1/25000^{EME}

ANNEXE I-2 : PLAN CADASTRAL AU 1/2500^{EME}

ANNEXE I-3 : PLANS DES INSTALLATIONS :
- PLAN DE MASSE AU 1/500^{EME}
- PLAN D'AGENCEMENT AU 1/250^{EME}
- PLAN DES TOITURES ET DES RESEAUX AU 1/250^{EME}

ANNEXE I-4 : PLANS DES EQUIPEMENTS DE SECURITE :
- PLAN D'INTERVENTION
- PLAN DES EQUIPEMENTS DE SECURITE AU 1/500^{EME}
- PLAN DES EQUIPEMENTS DE SECURITE AU 1/250^{EME}

ANNEXE I-5 : RAPPORT D'ESSAI DE DEBIT DES POTEAUX INCENDIE

ANNEXE I-6 : SCHEMA DU RESEAU AERAIQUE

ANNEXE I-7 : ATTESTATIONS D'ASSURANCE

ANNEXE I-8 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES LIANTS PU ET HYBRIDES (SPUR)

ANNEXE I-9 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES SOLUTIONS CATALYTIQUES

ANNEXE I-10 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES MASTICS ET COLLES PU

ANNEXE I-11 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES MASTICS ET COLLES HYBRIDES (SPUR)

ANNEXE I-12 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES PRIMAIRES

ANNEXE I-13 : DESCRIPTION DE LA LIGNE DE LAVAGE

ANNEXE I-14 : PLAN DE GESTION DES SOLVANTS DE L'ANNEE 2019

ANNEXE I-15 : CONFORMITES AUX DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES APPLICABLES EXTRAITES DES ARRETES MINISTERIELS DE PRESCRIPTIONS GENERALES

ANNEXE I-16 : PROJETS DE DEFENSE INCENDIE

ANNEXE I-17 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES MATIERES PREMIERES

ANNEXE I-18 : FICHE DE DONNEES DE SECURITE DES AEROSOLS

ANNEXE I-19 : ATTESTATION DE PROPRIETE

ANNEXE I-20 : AUTORISATION DE DEVERSEMENT