PROJET AVENIR
ATELIERS DE VERNEUIL-EN-HALATTE

MAITRE D'OUVRAGE:
SC les Ateliers de Verneuil-en-Halatte
135, avenue Charles de Gaulle, 92200 NEUILLY SUR SEINE
TEL: 03.44.29.65.00 FAX: 03.44.29.66.19

CONSEIL MAITRE D'OUVRAGE:
2PGB
22, rue de Courcelles, 75008 PARIS
TEL: 01.47.23.48.47

ASSISTANT MAITRE D'OUVRAGE:
CAP 5 CONSEIL
22, rue de Courcelles, 75008 PARIS
TEL: 01.53.76.04.40

MAITRISE D'OEUVRE

COORDINATION DES ETUDES:
EGIS BATIMENTS MANAGEMENT
4, rue Dolorès Ibarruri, 93188 MONTREUIL-SOUS-BOIS
TEL: 01.49.20.11.09

ARCHITECTE:
ENIA ARCHITECTES
46 rue de Lagny, 93100 MONTREUIL-SOUS-BOIS
TEL: 01.84.03.04.25

PROGRAMMISTE:
ASCOREAL
53, rue de l'Etang, 69760 LIMONEST
TEL: 04.78.35.56.14

BUREAU DE CONTROLE + CSPS:
SOCOTEC
11, allée Rosa Luxembourg, 95610 ERAGNY
TEL: 01.34.48.30.63

PREVENTIONNISTE + CSSI:
CSD FACES
52, rue Jacques Hillairet, 75612 PARIS
TEL: 01.44.73.14.27

ECONOMISTE:
GVI
4, allée des Ambalais, 94420 LE PLESSIS TREVISE
TEL: 01.49.62.12.30

PAYSAGISTE:
EMMA BLANC
5, cité Dumar, 75011 PARIS
TEL: 01.48.07.17.55

BET ACOUSTIQUE:
LAMOUREUX
4 bis, rue Simonet, 75013 PARIS
TEL: 06.76.47.72.91

BET IMPACTS ENVIRONNEMENTAUX:
ALTO STEP
40, rue de la Rousselle, 33000 BORDEAUX
TEL: 01.64.68.18.50

BET ENVIRONNEMENT HQE/BREEAM/BEPOS:
ALTO INGENIERIE
1, avenue du Gué Langlois, 77600 BUSSY SAINT MARTIN
TEL: 04.72.82.82.85

BET ICPE:
TAUW
ZI Douai Dorignies 100 rue Branly 59500 DOUAI
TEL: 03. 27.08.81.81

GEOMETRE:
GTA
152, rue de Picpus, 75012 PARIS
TEL: 01.43.43.56.29

ARCHITECTE CONSEIL:
STUDIO D'ARCHITECTURE ORY & ASSOCIES
6 Rue du Général Camou, 75007 PARIS
TEL: 01.44.30.88.88

BET BIM MANAGER:
PROJEX
30 place Salvador Allende 59650 Villeneuve d'ascq
TEL: 03.20.19.16.38

GESTION DOCUMENTAIRE:
IODE
11 Rue Tronchet 75008 Paris
TEL: 01.42.71.12.07

BET STRUCTURE:
SCYNA4
5 place des bouleaux, 94200 IVRY SUR SEINE
TEL: 01.46.70.24.24

BET FLUIDES:
SQUARE
1 rond point de l'Europe, 92250 LA GARENNE COLOMBES
TEL: 01.56.83.76.10

BET VRD:
CL Infra
40, route de Saint-Gratien, 95600 EAUBONNE
TEL: 01.34.12.58.28

BET CUISINE:
ICR
3, rue Pierre Curie, 95500 GONESSE
TEL: 06.60.30.42.71

BET ASCENSEUR:
CCI
2, rue Geneviève Couturier, 92500 RUEIL-MALMAISON
TEL: 01.47.77.67.07

BET LOGISTIQUE:
ELYKA
25, rue de Ponthieu, 75008 PARIS
TEL: 01.43.62.16.80

BET COMMISSIONING:
POLLEN
73, boulevard du Général Leclerc, 92110 CLICHY
TEL: 06.07.11.32.50

indice:	date:	modification:	auteur:
1	28/02/18	Premier Rendu APS	-
2	14/09/18	Second Rendu APS	

DOSSIER DAEU COMPLETE

DAEU3 – Présentation générale

Phase: PC

éch. 1/ - - -

Date 18/ 09/2018

Projet:	Emetteur:	Phase:	Lot:	Type:	Bât./Zone:	Niveau:	Numéro:	Indice:
A V N								A

Fiche contrôle Qualité

Intitulé de l'étude	Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale Unique
Destinataire du document	Les Ateliers de Verneuil
Site	Verneuil-en-Halatte (60)
Interlocuteur	Nicolas de LUGET
Adresse	113, Avenue du général de Gaulle – 60 550 Verneuil-en-Halatte
Email	Nicolas.deluget@ateliers-de-verneuil.fr
Téléphone/Mobile	03-44-29-65-16 / 06-78-52-35-65
Numéro de projet	1613538
Date	2018-09-14
Superviseur	Frédéric Pansa
Résponsable étude	Hervé Duval
Rédacteur(s)	Herve Duval

Coordonnées

Tauw France - Agence de Douai
Z.I. Dorignies / Bâtiment Euréka
100 rue Branly
59500 DOUAI
Téléphone : 03 27 08 81 81
Fax : 03 27 08 81 82
Email : info@tauw.fr

Siège social – Agence de Dijon
Parc tertiaire de Mirande
14 D Rue Pierre de Coubertin
21000 Dijon
Téléphone : 03 80 68 01 33
Fax : 03 80 68 01 44
Email : info@tauw.fr

Tauw France est membre de Tauw Group bv – www.tauw.com

Représentant légal : Mr. Eric MARTIN

Gestion des révisions

Version	Date	Statut	Pages	Exemplaires client	Annexes	Tomes
V02	14 septembre 2018	Modification du document	74	4	17	1
V01	25 mai 2018	Création du document	75	4	14	1

Référencement du modèle d'offre:

Liste des abréviations

CE : Comité d'Entreprise.
CODERST : COnseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.
CTA : Centrale de Traitement d'Air.
DDAEU : Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale Unique.
DREAL : Direction Régionale de l'Environnement de l'Aménagement et du Logement.
GNL : gaz naturel.
IC : intermédiaire de coupe.
ICPE : Installation Classée pour la Protection de l'Environnement.
Log MP : zone logistique matières premières.
Log PF : zone logistique produits finis.
Mini-load : gestion des stocks (composants et intermédiaires) par convoyeur.
OF : ordre de fabrication.
PF : produits finis.
PL : Poids-Lourds.
PM : petite maroquinerie.
Pôle centralisé : activités de découpe et des préparations avancées.
Pôles Sacs : ateliers de production (espace d'assemblage des sacs).
QHSE : Qualité – Hygiène - Sécurité – Environnement.
RarEx : pôle produits rares et exceptionnels.
TGBT : Tableau Général Basse Tension.
VL : véhicules légers (personnel, visiteurs).

Table des matières

1 Introduction 10
2 Documents de référence 11
3 Identité du demandeur 12
4 Présentation de la société 13
4.1 La société Les Ateliers de Verneuil 13
4.2 Situation actuelle et projet 13
4.3 Présentation du site 15
4.3.1 Historique des activités déployées sur le site 15
4.3.2 Présentation de l'environnement immédiat du site 15
4.4 Les plans réglementaires 17
4.5 Les documents du cadastre 18
4.6 Les documents de l'urbanisme 20
4.7 Registre des servitudes 22
5 Les installations existantes 24
5.1 Affectation au sol 24
5.2 Synoptique 25
5.3 Démolition du bâtiment existant 27
6 Description du projet 28
6.1 Affectation au sol 28
6.2 Nature des activités déployées sur le site 34
6.2.1 Introduction 34
6.2.2 La réception et le contrôle qualité des matières premières – Log MP 34
6.2.3 Le stockage des matières premières – Log MP 36
6.2.4 Les étapes de fabrication des sacs 40
6.2.5 Le pôle développement 47
6.2.5.1 Introduction 47
6.2.5.2 Ateliers de conception et pilotage 47
6.2.5.3 Pièces historiques de Verneuil 48
6.2.5.4 Espace Loft 48
6.2.6 Pôle produits finis (PF) 49

6.2.6.1 Introduction 49
6.2.6.2 Zone de réception / Départ tampon 50
6.2.6.3 Zone controle qualité sous-traitant 50
6.2.6.4 Zone contrôle qualité Chameuil (controle qualité client sur le site) 51
6.2.6.5 Zone emballage 52
6.2.6.6 Stockage des produits finis 52
6.3 Nature et volume des activités annuelles – Situation actuelle et future 53
6.4 Equipements mis en oeuvre – Travail du cuir 53
7 Les installations annexes 55
7.1 Installation de combustion 55
7.2 Groupes froids 55
7.3 Renouvellement d'air 56
7.4 Désenfumage 57
7.5 Installation photovoltaïque 57
7.6 Locaux de sûreté 59
7.7 Les ateliers techniques 59
7.8 Locaux administratifs et sociaux 60
7.9 Equipements mobiles de charge d'accumulateurs 61
7.10 Stockages 61
7.10.1 Stockages des liquides et gaz inflammables 62
7.10.2 Stockage des matériaux combustibles 63
8 Utilités 64
8.1 Alimentation en eau 64
8.1.1 Eau potable 64
8.1.2 Eau réseau incendie 64
8.1.3 Eaux rejetées 64
8.2 Energie électrique 65
8.3 Gaz naturel 65
9 Raisons à l'origine de la demande 67
9.1 Economiques 67
9.2 Techniques 67
9.3 Environnementales 67

10 Capacités techniques et financières 69
10.1 Capacités techniques 69
10.2 Capacités financières 69
10.3 Moyens humains 69
11 Inventaire réglementaire 70
11.1 Rayon d'affichage 70
11.2 Classement réglementaire 70

Liste des tableaux

Tableau 1 : Historique du site 15
Tableau 2 : Projet Les Ateliers de Verneuil – Surface bâtie - Affectation au sol – (1/2) 28
Tableau 3 : Projet Les Ateliers de Verneuil – Surface bâtie - Affectation au sol – (2/2) 29
Tableau 4 : Volume des activités actuelles / projetées 53
Tableau 5 : Puissance des machines liées au travail du cuir – Configuration projetée 53
Tableau 6 : Descriptif des principaux équipements mis en œuvre sur site – Travail du cuir 54
Tableau 7 : Zones de stockage des liquides et gaz inflammables 62
Tableau 8 : Zones de stockage des matières combustibles 63
Tableau 9 : Consommation en eau potable actuelle-transitoire-future (en m^3/an) 64
Tableau 10 : Consommation électrique actuelle-transitoire-future 65
Tableau 11 : Consommation en gaz naturel actuelle-transitoire-future 66
Tableau 12 : Chiffre d'affaires de la société des Ateliers de Verneuil 69
Tableau 13 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (1/4) 71
Tableau 14 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (2/4) 72
Tableau 15 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (3/4) 73
Tableau 16 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (4/4) 74

Liste des figures

Figure 1 : Etablissement des Ateliers de Verneuil – Configuration actuelle 14
Figure 2: Plan de localisation du site Les Ateliers de Verneuil (Echelle : 1/25 000). 16
Figure 3 : Vue aérienne du site d'étude 17
Figure 4: Plan cadastral 18
Figure 5 : Parcelle cadastrale allouée aux Ateliers de Verneuil 19
Figure 6: Extrait du Plan Local d'Urbanisme de la commune de Verneuil en Halatte 21
Figure 7 : Plan de Prévention des Risques naturels prévisibles (PPR) toujours en vigueur 22
Figure 8 : Extrait carte 77 – Aléa inondation pour une crue centennale 23
Figure 9 : Affectation au sol du site d'étude – Bâtiment actuel 25
Figure 10 : Etablissement Les Ateliers de Verneuil – Synoptique général des activités déployées sur site 26
Figure 11 : Emprise au sol de l'établissement des Ateliers de Verneuil – Configuration actuelle et future 30
Figure 12 : Affectation au sol de l'installation projetée – Plan d'implantation – Vue de dessus 31
Figure 13 : Affectation au sol au sein du bâtiment – Niveau Rez-de-Chaussée 32
Figure 14 : Affectation au sol au sein du bâtiment – Niveau R+1 33
Figure 15: Stockage des peaux 37
Figure 16: Stockage des tissus 37
Figure 17: Peaux sur chevalet 38
Figure 18 : Exemple de gestion des stockages (composants et intermédiaires) par mini-load 39
Figure 19 : Les Ateliers de Verneuil – Atelier de fabrication 40
Figure 20 : Découpe numérique 41
Figure 21 : Produits assemblés semi-finis en sortie des pôles sacs 44
Figure 22 : Pôle développement 48
Figure 23 : Produits semi-finis en sortie des pôles sacs 49
Figure 24 : Schéma simplifié des flux de produits – Pôle produits finis 50
Figure 25 : Implantation des panneaux photovoltaïques 57
Figure 26 : Atelier technique - Fraiseuse 60
Figure 27 : Rayon d'affichage de l'enquête publique 70

1 Introduction

La présente étude est réalisée dans le cadre du projet de construction de l'usine de maroquinerie des Ateliers de Verneuil sur le site d'implantation de l'usine actuelle. Créée en 1989, l'implantation actuelle est située au droit de la parcelle 48 sur le territoire de la commune de Verneuil-en-Halatte (60).

Dans le cadre du projet, l'activité va être transférée dans un bâtiment nouveau édifié au droit de la même parcelle, en partie Est.

Tauw France est mandaté par l'AMO des Ateliers de Verneuil pour l'élaboration du Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale Unique (AEU) indispensable à la réalisation du projet.

Le site, situé au 113 avenue du Général de Gaulle à Verneuil en Halatte, qui représente une surface de plancher de 18 500 m², n'est plus adapté aux besoins actuels de la société et nécessite d'une part une redistribution adaptée des ateliers et activités associées (évolutions fonctionnelles), et d'autre part une modernisation de l'outil de travail.

Compte tenu des activités exercées sur le site, l'établissement est concerné par la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, notamment du fait de l'activité de travail des cuirs et des peaux, reprise par la rubrique 2360 au régime de l'autorisation.

2 Documents de référence

Les documents de référence utilisés pour l'élaboration du chapitre relatif à la présentation générale du projet sont :

- Le code de l'environnement, avec en particulier le livre I et le livre V, partie législative et réglementaire, sections relatives aux installations soumises à autorisation :
  - Partie législative : articles L.512-1, L.512-5 et L.512-6-1 du code de l'environnement,
  - Partie réglementaire : décret n°2017-81 du 26 janvier 2017 fixant les modalités de procédure, d'instruction et les pièces communes à toutes les demandes d'autorisation environnementale.
- Le dossier de la demande d'autorisation d'exploiter la société des Ateliers de Verneuil, Mai 2015,
- Les arrêtés ministériels des rubriques ICPE auxquelles le site sera soumis, avec en particulier :
  - L'arrêté du 25 juillet 2001 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique N°2360 « Ateliers de fabrication de chaussures, maroquinerie ou travail des cuirs et des peaux »,
  - L'arrêté du 4 août 2014 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 4802 : gaz à effet de serre fluorés ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone.
- L'arrêté du 25 mai 2016 modifiant l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- Les récépissés de déclaration du 23 mars 1989 relatifs respectivement à :
  - L'atelier de charge d'accumulateurs : 4 postes de 1,5 kW chacun,
  - Dépôt de bois, papiers, cartons : stockage de 90 m^3 de bois (palettes) et de 1500 m^3 de papier et cartons pour les emballages,
  - Dépôt de matières alvéolaires ou expansées : stockage de polystyrène expansé et de mousse supérieur à 5 m^3 et inférieur à 100 m^3,
  - Installation de compression à air comprimé : 2 compresseurs de 75 kW chacun : puissance totale absorbée = 150 kW.

3 Identité du demandeur

Raison sociale	SC Ateliers de Verneuil-en-Halatte
Forme juridique	Société civile
Représenté par	Luc DONY – Gérant
Capital social	1 000 Euros
Exploitant	Rodolphe Maucolin, directeur général de la société des Ateliers de Verneuil Né le 01/08/1968 à Poitiers Lieu de résidence : 32 avenue Beauregard, 94 500 Champigny-sur-Marne
N° SIREN	828 695 049
Code NAF/APE	1512Z
Secteur d'activité	Maroquinerie
Catégorie d'activité	Fabrication articles de maroquinerie
Coordonnées du siège social	135 Avenue Charles de Gaulle – 92 200 Neuilly-sur-Seine.
Coordonnées de l'usine	113 Avenue du Général de Gaulle – 60550 Verneuil-en-Halatte.
Effectif	420 personnes
Horaires de travail	7H45 – 16H35 – 230 jours
Dossier suivi par	Monsieur Nicolas de LUGET
Téléphone	+33 3 44 29 65 16
Télécopie	+33 3 44 29 66 19

4 Présentation de la société

4.1 La société Les Ateliers de Verneuil

L'établissement est spécialisé depuis sa création en 1989 dans la division Mode du groupe Chanel : prêt-à-porter, maroquinerie.

L'établissement travaille de façon artisanale à grande échelle dans le domaine de la maroquinerie.

Le site a été créé pour une première tranche de 17 000 m^2 en 1989 comprenant des ateliers, des magasins, des locaux techniques, des bureaux et les voiries.

En 1996/1997, une extension est réalisée pour la création d'un bâtiment développement comprenant des bureaux, une salle de réunion, des mini-ateliers, une sacothèque et une matériauthèque.

CONFIDENTIEL

La société Les Ateliers de Verneuil compte, en 2017, 420 salariés.

4.2 Situation actuelle et projet

L'entreprise Les Ateliers de Verneuil se compose actuellement (site dans sa configuration actuelle, cf Figure 1) :

- d'un bâtiment principal comprenant notamment les bureaux, les locaux sociaux, la restauration,
- d'une halle principale : bâtiment industriel de plain pied (de grande hauteur) abritant l'ensemble des ateliers de production,
- d'un espace développement : extension du bâti, abritant le pôle développement et une partie des locaux de coupe,
- du poste de garde.

CONFIDENTIEL

Figure 1 : Etablissement des Ateliers de Verneuil – Configuration actuelle

L'affectation au sol du bâtiment existant est de 17 300 m^2.

Le projet de nouvelle implantation reconstruction du site va consister à :

- reconstruire de nouveaux locaux adaptés à l'activité des Ateliers de Verneuil sur la parcelle d'implantation actuelle, en dehors de l'emprise de l'actuelle construction,
- réaliser les travaux de construction neuve en générant le moins de nuisances possibles vis-à-vis des locaux en activités,
- concevoir un bâtiment respectueux de l'environnement (labellisation BEPOS et certification BREEAM et HQE),
- apporter une attention particulière aux conditions de travail, en considérant en particulier la qualité de l'air (cas des ateliers de production), le confort visuel, le confort acoustique ou encore le confort thermique.

Les principales évolutions fonctionnelles liées au projet vont se caractériser par :

- Le regroupement des opérations de préparations centralisées au sein d'un même espace, lui-même regroupé avec l'activité coupe. Le nouveau pôle fonctionnel ainsi créé est dénommé pôle Central,
- Le traitement des peaux rares et exceptionnelles dans un pôle dédié : le pôle RarEx,
- Actuellement le pôle fabrication compte 4 ateliers (dont 1 dédié aux peaux exotiques). Dans la configuration nouvelle, l'activité fabrication va être déclinée en trois pôles : deux pôles Sacs et donc le pôle RarEx,
- La mise en place d'un mini-load (cf paragraphe 6.2.3.2) dans la partie logistique matières premières (log MP, cf paragraphes 6.2.1 et 6.2.3). Il sera en lien avec la log MP et avec les pôles Sacs et le pôle central,
- La mutualisation des zones de quai (correspondant au quai principal) en lien direct avec l'ensemble des activités process (réception matières/expédition des produits finis).

4.3 Présentation du site

4.3.1 Historique des activités déployées sur le site

L'historique des activités du site, localisé au Nord de la commune de Verneuil-en-Halatte (Oise) est synthétisé dans le Tableau 1.

CONFIDENTIEL

Tableau 1 : Historique du site

4.3.2 Présentation de l'environnement immédiat du site

Le site des Ateliers de Verneuil est situé sur le territoire de la commune de Verneuil-en-Halatte. L'établissement est situé au n°113 de l'avenue du Général de Gaulle.

Il occupe actuellement une superficie d'environ 84 506 m² (parcelle BP48).

Le plan de situation, sur fond d'extrait de carte IGN au 1/25 000, présenté en Figure 2, localise la société. Il figure également en Annexe 1.

Remarque :
Pour les installations provisoires de chantier, une parcelle cadastrée BP89 est nouvellement acquise en bordure Nord de la parcelle BP48. La surface correspondante de cette parcelle est de l'ordre de 13 676 m^2.

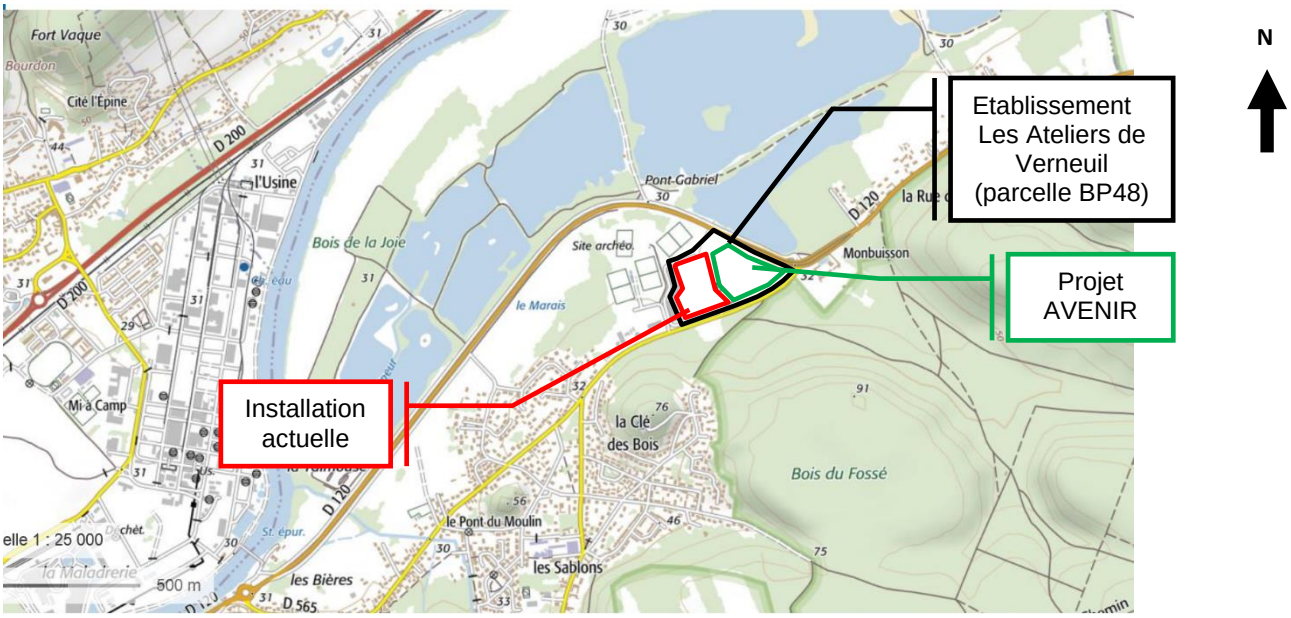

Figure 2: Plan de localisation du site Les Ateliers de Verneuil (Echelle : 1/25 000).

Les environs du site sont :

- à l'Est : la RD 120, des habitations de la commune de Verneuil, le Bois de Monbuisson et les communes de Beaurepaire et Pont-Ste-Maxence,
- au Nord : un terrain de sport, un site archéologique, la RD 120, l'Oise et les communes de Rieux et Brenouille,
- à l'Ouest : des terrains de sport, des habitations de la commune de Verneuil, la RD 120 et la commune de Villers-St-Paul,
- au Sud : l'Avenue du Général de Gaulle, les premières habitations du lotissement « la Clé des Bois », le Bois du Fossé et la Forêt d'Halatte (site classé).

La Figure 3 présente les abords du site sur une photographie aérienne.

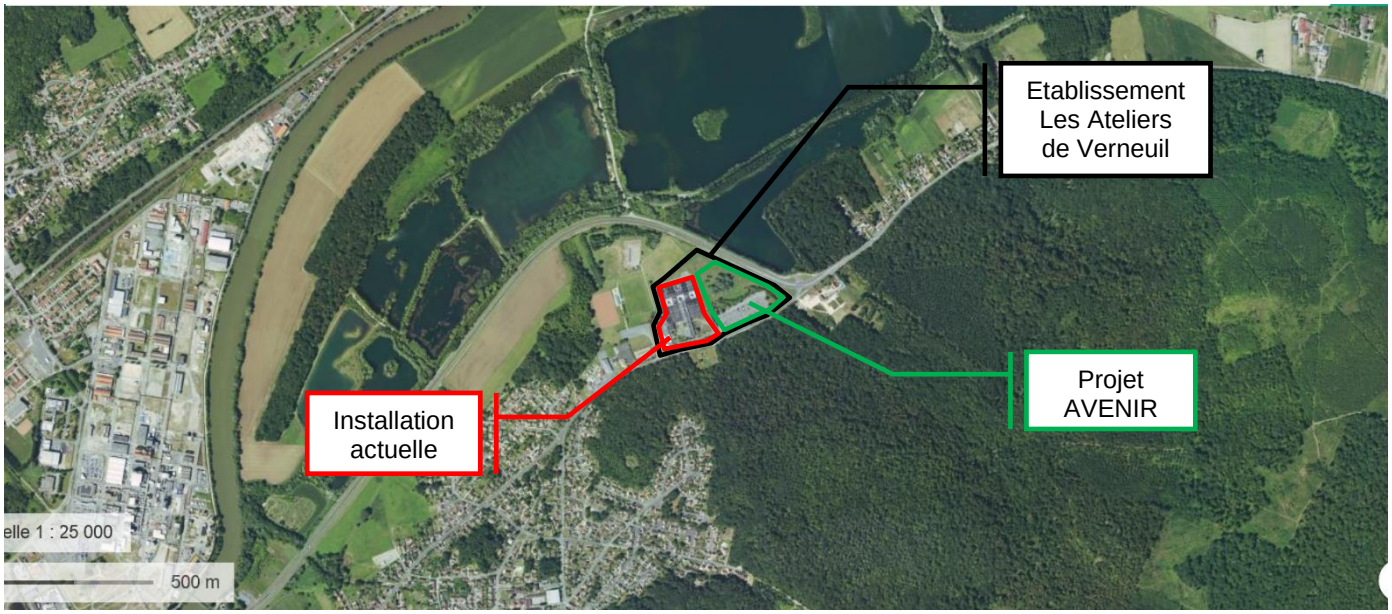

Figure 3 : Vue aérienne du site d'étude

4.4 Les plans réglementaires

Conformément aux prescriptions du Code de l'Environnement, les cartes de localisation et les plans descriptifs du site d'étude joints au dossier sont :

- une carte au 1/25 000 indiquant l'emplacement de l'installation,
- un plan d'ensemble à l'échelle 1/2 500 de l'installation et de ses abords jusqu'à une distance au moins égale à 100 mètres. Sur ce plan sont indiqués tous les bâtiments environnants avec leur affectation, les voies publiques de circulation, les points et cours d'eau,
- un plan de masse du site à l'échelle 1/600 indiquant les dispositions de l'installation ainsi que, jusqu'à 35 mètres au moins de celle-ci, l'affectation des constructions et terrains avoisinants ainsi que le tracé des égouts existants.

L'ensemble des plans réglementaires est fourni en Annexe 1.

4.5 Les documents du cadastre

La situation de l'établissement des Ateliers de Verneuil est représentée sur le plan cadastral en Figure 4 et en Figure 5.

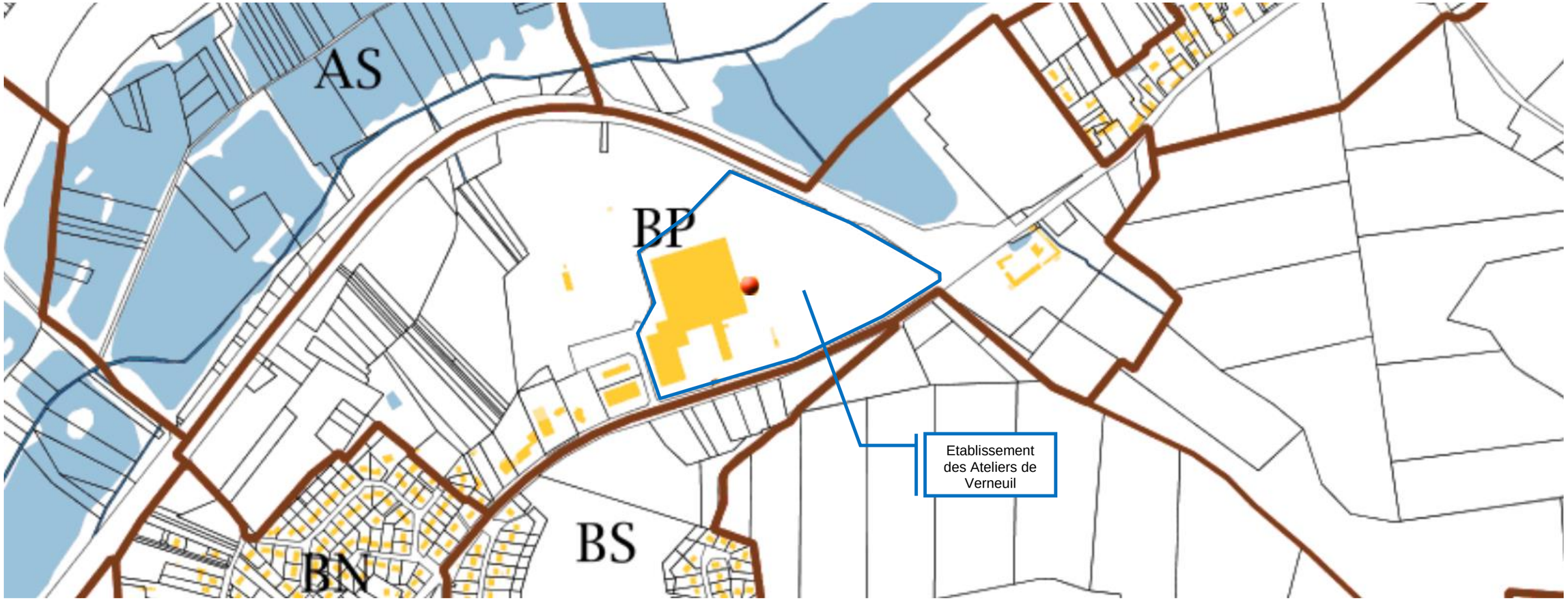

Figure 4: Plan cadastral

Figure 5 : Parcelle cadastrale allouée aux Ateliers de Verneuil

La parcelle occupée par la société des Ateliers de Verneuil est la suivante :

- Parcelle BP48 (84 506 m²).

A noter que concernant les installations provisoires de chantier, les Ateliers de Verneuil ont acquis une parcelle BP89 le 3 mai 2018 (cf Annexe 13) : S=13 676 m^2. Cette parcelle aura pour vocation d'accueillir le stationnement provisoire des véhicules pendant les travaux de construction (2 ans) de la nouvelle manufacture.

4.6 Les documents de l'urbanisme

D'après le règlement du Plan Local d'Urbanisme (PLU) de la commune de Verneuil-en-Halatte, l'emprise de la société recouvre la zone UE, zone urbaine à vocation économique.

Un extrait du PLU est repris dans la Figure 6. L'extrait du règlement correspondant à la zone UE figure en Annexe 2.

La zone UE correspond d'une part à la zone d'activités économiques implantée dans le bois du Tremblay (secteur de l'Ineris) et aux terrains situés en bordure de la RD 120 en continuité de Creil, et d'autre part à l'espace d'activités situé en bordure de la rue du Général de Gaulle à l'extrémité Est de la ville. Le site des Ateliers de Verneuil est implanté en bordure de l'avenue du Général de Gaulle.

La zone UE est destinée à recevoir des activités économiques dans un cadre de grande qualité environnementale et paysagère. Le projet des Ateliers de Verneuil est compatible avec les exigences du PLU (cf annexe 2) dans la mesure où il donne de la zone d'activités une image correspondant à des activités dynamiques et innovantes et qu'il présente un excellent ratio emploi créé / surface consommée.

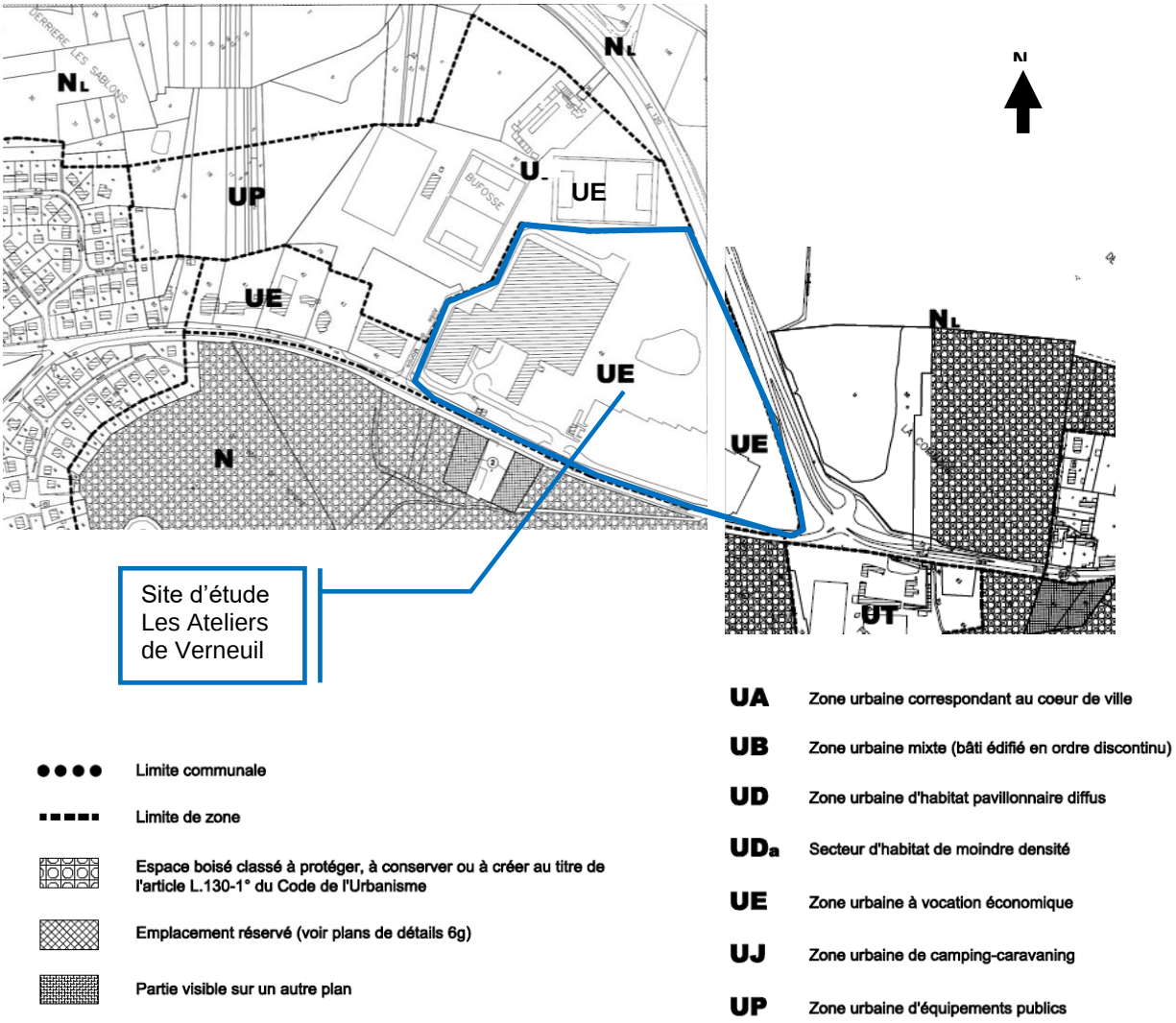

Figure 6: Extrait du Plan Local d'Urbanisme de la commune de Verneuil en Halatte

4.7 Registre des servitudes

Le site d'étude est situé à quelques kilomètres de la rivière de l'Oise et s'inscrit dans un secteur sensible au risque inondation.

Le contexte réglementaire et notamment le Plan de Prévention des Risques naturels prévisibles (PPR) de l'Oise entre Brenouille et Boran-sur-Oise, applicable sur la commune de Verneuil-en-Halatte, rappelle les principes d'aménagement visant à protéger les populations, respecter les écoulements du cours d'eau, les zones d'expansion des crues et sauvegarder les milieux naturels.

Au registre des servitudes, seule une servitude d'utilité publique PM1 est applicable à la zone d'étude : plan d'exposition au risque inondation (PER/PPR inondation).

Le plan (Figure 7) et le règlement actuels de la servitude applicable sont repris en annexe 3.

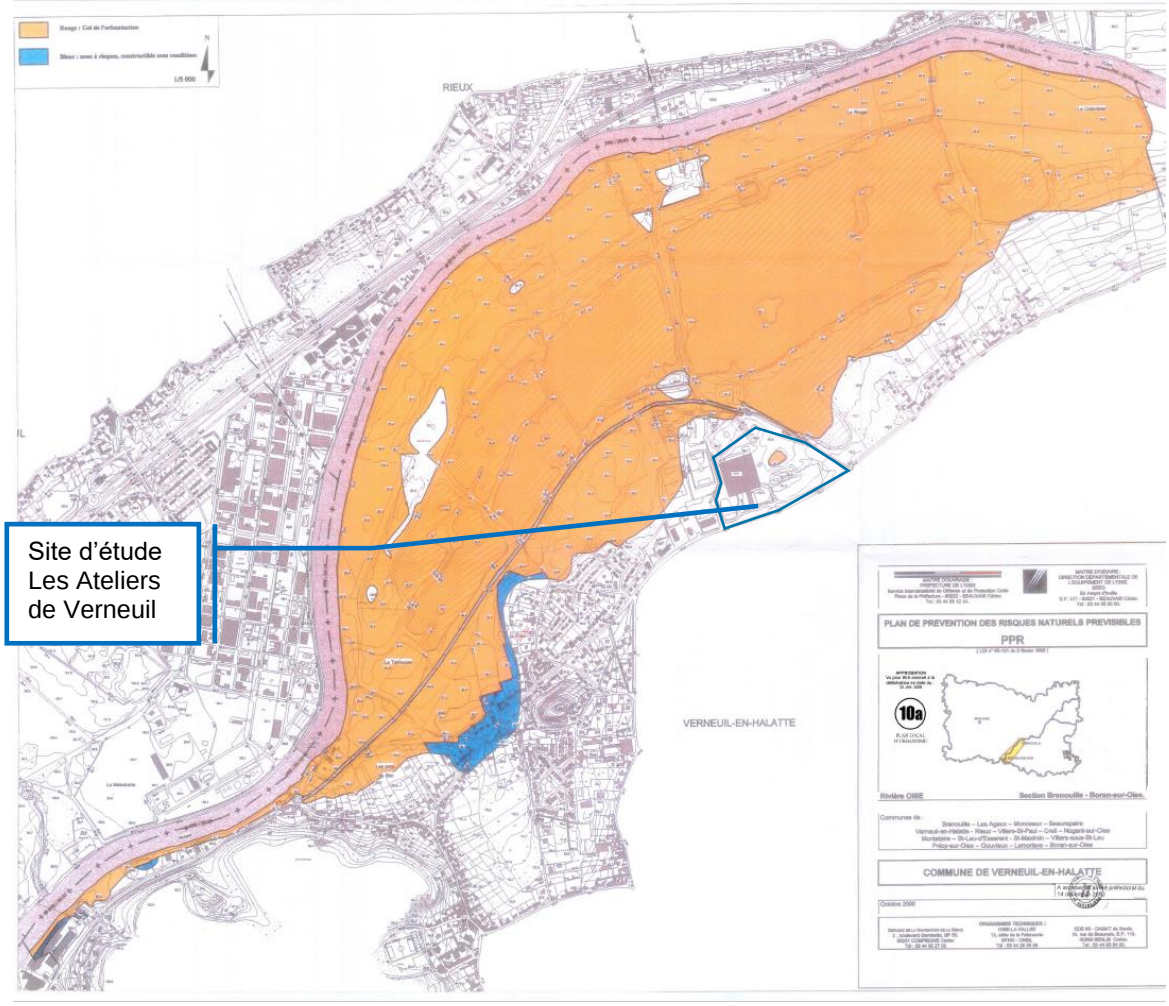

Figure 7 : Plan de Prévention des Risques naturels prévisibles (PPR) toujours en vigueur

Toutefois, un courrier de la Préfecture reçu par la Maîtrise d'Ouvrage début juillet 2015 met en avant la révision du PPR Inondation de la rivière Oise, secteur Brenouille / Boran-sur-Oise, et présente la nouvelle cartographie du PPR inondation aux alentours du site d'étude. Dans l'attente de la révision du PPR inondation et de l'entrée en vigueur de la carte 77 aléa inondation (cf Figure 8), un porter à connaissance préfectoral du 27 novembre 2014 fixe les mesures constructives, respectées par le projet. Le courrier de porter à connaissance correspondant est annexé au présent dossier (cf annexe 4).

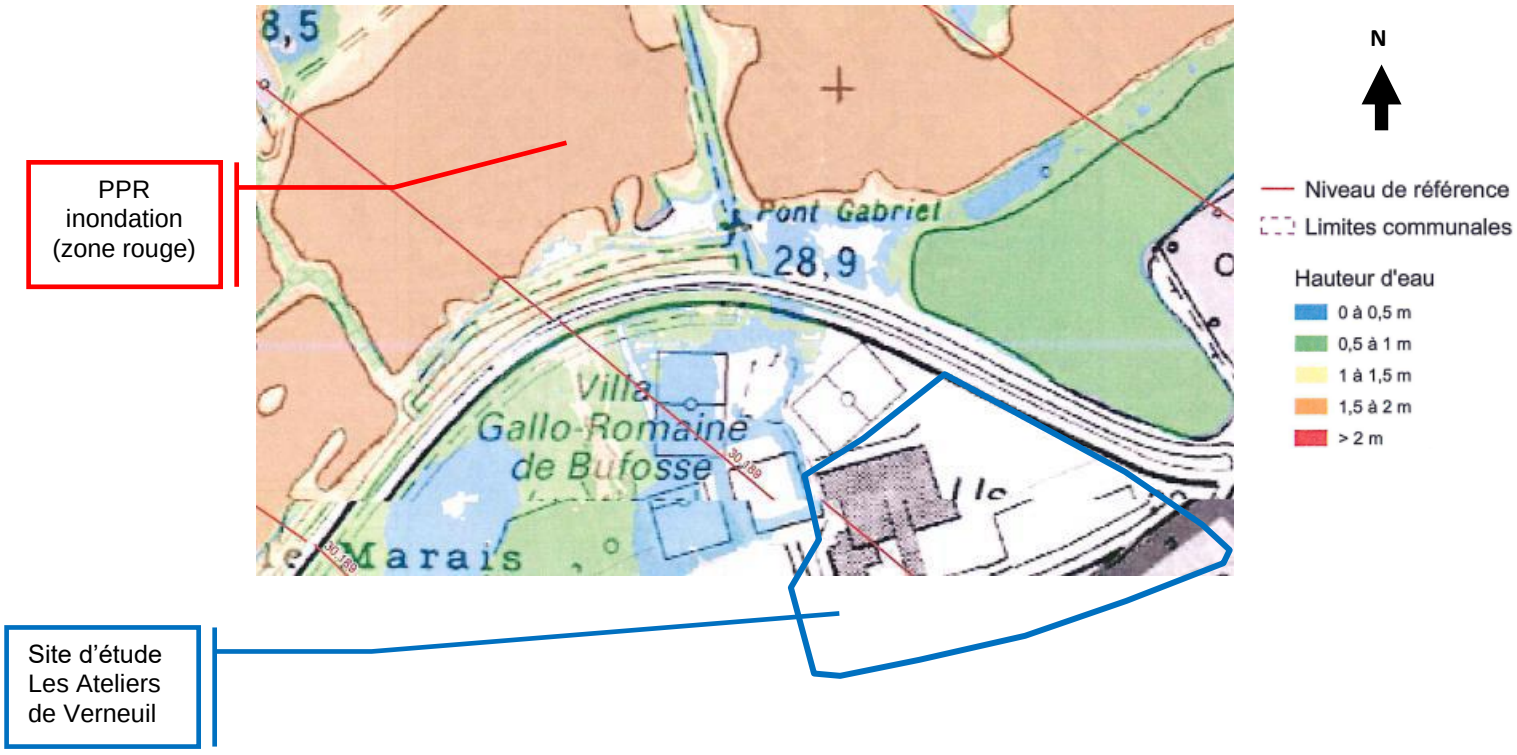

Figure 8 : Extrait carte 77 – Aléa inondation pour une crue centennale

5 Les installations existantes

5.1 Affectation au sol

Le site comprend un ensemble de locaux regroupés en 3 entités (cf paragraphe 4.2) :

- Halle principale,
- Bâtiment principal,
- Extension développement,
- Poste de garde.

La halle principale est composée de :

- Locaux de production,
- Locaux de stockage,
- Patios.

En partie centrale (= bâtiment principal), se situent les locaux sociaux, et en extrémité des locaux techniques.
Le bâtiment principal comprend deux niveaux :

- Premier niveau : le restaurant d'entreprise et les locaux sociaux,
- Second niveau : les bureaux.

Une extension a été mise en place en 1997. Ce bâtiment correspond au pôle développement.
Dans le bâtiment développement ont lieu les mises au point des nouvelles collections. Les locaux se déclinent en :

- Bureaux,
- Salles de réunion,
- Mini ateliers où sont déployées les mêmes activités qu'en phase de production,
- Sacothèque et matériauthèque : locaux où sont entreposés les divers sacs et accessoires conçus sur le site depuis la création de l'entreprise.

L'affectation au sol de l'installation existante est reprise dans la Figure 9.

CONFIDENTIEL

Figure 9 : Affectation au sol du site d'étude – Bâtiment actuel

La structure du bâtiment existant est la suivante :

- Sol béton,
- Parois intérieures : maçonnerie doublée de plaque de plâtre, sauf partie centrale en parois béton,
- Parois extérieures : soubassement béton et baies vitrées ou bardage métallique,
- Charpente métallique,
- Couverture métallique avec étanchéité,
- Désenfumage : 1%.

5.2 Synoptique

Le synoptique des activités déployées dans la configuration actuelle du site est repris dans la Figure 10.

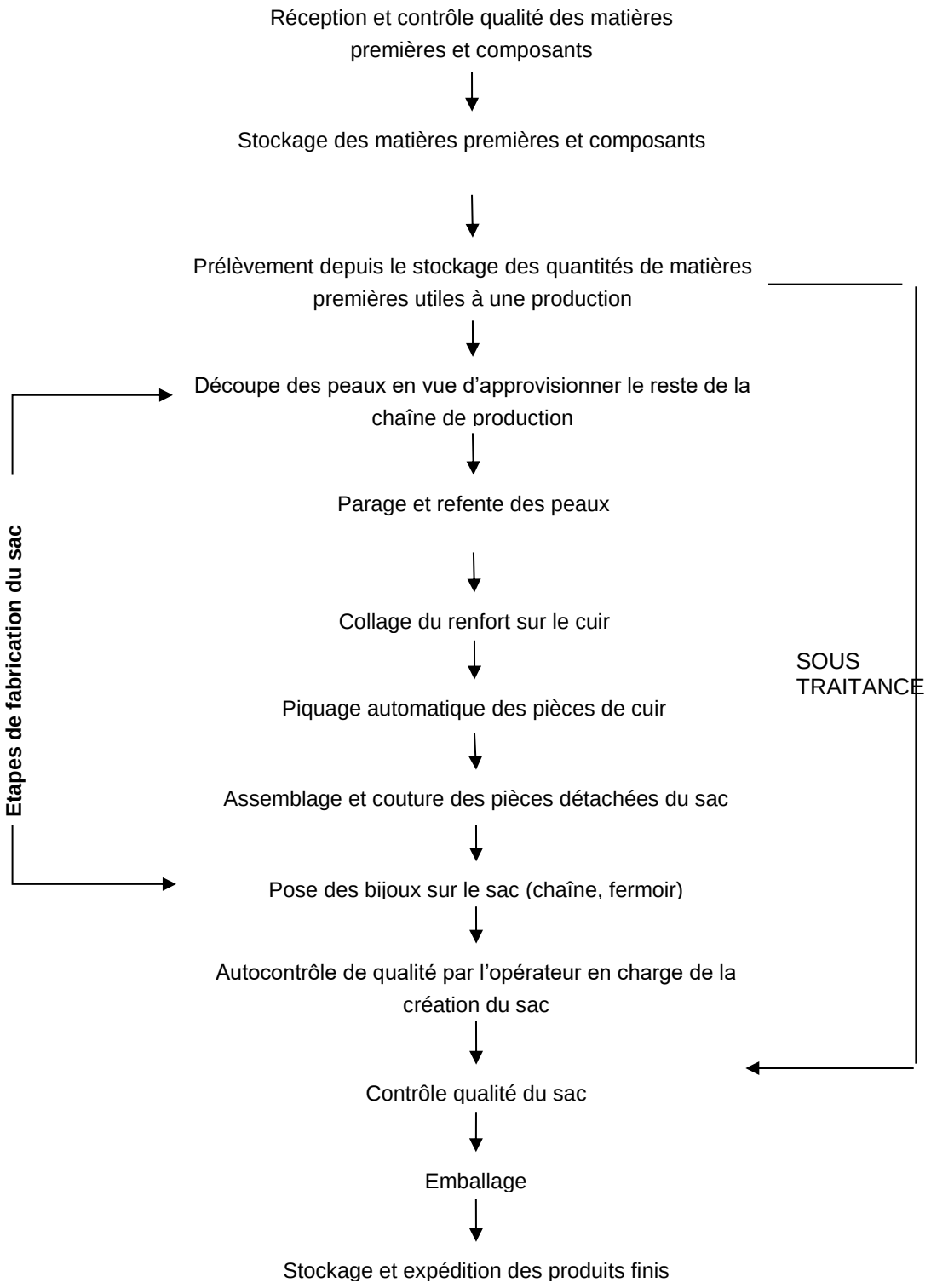

Figure 10 : Etablissement Les Ateliers de Verneuil – Synoptique général des activités déployées sur site

Le site produit des articles de maroquinerie de mode à raison de 6 collections/an, soit un changement de modèle tous les deux mois.

De nombreuses références de matières premières entrent dans la fabrication des produits finis.

De manière générale, les articles sont constitués de :

- Cuir ou peau,
- Tissu,
- Doublure,
- Renforts en mousse ou cartonnés,
- Mercerie (fil, fermetures),
- Pièces métalliques (chaînes, fermoirs),
- Colles aqueuses (98%) ou néoprène (2%).

La fabrication se décline selon les étapes suivantes :

- Un atelier de coupe centralisé où les cuirs et/ou les tissus sont découpés à façon pour l'ensemble des ateliers de fabrication,
- Les ateliers de fabrication qui comprennent chacun les opérations :
  - Parage et refente des peaux pour leur préparation avant assemblage,
  - Assemblage des peaux et/ou sous-ensembles organisés sous forme d'îlots où le personnel effectue les tâches successives pour aboutir au produit fini,
  - Opérations de finition avec l'ajout des accessoires et pièces métalliques.

5.3 Démolition du bâtiment existant

Dans le cadre du projet, le bâtiment existant va être démoli. Les travaux de démolition du bâtiment existant feront l'objet d'un permis de démolir indépendant du permis de construire relatif au présent projet. Ces travaux débuteront suite au transfert des activités dans le nouveau bâtiment en 2021.

Les grandes étapes préalables à la démolition seront :

- Réalisation des études préalables (diagnostics amiante, plomb, etc),
- Suspension des réseaux (eau, gaz, électricité, etc),
- Sécurisation et signalisation du chantier, maintien d'une clôture entre les 2 chantiers (construction nouveau bâtiment en partie Est et démolition de l'ancien en partie Ouest),
- Repérage des matériaux existants en vue de leur revalorisation,
- Curage,
- Désamiantage, stockage sur site, évacuation et mise en décharge des déchets en filières de traitement spécifique,
- Déconstruction/démolition avec évacuation des gravats issus de cette phase de démolition.

6 Description du projet

6.1 Affectation au sol

L'affectation au sol de l'installation bâtie (superstructure) projetée est reprise dans le Tableau 2 et dans le Tableau 3.

CONFIDENTIEL

Tableau 2 : Projet – Superstructure - Surface bâtie - Affectation au sol – (1/2)

CONFIDENTIEL

Tableau 3 : Projet – Superstructure – Surface bâtie - Affectation au sol – (2/2)

L'affectation au sol de l'emprise du projet est reprise de la Figure 11 à la Figure 14.

L'affectation au sol des installations est reprise en détails à l'annexe 1 relative aux plans réglementaires (plan d'ensemble au 1/2500 ; plan masse au 1/600).

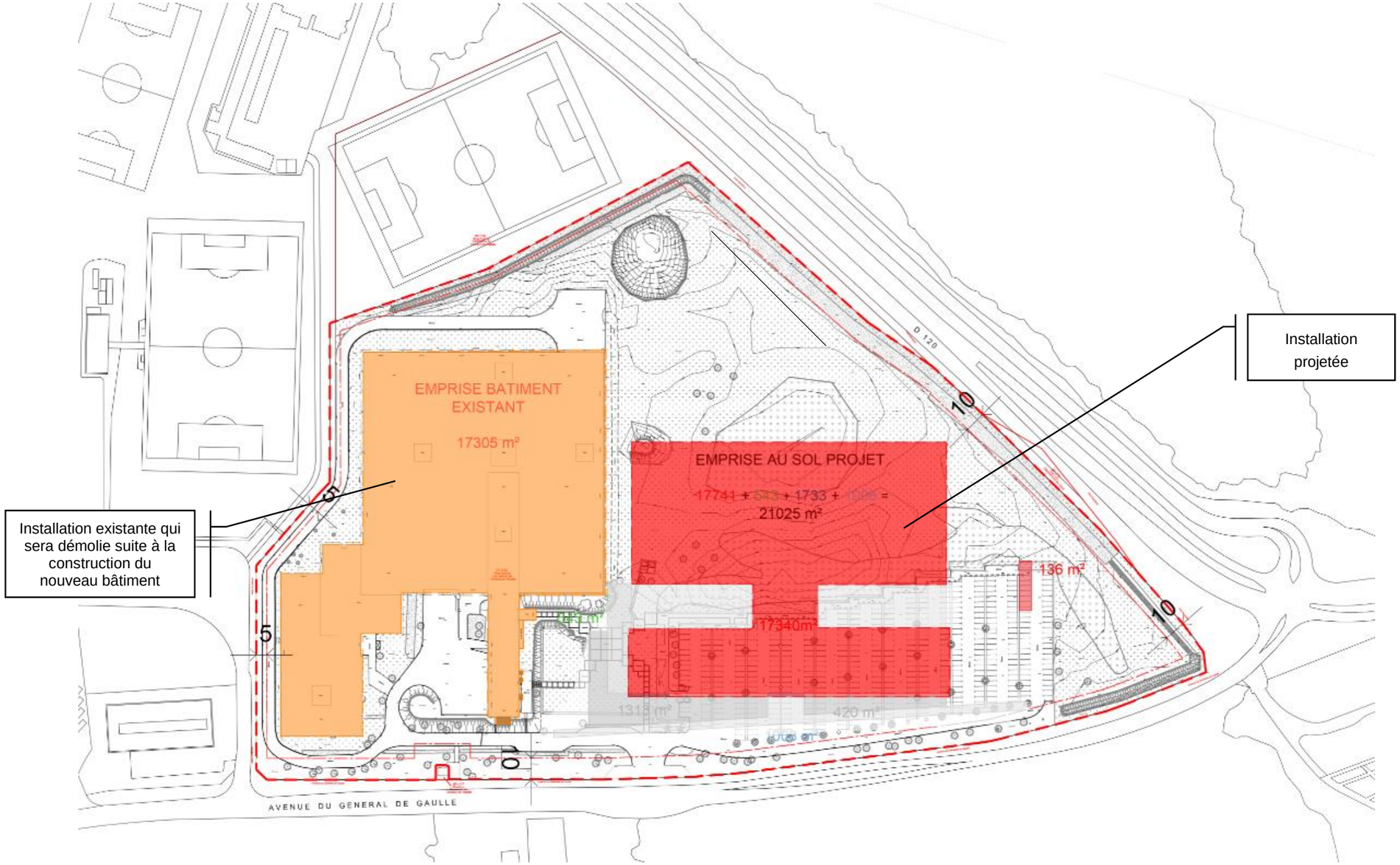

Figure 11 : Emprise au sol de l'établissement des Ateliers de Verneuil – Configuration actuelle et future

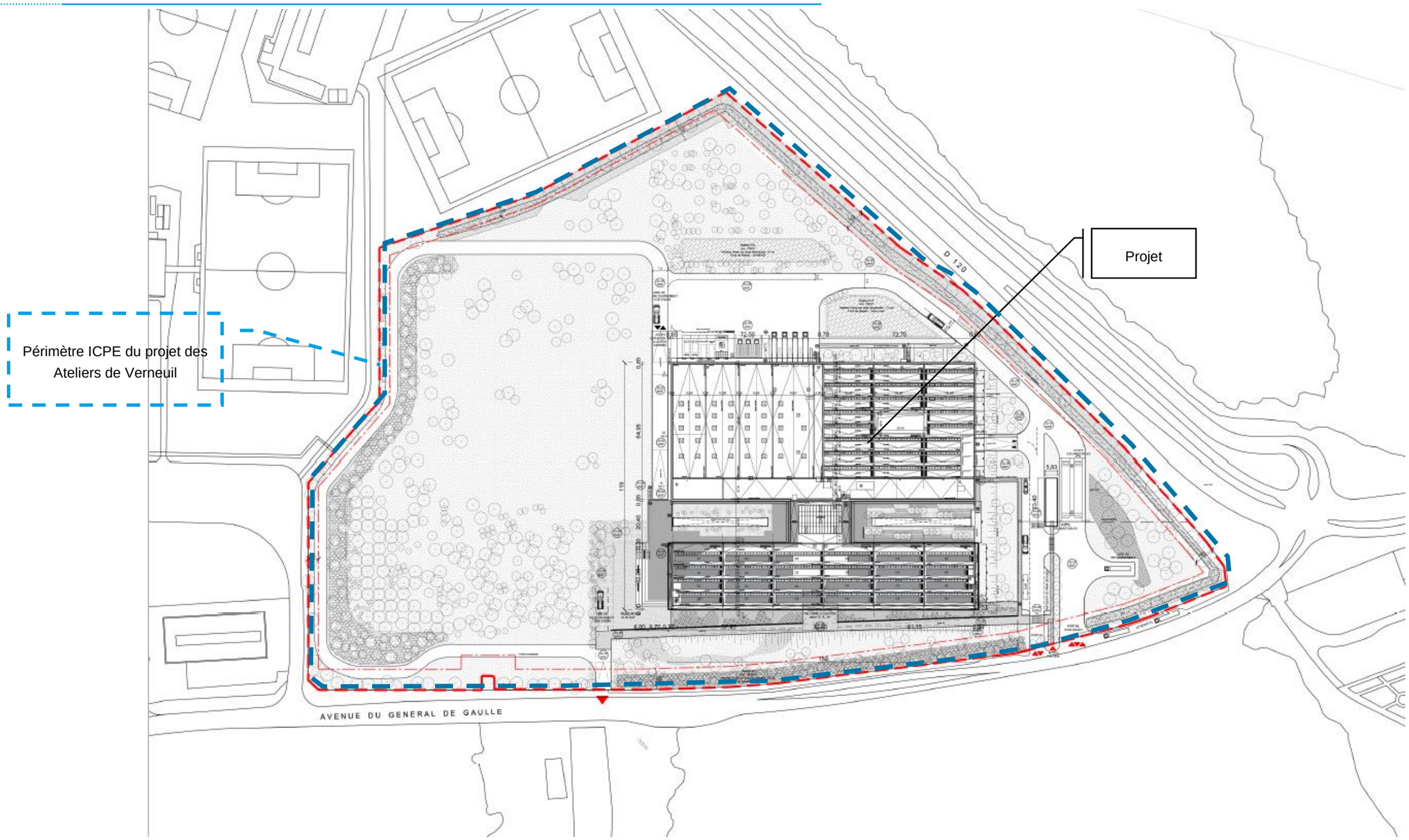

Figure 12 : Affectation au sol de l'installation projetée – Plan d'implantation – Vue de dessus

CONFIDENTIEL

Figure 13 : Affectation au sol au sein du bâtiment – Niveau Rez-de-Chaussée

CONFIDENTIEL

Figure 14 : Affectation au sol au sein du bâtiment – Niveau R+1

6.2 Nature des activités déployées sur le site

Les paragraphes suivants vont permettre de détailler les différentes étapes du process des Ateliers de Verneuil dans la configuration future du site.

Le synoptique est celui présenté au paragraphe 5.2 : Figure 10.

6.2.1 Introduction

La zone logistique MP (log MP c'est-à-dire logistique matières premières) correspond aux espaces d'arrivée, de contrôle et de stockage des matières premières et des composants et intermédiaires (accessoires : fils, chaînettes, intermédiaires de coupe, etc), à savoir tous les matériaux qui entrent dans la composition du produit.

Les étapes de fabrication process des Ateliers de Verneuil comprennent les activités suivantes :

- Pôle central,
- Pôles Sacs 1 et 2,
- Pôle RarEx,
- Pôle développement,
- Produits finis.

6.2.2 La réception et le contrôle qualité des matières premières – Log MP

Les livraisons des matières premières à l'établissement se font par Poids-Lourds (PL) et semi-remorques.
L'origine des peaux est diversifiée mais les fournisseurs sont majoritairement français et italiens.

Dans le cadre du projet, une zone de quais (quai principal) est aménagée (cf annexe 1 plan de masse du site).
La zone de quais est intégrée au bâtiment, et non en débord, afin d'éviter toute connotation industrielle et également par souci de confort thermique.

CONFIDENTIEL

Les quais sont dimensionnés afin de pouvoir décharger 2 PL complets en simultané.

Une zone libre de 40 m est prévue devant les quais.
Une aire de retournement est également mise en œuvre.
Enfin un emplacement est prévu à l'entrée du site afin de permettre à un PL de patienter si besoin en toute sécurité avant d'accéder aux quais.

Remarque :
Un quai secondaire est aménagé dans la continuité du bâtiment, sans lien avec le quai principal

Ce quai secondaire permet d'organiser la zone déchets (l'ensemble des déchets y sont regroupés) et de les évacuer.

3 places de stationnement sont prévues à proximité immédiate du quai secondaire.

Suite à la réception physique et informatique, le contrôle des matières premières et des composants a pour objectif de vérifier la qualité des produits et composants.

Peaux / Cuirs
Pour les matières premières de type peau/cuir, le contrôle qualité s'effectue sur la totalité des lots (contrôle unitaire, hors peau du pôle RarEx). Chaque lot est vérifié avec notamment :

- La teinte,
- La couleur,
- L'humidité,
- La résistance du cuir,
- La fermeté,
- La résistance à la chaleur et à la lumière,
- L'épaisseur.

Cette zone contrôle qualité comprend notamment :

- Des tables permettant le contrôle des peaux et la levée de doute,
- Une cabine lumière afin de comparer les peaux aux échantillons témoins (dont la couleur).

Si le contrôle des peaux est satisfaisant, elles sont transférées dans l'espace de stockage et acceptées informatiquement.
Si le contrôle n'est pas favorable, l'ensemble des éléments (peaux) est transporté dans la zone de départ tampon pour renvoi au fournisseur.

Tissus
Le contrôle des tissus est réalisé sur des échantillons prélevés.

Accessoires
Le contrôle qualité des accessoires est réalisé par échantillonnage.
Les matières premières de type mercerie et bijouterie font l'objet d'un contrôle visuel et dimensionnel et sont ensuite rangées par référence et emplacement.

Si le contrôle est favorable, les échantillons contrôles sont transportés dans le magasin de stockage.
Si le contrôle n'est pas favorable, l'ensemble des éléments est transporté dans la zone de départ tampon avant renvoi au fournisseur.

Composants d'emballage

Les composants d'emballage (emballage carton, feutrine, etc) font l'objet d'un simple examen visuel.

Remarque :

Le service qualité dispose également :

- D'un espace service après-vente (SAV) pour la reprise et le reconditionnement des produits,
- D'un laboratoire contrôle qualité cuir et accessoires. Le local regroupe l'ensemble des machines de test (tests normés avec contrôle de la température et de l'hygrométrie) pour les accessoires métalliques et pour les cuirs.

6.2.3 Le stockage des matières premières – Log MP

Les matières premières sont également stockées dans la zone logistique log MP (cf paragraphe 6.2.1), dans des locaux dédiés.

La quantité prévisionnelle de stockage au droit de la Log MP est de l'ordre de 310 tonnes (sur 52 mètres linéaires, soit une superficie au sol de 3 310 m² et organisés en racks dédiés au rangement des palettes).

Les principales matières stockées à la Log MP sont :

- Peaux/cuirs : 101 tonnes,
- Tissus : 23 tonnes,
- Accessoires : 38 tonnes,
- Fils : 8 tonnes,
- Composants d'emballage : 55,5 tonnes,
- Palettes (bois) : 46 tonnes.

Les stockages au droit de la Log Mp sont repris par typologie de produits dans les paragraphes suivants.

6.2.3.1 Les cuirs et tissus

Les peaux stockées temporairement dans le local (log MP) sont :

- Soit expédiées à la coupe (pôle central, cf paragraphe 6.2.4.1),
- Soit expédiées vers la zone de départ tampon (pour traitement ultérieur par les sous-traitants).

Toutefois, avant la coupe ou tout export sous-traitant, les peaux sont préparées au sein de la Log MP et placées sur chevalets (cf Figure 17).

La Figure 15 et la Figure 16 illustrent les modes de stockage temporaires envisagés dans le cadre du projet au droit des zones de travail respectives des peaux et des tissus.

CONFIDENTIEL

Figure 15: Stockage des peaux

CONFIDENTIEL

Figure 16: Stockage des tissus

CONFIDENTIEL

Figure 17: Peaux sur chevalet

6.2.3.2 Les composants et intermédiaires

Le stockage des composants et intermédiaires est réalisé à partir d'un mini-load, (cf Figure 18) permettant de gérer les stocks et préparer les besoins en composants en fonction des ordres de fabrication (OF).

Les composants d'emballage sont l'ensemble des éléments entrant dans la réalisation de l'emballage du produit (cartons, feutrines, notices d'entretien du produit, etc). Certains composants d'emballage sont également stockés dans le mini-load.

Dans la zone de réception log MP, un local colles, solvants et teintures est également mis en place. Ce local sera ventilé et équipé de rayonnages dimensionnés.

Figure 18 : Exemple de gestion des stockages (composants et intermédiaires) par mini-load

6.2.4 Les étapes de fabrication des sacs

6.2.4.1 Le pôle central – La découpe et les préparations avancées

Dans le cadre du projet, un pôle central est créé comprenant :
- L'activité coupe,
- Les préparations centralisées.

6.2.4.1.1 Les préparations centralisées

Ces opérations intermédiaires permettent de préparer en amont les pièces nécessaires au travail des artisans des ateliers tables. Des caisses sont ainsi préparées avec les différents ordres de fabrication (OF) et l'ensemble des composants prédécoupés nécessaires à l'assemblage.

Les opérations centralisées regroupent :
- Machines WSK,
- Machines liens de chaînes et postes de tressage,
- Piquage,
- Griffe,
- Glaçage/embossage,
- Encollage,
- Tajima.

La coupe (cf paragraphe 6.2.4.1.2) est en lien avec les opérations centralisées. L'OF comprend, selon les cas, une ou plusieurs opérations :
- Coupe ou préparation centralisée seules (1 opération),
- Coupe + préparation centralisée (2 opérations).

CONFIDENTIEL

Figure 19 : Les Ateliers de Verneuil – Atelier de fabrication

6.2.4.1.2 L'activité coupe

L'atelier coupe est exclusivement approvisionné par la log MP. Les peaux sont acheminées à partir des chevalets (cf Figure 17). Un convoyeur permet de véhiculer les bacs avec les morceaux, une fois coupés, de l'atelier coupe vers le mini-load.

Peaux

Les peaux sont découpées au moyen de presses.
L'atelier coupe présente 2 process de coupe :

- La découpe numérique (cf Figure 20) : 8 machines (pour 8 postes de découpe numérique),
- La découpe à l'emporte pièce : 6 presses à pont (pour 6 postes de découpe).

L'espace coupe est composé :

- Un espace de préparation des matières (cf paragraphe 6.2.4.1.1),
- 8 postes de découpe numérique. Grâce à une pompe à vide, la peau est plaquée sur la table de découpe. L'image souhaitée de découpe est projetée sur la peau. L'opérateur effectue alors le placement de l'image d'un élément de la gamme à découper sur la peau. Une fois l'ensemble de la peau exploitée, la découpe de la peau se fait automatiquement.
- 6 postes de découpe à l'emporte pièce. A l'aide d'emporte-pièces disposés sur la peau par l'opérateur, la presse découpe une épaisseur de peau et/ou de renfort.

CONFIDENTIEL

Figure 20 : Découpe numérique

Remarque :
La coupe manuelle à l'outil coupant est réservée au pôle produits rares et exceptionnels (RarEx, cf paragraphe 6.2.4.3.3.1).

Un poste de découpe est composé :

- La machine de coupe,
- Un poste de lumière (pour l'autocontrôle),
- Un emplacement pour le chariot contenant un OF (ordre de fabrication),
- 2 bacs de chutes de coupe,
- 2 emplacements pour chevalets.

Tissus

Concernant les tissus, ces derniers sont souvent associés à un renfort (tissu, mousse ou carton) avant la coupe. Le collage du renfort sur la peau se fait à l'aide d'une gutteuse.
La machine coupe-bandes découpe en bandes égales les renforts et tissus. Les 2 bandes sont ensuite thermocollées à l'aide d'une gutteuse (machine à gutter).
Une fois les 2 éléments assemblés, ceux-ci sont coupés au moyen de machines de coupe.

L'atelier coupe comprendra ainsi :

- Un emplacement pour la machine coupe-bandes,
- Un emplacement pour la gutteuse,
- Un espace pour le stockage des tissus et renforts récurrents.

Un espace est également aménagé à l'entrée de l'atelier coupe. Il a pour objet de stocker les servis (OF) en provenance du magasin (log MP) avant contrôle (vérification du contenu des servis) et après contrôle (utilisation des servis par les coupeurs).

6.2.4.2 La fabrication – Pôles Sacs 1 et 2

6.2.4.2.1 Introduction

L'activité de fabrication des sacs compte 3 pôles :

- Le pôle RarEx (cf paragraphe 6.2.4.3),
- Les 2 pôles Sacs 1 et 2.

CONFIDENTIEL

Les espaces sont particulièrement flexibles afin de pouvoir permettre une adaptation constante des équipements et postes de travail entre la zone préparation (cf paragraphe 6.2.4.2.2) et la zone finition (cf paragraphe 6.2.4.2.5).

6.2.4.2.2 Zone de préparation et pré-assemblage

Cette zone dispose d'un espace dédié au stockage des servis (chariots contenant les Ordres de Fabrication (OF)).

Elle comporte en outre les équipements suivants (liste non exhaustive) :

- 4 tables de travail pour les préparations manuelles,
- 4 postes d'encollage par pulvérisation (pistoletage en spray ; assemblage des pièces à l'aide de colle aqueuse),
- 3 machines à gutter (cf paragraphe 6.2.4.1.2, thermocollage),
- 2 pareuses (pour le désépaississement du cuir sur les extrémités),
- 3 refendeuses (désépaississement du cuir sur la totalité de la surface),
- 5 machines de piquage automatique (le piquage automatique est caractéristique de la marque Chanel. Il s'agit d'effectuer un matelassage de la peau ou du tissu) et stockage des clams,
- 4 machines de surcoupe (petites presses),
- 1 encolleuse à reconnaissance automatique de forme,
- 12 postes de pré-assemblage,
- 4 machines à coudre.

Les opérations d'encollage sont réalisées dans une cabine d'encollage équipée d'une aspiration et d'un traitement par filtre.

6.2.4.2.3 Ateliers d'assemblage

Deux ateliers d'assemblage sont implantés par pôle sac.

Chaque atelier d'assemblage est équipé de :
- 60 postes de maroquinier,
- 30 machines à coudre,
- 3 machines de collage par pulvérisation.

Chaque opérateur assemble, colle et coud les pièces détachées de façon à produire un article. Les opérations d'assemblage et de collage sont entièrement manuelles. La couture est également réalisée par l'opérateur. L'intérieur et l'extérieur du sac sont assemblés dans leur ensemble séparément, puis réunis et cousus à la fin de cette étape du process.

CONFIDENTIEL

Figure 21 : Produits assemblés semi-finis en sortie des pôles sacs

6.2.4.2.4 Espaces mutualisés

Des espaces sont mutualisés aux 2 ateliers d'assemblage :
- Un espace regroupant plusieurs petites machines d'assemblage (souffleuses, perceuses, pose de pressions, etc),
- Un espace communication (debriefings),
- Des armoires de stockage des petits consommables (scotchs, fils),
- Une armoire à produits chimiques ventilée pour le stockage des colles.

6.2.4.2.5 Zone de finition et contrôle qualité

Cette zone comprend :

- Tables de travail de maroquinier,
- Un espace regroupant plusieurs petites machines : perceuses, oeilleteuses, visseuses, etc.

La pose des accessoires à savoir les chaînes, les fermoirs et les œillets est effectuée manuellement par les opérateurs. Il s'agit de la dernière étape du process avant l'autocontrôle par l'opérateur en charge de la fabrication de l'article et le contrôle qualité (cf paragraphe 6.2.6).

6.2.4.3 La fabrication – Le pôle RarEx

6.2.4.3.1 Introduction

CONFIDENTIEL

6.2.4.3.3 Activités du pôle RarEx

6.2.4.3.3.1 Activité coupe

Les 2 postes de découpe manuelle à l'outil coupant sont implantés au sein du pôle RarEx.

6.2.4.3.3.2 Activité de préparation, assemblage et finition

La configuration est similaire à celle des ateliers Sacs (cf paragraphe 6.2.4.2).

L'espace accueille un cube modéliste (cf paragraphe 6.2.5 : pôle développement).

Rappel- Activités d'encollage et de ponçage :

L'encollage consiste en l'assemblage de différentes pièces en cuir avec une colle aqueuse.

L'encollage est réalisé très majoritairement à partir de colles aqueuses et potentiellement à partir de colle néoprène

L'activité de ponçage est appliquée au droit des tranches du cuir, avant finition de la pièce.

6.2.4.3.3.3 Contrôle qualité

Deux postes de contrôle qualité sont mis en œuvre :

- Un poste contrôle qualité final en sortie d'atelier,
- Un poste contrôle qualité client.

La configuration des postes de contrôle qualité est celle retenue pour le pôle produits finis (cf paragraphes 6.2.6.3 et 6.2.6.4).

6.2.4.3.3.4 Zone d'emballage

Deux postes de travail sont mis en place pour procéder à l'emballage des produits.

6.2.4.3.3.5 Stockages divers

Divers emplacements sont aménagés au sein de l'atelier RarEx pour entreposer divers consommables tels que scotchs, fils.

6.2.5 Le pôle développement

6.2.5.1 Introduction

A partir d'un croquis, le rôle du pôle développement est de concevoir un prototype.

D'un point de vue logistique, le pôle développement est amené à recevoir des composants et matières (via les quais ; cf paragraphe 6.2.2), mais aussi à expédier et réceptionner des produits.

6.2.5.2 Ateliers de conception et pilotage

Un binôme est composé d'un modéliste et d'un maroquinier en renfort (personne expérimentée issue des ateliers de production).

Les modélistes ont à leur disposition un atelier machines et un stockage matières et composants.

Au sein de l'atelier, plusieurs espaces (modules ou cubes) sont aménagés pour les binômes (1 module/binôme). Chaque module travaille sur une typologie de produit dédiée (forte valeur ajoutée, collections, nouveaux clients, petite maroquinerie, animations).

L'atelier comprend :

- 1 module Collections (5 cubes),
- 1 module Forte Valeur ajoutée (3 cubes),
- 1 module Animations (2 cubes),
- 1 module PM (1 cube),
- 2 modules Nouveaux clients et réserve (2 cubes).

Le module présente les affiches et éléments en rappel du thème, permettant aux binômes de trouver des sources d'inspiration et d'évoluer dans une ambiance propice au développement et à la créativité.

Au coeur des modules est implanté l'espace de travail pilotage des collections, ainsi que le bureau Direction du développement.

Deux salles de réunion sont en outre mises en œuvre pour le pilotage des collections (salle méthodes-travail, salle des collections).

CONFIDENTIEL

Figure 22 : Pôle développement

6.2.5.3 Pièces historiques de Verneuil

CONFIDENTIEL

6.2.5.4 Espace Loft

Un espace « Loft » est conçu dans le cadre du projet pour la réception des clients.
Cet espace présente de beaux volumes et un aménagement intérieur épuré reflétant les valeurs de la marque et s'inscrivant dans le contexte du site de maroquinerie.

6.2.6 Pôle produits finis (PF)

6.2.6.1 Introduction

CONFIDENTIEL

Les produits semi-finis (non emballés) transitant par la zone PF sont :

- Soit les produits fabriqués par les sous-traitants,
- Soit les produits en sortie des pôles sacs 1 et 2.

CONFIDENTIEL

Figure 23 : Produits semi-finis en sortie des pôles sacs

CONFIDENTIEL

Le schéma simplifié des flux de produits dans le pôle PF est repris dans la Figure 24.

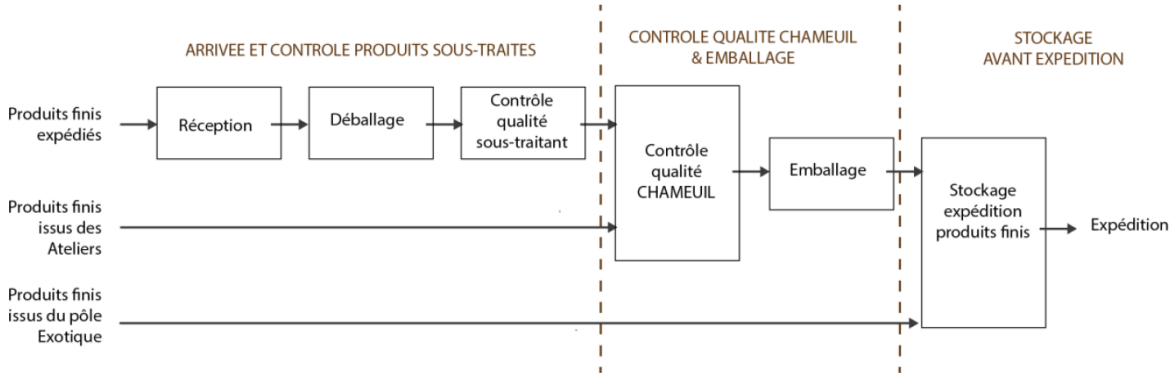

Figure 24 : Schéma simplifié des flux de produits – Pôle produits finis

6.2.6.2 Zone de réception / Départ tampon

CONFIDENTIEL

6.2.6.3 Zone controle qualité sous-traitant

La zone de contrôle qualité sous-traitant permet de contrôler les produits semi-finis sous-traités (cf Figure 24).

Le contrôle est réalisé sur l'ensemble des articles.

Lorsque le contrôle est favorable, les sacs sont dirigés vers l'espace de stockage avant contrôle Chameuil (cf Figure 24, paragraphe 6.2.6.4).

CONFIDENTIEL

6.2.6.4 Zone contrôle qualité Chameuil (controle qualité client sur le site)

Les produits issus de la sous-traitance (produits dits expédiés) et les produits issus des pôles sacs sont acheminés à la zone contrôle qualité Chameuil. Ils sont ensuite emballés (cf paragraphe 6.2.6.5).

Le contrôle qualité Chameuil est donc appliqué :

- Aux produits expédiés (produits fabriqués par les sous-traitants),
- Aux produits issus des ateliers.

Le contrôle qualité Chameuil est soit unitaire, soit sur échantillonnage en fonction des modèles ou de la provenance des produits.

Si le contrôle est favorable, les produits sont emballés (cf Figure 24, paragraphe 6.2.6.5) puis stockés avant expédition.
Si le contrôle est défavorable, les produits sont transférés vers la zone produits refusés.

Remarque :
Plusieurs zones sont attenantes à l'espace contrôle qualité Chameuil :

- Zone d'attente avant contrôle qualité Chameuil : cette zone permet de stocker le produits en attente de passage par le contrôle qualité Chameuil,
- Zone de rétention CQ Chameuil : cette zone permet de stocker temporairement les produits en attente de décision de la part du CQ Chameuil,
- Zone produits non conformes :cette zone permet d'entreposer les produits non conformes aux CQ sous-traitants et CQ Chameuil.

6.2.6.5 Zone emballage

La zone emballage permet de réaliser les opérations suivantes :

- Montage de la boîte,
- Identification du produit,
- Emballage du produit.

Un protocole d'emballage spécifique à chaque modèle est mis en place pour l'emballage des produits finis. Ceux-ci sont tout d'abord placés dans une feutrine puis entourés de papier de soie et enfin mis dans un carton correctement dimensionné.

Les espaces emballage des sacs et emballage de la petite maroquinerie sont bien distincts au sein de la zone emballage.

Le produit contrôlé et emballé devient un produit fini.

CONFIDENTIEL

6.3 Nature et volume des activités annuelles – Situation actuelle et future

L'établissement des Ateliers de Verneuil est spécialisé dans la maroquinerie et le travail du cuir. Il est classé au régime des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE) sous la rubrique 2360 : classement à autorisation.

La quantité actuelle de pièces produites au sein des Ateliers de Verneuil par an ainsi que le volume des activités dans l'état projeté figurent dans le Tableau 4.

CONFIDENTIEL

Tableau 4 : Volume des activités actuelles / projetées

6.4 Equipements mis en oeuvre – Travail du cuir

Les équipements mis en œuvre sur le site pour le travail du cuir ainsi que les puissances associées, dans la situation projetée de l'établissement, sont repris dans le Tableau 5 et dans le Tableau 6.

Zone de travail travail du cuir (Rub. 2360)	Puissance totale (KW)
Coupe Préparation avancée Pôle central	200
Pôles sacs 1 et 2	220
Pôle RarEx	55
Pôle développement	40
TOTAL installations reprises par la rubrique 2360	**515**

Tableau 5 : Puissance des machines liées au travail du cuir – Configuration projetée

Principaux équipements mis en oeuvre	Quantité projetée	Puissance unitaire (KW)	Puissance totale (KW)	ICPE
Presses numériques	8	5,5-15	63,5	2360
Presses à pont	6	10	60	2360
Surcoupe	6	1,1	6,6	2360
Gutteuses	5	4,1	20,5	2360
Refendeuses	4	4,4	17,6	2360
Machines à coudre	54	0,6	32,4	2360
Table d'aspiration des colles	14	1	14	/

Tableau 6 : Descriptif des principaux équipements mis en œuvre sur site – Travail du cuir

7 Les installations annexes

Certaines installations annexes à la production seront également mises en œuvre dans le cadre du redéploiement des activités des Ateliers de Verneuil : il s'agit des installations de combustion, de production de froid, des ateliers techniques, de l'installation photovoltaïque, des locaux administratifs et sociaux, etc. Les paragraphes suivants reprennent ces installations annexes.

7.1 Installation de combustion

L'installation de combustion existante est composée de 3 chaudières fonctionnant au gaz naturel, de puissance totale 2,85 MW, utilisée pour le chauffage des ateliers et des bureaux. Les chaudières sont implantées dans un local fermé simple usage : local chaufferie.

Le système actuel ne sera pas conservé. Dans le cadre du projet, la chaufferie sera reconstruite à neuf en partie haute du bâtiment nouveau au niveau R+2 (toiture, cf annexe 1). La nouvelle chaufferie présentera une puissance utile de 1 200 kW : elle sera composée de deux chaudières gaz GNL (gaz naturel).

Cette nouvelle chaufferie permettra d'alimenter l'installation projet par l'intermédiaire d'une boucle d'eau chaude basse température (régime de +65/+45°C). Elle aura pour rôle le chauffage des ateliers et bureaux dans la configuration nouvelle de l'établissement.

7.2 Groupes froids

Les groupes froid sont mis en œuvre pour répondre aux besoins des installations suivantes :

- Climatisation des locaux :
  - Lieu : tous les locaux,
  - Nature fluide : HFO 1234ze,
  - Quantité : 2 x 76 kg (2 groupes froids).

- Groupes froids :
  - Lieu : cuisine,
  - Nature fluide : R449a,
  - Quantité : 17 kg.

- Chambres froides :
  - Lieu : cuisine,
  - Nature fluide : R410a,
  - Quantité : 40 kg.

Remarques :
Une installation de type pompe à chaleur est également mise en œuvre dans le cadre du projet. Elle permet de transférer l'énergie thermique (calories) d'un milieu à basse température (source froide) vers un milieu à haute température (source chaude). Le fluide employé est le R134a. La quantité de fluide mise en œuvre est de 132 kg.

Dans le cadre du projet, le choix des systèmes frigorifiques à eau glacée plutôt qu'à détente directe a pour but de réduire la charge de fluide installée et ainsi cantonner les volumes dans les générateurs. Certaines installations de réfrigération utilisent des fluides frigorigènes de type HFC (R410a, R134a). Leur potentiel de destruction de la couche d'ozone est nul, selon l'annexe E de la norme EN 378-1 (avril 2017). En outre, les Ateliers de Verneuil mettent également en œuvre des fluides de type HFO à potentiel de participation au réchauffement climatique quasi-nul. S'il s'avérait d'un point réglementaire nécessaire aux échéances 2020-2030 de substituer les fluides HFC par des fluides HFO répondant à la directive européenne F-Gas, les fluides visés seraient dans ce cas immédiatement substitués par les fluides attendus de type HFO.

7.3 Renouvellement d'air

Le renouvellement d'air de chaque zone est majoritairement assuré par des systèmes de type à double flux, à récupérateur d'énergie à haut rendement, ce qui signifie que l'air soufflé dans chaque zone est contrôlé, notamment en ce qui concerne le débit et l'empoussièrement.

Conformément au programme environnemental HQE 2015 et BREEAM International 2016, et en adéquation avec la norme NF EN 15251 : 2007 relative aux critères d'ambiance intérieure pour la conception et l'évaluation de la performance énergétique des bâtiments couvrant la qualité de l'air intérieur, la thermique, l'éclairage et l'acoustique, le projet Avenir veillera à prendre en considération les points suivants :

- Efficacité de la ventilation :
  - Mise en œuvre d'un système de ventilation dimensionné,
  - Débits d'air adaptés à l'activité des locaux (locaux occupés, inoccupés) : justification des débits de ventilation conformément à la norme NF EN 12599,
  - Suivi et asservissements des débits d'air au taux de CO2 et/ou à l'hygrométrie des locaux,
  - Suivi de l'étanchéité des réseaux (réseaux aérauliques de classe C, caissons de traitement d'air de classe L1),
  - Suivi de la qualité de l'air neuf entrant (qualité air INT 1, selon norme NF EN 13779, filtres de classe F9),
  - Application d'un balayage optimal de l'air des locaux,
- Maîtrise des sources de pollution de l'air intérieur (filtres, mise en dépression des espaces susceptibles d'émission de pollutions),
- Maîtrise de l'impact sanitaire de l'ouvrage (choix des peintures, bois labellisés non traités ou traités avec des produits eux-mêmes labellisés CTB-P+),
- Maîtrise de l'exposition du personnel aux agents polluants de l'air intérieur : réalisation de mesures de la qualité de l'air intérieur selon les normes ISO 16 000 et 16 017.

7.4 Désenfumage

Le système de désenfumage est présenté en détail dans le volet étude de dangers de la présente demande d'autorisation environnementale unique.

7.5 Installation photovoltaïque

Dans le cadre du projet, des panneaux photovoltaïques sont implantés en toiture du bâtiment des Ateliers de Verneuil : cf Figure 25.

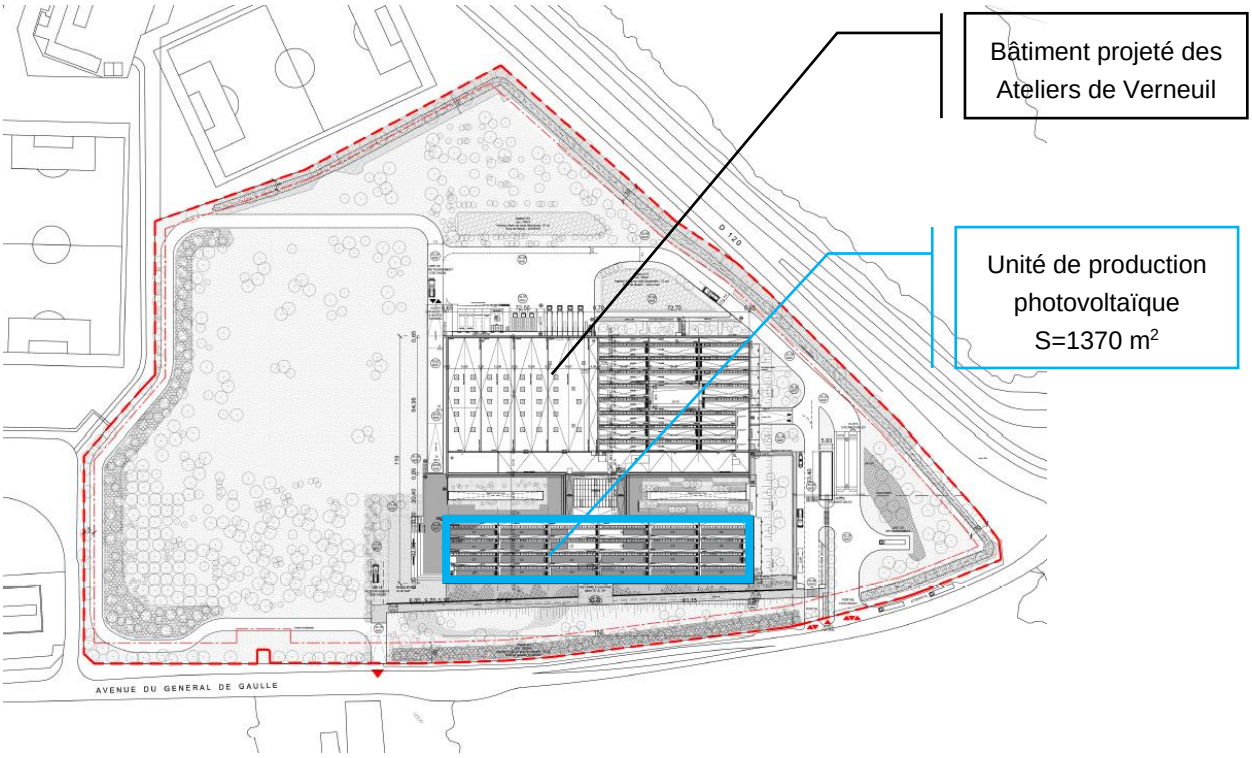

Figure 25 : Implantation des panneaux photovoltaïques

L'unité photovoltaïque est constituée de 6 champs.

L'installation photovoltaïque présente les caractéristiques suivantes :

- Installation autonome non raccordée au réseau public de distribution d'électricité,
- Installation conçue conformément au guide UTE C 15-712-2 version Juillet 2013 afin de prévenir tout risque de survenue de chocs électriques,
- Champs de longueur maximale de 30 m et de surface unitaire inférieure à 300 m^2,
- Local onduleur implanté au niveau R+1 dans un local technique simple usage dont les caractéristiques de résistance au feu sont REI60 (parois, planchers hauts et bas),
- Les connecteurs et composants électriques répondront à la norme NF EN 50521/A1 garantissant une bonne fixation des panneaux en toiture ainsi qu'une excellente résistance à l'arrachement.

En terme de sécurité et de reportings de fonctionnement, l'installation est équipée :

- D'organes de coupure d'arrêt d'urgence permettant d'une part la coupure du circuit de production (courant alternatif jusqu'à l'onduleur et d'autre part la coupure du réseau de courant continu alimentant les batteries d'accumulateurs). Ces dispositifs de commande (organe de coupure générale et de protection) sont situés au poste de commandement et de sécurité et basculés au poste de garde en journée pendant les heures ouvrées). Les protections seront conformes à la norme NFC 15-100 et à la norme IEC 61439,
- D'une détection et de son système d'alarme avec reporting à chacun des locaux de sûreté (cf paragraphe 7.6).

Les modules de l'unité de production photovoltaïque seront situés à plus de 2 m des exutoires de fumées et à plus de 5 m des parois séparatives REI120 (cf Figure 8, paragraphe 3.3.6.6 de l'étude de dangers). Au droit de l'implantation des panneaux photovoltaïques, les éléments de toiture seront en outre conformes à la classification Broof t3.

L'installation de production photovoltaïque sera contrôlée annuellement. Le rapport de contrôle sera mis à disposition des services des installations classées. Le plan d'intervention sera communiqué au SDIS.

La fiche technique des modules photovoltaïques est donnée en annexe 12.

7.6 Locaux de sûreté

CONFIDENTIEL

7.7 Les ateliers techniques

Les ateliers techniques, dans la nouvelle configuration du site, ont pour objet :

- Soutien des unités de travail,
- Développement et réalisation des outillages.

Les ateliers techniques se déclinent en plusieurs espaces de travail :

- Espace maintenance permettant de réaliser les opérations de maintenance sur les équipements process,
- Espace développement et réalisation des outillages comprenant :
  - Local de fraisage (réalisation des gabarits, stockage des consommables),
  - Local de fabrication des outils (perceuses à colonne, établi, emporte pièces, plieuse de tôles, scie à ruban, tourets à meuler, etc),
  - Local de soudage et meulage (local ATEX),
  - Local de stockage des outillages fabriqués,
- Local de stockage des machines (machines et équipements utilisés pour une ou plusieurs collections et susceptibles d'être réutilisés),
- Local de stockage des pièces de rechange,
- Local de stockage des consommables (petits consommables du maroquinier, consommables informatiques, documentation papier),
- Local de stockage des produits dangereux (local disposant notamment d'une armoire ventilée contenant entre autres dégrippants et dégraissants).

CONFIDENTIEL

Figure 26 : Atelier technique - Fraiseuse

7.8 Locaux administratifs et sociaux

Les locaux administratifs comprennent :

- Les bureaux (personnel, administratif, développement, achats, production, QHSE),
- Les salles de réunion (salle de 40 personnes, 2 salles de capacité 15 pers chacune, 1 salle Direction pouvant accueillir 20 pers),
- Les locaux sociaux (espaces de pause, espace bien être, espace de vente, conciergerie),
- Les vestiaires (440 casiers) / sanitaires : ils sont à la disposition du personnel et à proximité immédiate de chacun des ateliers de travail,
- Les locaux du service médical (infirmerie, bureau médecin, salle d'attente),
- Le pôle restauration (restaurant, cafétéria, cuisine) : il disposera de 200 places assises (capacité de 450 couverts) et d'une cafétéria (équipée de machines à distribution automatique de boissons),
- Les locaux du Comité d'Entreprise (CE),
- Les locaux syndicaux.

7.9 Equipements mobiles de charge d'accumulateurs

Les chariots élévateurs du site seront chargés dans une zone dédiée au niveau des quais à l'abri des intempéries. La zone de charge bénéficie en outre d'une bonne ventilation. Il est prévu 10 chargeurs de batterie en 48V pouvant charger jusqu'à 700 Ah avec un courant de charge de 60A.

La puissance installée de l'installation de charge de batterie sera de 15 kW.

Dans le cadre du projet, il est également prévu pour le besoin des véhicules légers hybrides rechargeables ou électriques 15 places spécifiques à charge lente au niveau du parking (niveau R-1). La puissance installée des prises sera de 2 kW/prise, soit une puissance installée de l'ordre de 30 kW.

7.10 Stockages

L'inventaire des stockages des matières premières et des produits inflammables/combustibles mis en œuvre sur le site est repris dans les paragraphes 7.10.1 et 7.10.2.

7.10.1 Stockages des liquides et gaz inflammables

Le Tableau 7 fait l'inventaire de l'ensemble des liquides et gaz inflammables présents sur le site.

Matières / Produits	Situation future		Phrase de risque	Rubriques visées
	Affectation	Volume/ Quantité		
Odif 505+ (colle en aérosol)	Local K202 (situé à proximité immédiate de la Log MP) Flacon 500 ml (cartons)	0,072	H222 (extrêmement inflammable)	4321
Multi Ecologique (lubrifiant)	Local J303	0,1	H222 H229 (extrêmement inflammable)	4321
Odif DK5 (détergent)	Local K202 Flacon de 250 ml	0,005	H222 (extrêmement inflammable)	4321

Tableau 7 : Zones de stockage des liquides et gaz inflammables

L'ensemble des fiches de données de sécurité des produits chimiques mis en oeuvre au sein de l'établissement dans la configuration future est donné en annexe 5.

7.10.2 Stockage des matériaux combustibles

Le Tableau 8 répertorie l'ensemble des matériaux combustibles présents sur le site.

Type de matières	Situation future		Phrase de risque	Rubriques visées
	Affectation	Volume/ Quantité		
Peaux / Cuirs (matières entrantes, produits finis)	CONFIDENTIEL	101 T	/	1510
		10 T		
		3.5 T		
		/ **		
		30 T		
		/		
		8 T		
		8 T		
Tissus		23 T	/	1510
		3 T		
		1 T		
		/ **		
		/		
Accessoires		38 T	/	1510
		/		
		1 T		
		0.3 T		
		/ **		
Fournitures		4.5 T	/	1510
		12 m^3		
Matériaux d'emballage (cartons, feutrine)		55,5 T	/	1530
		1 T		
		10 T		
		1.5 T		
Bois		46 T	/	1532
Papier		10 T	/	1530
Colles		8 T	/	-
Stockage de déchets		4 bennes (DIB, cartons, palettes bois cassé, ferraille) (4 * 30 m^3)	/	2711, 2713, 2714, 2716
		Huiles : 1-2 fûts vides (égouttures)l	/	/
		DID : 8 caissons (20 l)	Déchets en mélange	2717
		Bennes plateau* : 6 (palettes cassées) (6 * 1 T)	/	1532

Tableau 8 : Zones de stockage des matières combustibles

(*) Les bennes plateau servent à stocker les piles de palettes bois destinées au recyclage.

(**) Pas de stockage intrinsèque. Produits en transit suivant les flux de production.

8 Utilités

8.1 Alimentation en eau

8.1.1 Eau potable

L'approvisionnement de l'établissement en eau se fait par le réseau d'eau potable de la commune de Verneuil-en-Halatte par un point de livraison. Le pont d'approvisionnement en eau est équipé d'un disconnecteur et d'un dispositif de comptage. L'eau est principalement utilisée pour un usage domestique, les opérations de production ne nécessitant pas d'eau.

Le Tableau 9 présente la consommation en eau réelle (m^3) des trois dernières années ainsi que les consommations évaluées en phase transitoire (travaux) et dans la configuration future de l'établissement.

	HISTORIQUE			PROJECTION (période chantier)		FUTUR SITE
	2015	**2016**	**2017**	**2019**	**2020**	**2025**
Ateliers de production (m^3)	6 004	3 871	3 904	4 000	4 000	2 500

Tableau 9 : Consommation en eau potable actuelle-transitoire-future (en m^3/an)

L'aspect vertueux du projet explique pour partie la réduction à terme des consommations en eau du site.

8.1.2 Eau réseau incendie

L'approvisionnement de l'établissement en eau incendie se fait :

- Pour 1 poteau : par le réseau d'eau potable de la commune de Verneuil-en-Halatte (par un point de livraison indépendant du réseau eau potable),
- Pour 3 poteaux : par l'intermédiaire d'une bâche de capacité globale 860 m^3 .

Cette même bâche alimentera, par des départs bien distincts et indépendants (cf paragraphe 3.3.6.2.1 du chapitre Etude de dangers), d'une part les RIA (robinets incendie armé ; cf paragraphe 3.3.6.2.3 de l'étude de dangers) et d'autre part le réseau de sprinklage desservant les locaux Log MP et salle archives (cf paragraphe 3.3.6.3 de l'étude de dangers).

Remarque : pour des raisons de maintenance cette bâche sera divisée en 2 réserves d'eau (pour les besoins d'intervention pour nettoyage, contrôle, etc) : cf paragraphe 3.3.6.2.1 de l'étude de dangers.

8.1.3 Eaux rejetées

Le site ne rejette pas d'eaux industrielles à l'extérieur du site.

8.2 Energie électrique

L'électricité est distribuée sur le site avec une puissance souscrite de 3 200 kVA et permettant de distribuer 400 V triphasé et un neutre.

Pour les besoins projetés et pour garantir le maintien de l'activité pendant les travaux, il est prévu l'installation d'un poste de transformation HT/BT permettant l'alimentation du site. Ce poste de transformation disposera de deux transformateurs délivrant 1 600 kVA. Ce poste sera alimenté directement par ERDF en 20 000 V.

Ces transformateurs délivreront alors une tension de 400 V pour l'ensemble du site, via le raccordement d'un nouveau TGBT à proximité des nouveaux quais.

Le Tableau 10 présente la consommation réelle (kWh) des trois dernières années ainsi que les consommations évaluées en phase transitoire (travaux) et dans la situation future.

	HISTORIQUE			PROJECTION (période chantier)		FUTUR SITE
	2015	**2016**	**2017**	**2019**	**2020**	**2025**
Ateliers de production (kWh)	3 143 000	2 990 000	2 289 000	2 900 000	2 900 000	3 000 000

Tableau 10 : Consommation électrique actuelle-transitoire-future

Malgré le fait que le projet soit plus vertueux (panneaux solaires, etc), l'augmentation de la surface de plancher de l'installation projetée (24 435 m^2), comparativement à la surface de plancher du site dans sa configuration actuelle (18 627 m^2), peut expliquer cette évolution des consommations électriques à l'horizon 2025.

8.3 Gaz naturel

Le site dispose d'une connexion au réseau public de distribution de gaz naturel depuis sa création en 1989.

Le projet de nouvelle implantation reconstruction considère la création d'une nouvelle chaufferie implantée en partie haute du bâtiment nouveau (niveau R+2). Le réseau gaz sera exploité pour l'alimentation des deux nouvelles chaudières gaz (cf paragraphe 7.1).

La consommation de gaz actuelle est d'environ 2 777 000 kWh pour l'année 2017. La consommation en gaz pourrait s'élever à 915 000 kWh pour l'activité projetée prévue en 2025.

Le Tableau 11 présente la consommation réelle (kWh) des trois dernières années ainsi que les consommations évaluées en phase transitoire (travaux) et dans la situation future.

	HISTORIQUE			PROJECTION (période chantier)		FUTUR SITE
	2015	**2016**	**2017**	**2019**	**2020**	**2025**
Ateliers de production (kWh)	2 923 000	3 105 000	2 777 000	2 930 000	2 930 000	915 000*

Tableau 11 : Consommation en gaz naturel actuelle-transitoire-future

(*) Consommations gaz estimées à partir du rapport bilan thermique.

La réduction des consommations gaz à l'horizon 2015 s'explique d'une part par la mise en œuvre d'un bâtiment plus performant et d'autre part par la mise en place de mesures de réduction d'énergie n'existant pas dans le bâtiment actuel (confort thermique, gestion de l'énergie, isolation du bâti, matériaux labellisés, pluralité des baies et vitrages favorisant une parfaite maîtrise des apports solaires, récupération d'énergie, chauffage à haute efficacité énergétique, etc ; cf paragraphe 9.3 et annexe 6).

9 Raisons à l'origine de la demande

9.1 Economiques

Les raisons économiques à l'origine du développement des activités sont les suivantes :

- optimiser le savoir-faire de la société,
- diversifier les activités en développant notamment la sous-traitance,
- pérenniser les activités de la société en fonction des nouveaux marchés,
- optimiser les capacités de production sur le site,
- répondre aux demandes des clients,
- consolider les emplois sur site.

9.2 Techniques

L'entreprise connaît depuis quelques années une croissance rapide.

Cette croissance a obligé la société des Ateliers de Verneuil à « transférer » ses activités en partie Est de la parcelle.

Les principales raisons techniques à l'origine du projet de nouvelle implantation reconstruction de l'atelier de fabrication sont :

- Besoin d'une réaffectation spatiale des locaux et activités associées : évolutions fonctionnelles,
- L'acquisition de nouveaux équipements et machines plus performants, ce qui était impossible d'envisager jusque là, compte tenu de l'affectation au sol sur le site existant,
- Développement et diversification des activités compte-tenu des besoins du marché.

C'est pour ces différentes raisons et parce que la société dispose des marchés nécessaires pour poursuivre sa progression, qu'il lui est nécessaire de se redéployer.

9.3 Environnementales

Lors de la conception de l'installation projetée de nouvelle implantation reconstruction de l'atelier de maroquinerie de Verneuil-en-Halatte, l'aspect environnemental du projet reste au centre de toutes les attentions. Ce bâtiment se voudra respectueux de l'environnement (labellisation BEPOS et certifications BREEAM et HQE) tant dans son choix du mode constructif que dans son utilisation.

Les objectifs du projet consistent à apporter une attention particulière aux conditions de travail, en considérant en particulier les aspects suivants (cf annexe 6) :

- La relation du bâtiment avec son environnement immédiat,
- Le choix intégré des produits de construction,
- Le chantier à faible impact environnemental,
- La gestion de l'énergie,
- La gestion de l'eau,
- La gestion des déchets d'activité,

- La pérennité des performances environnementales,
- Le confort hygrométrique des lieux de travail,
- Le confort acoustique,
- Le confort visuel,
- Le confort olfactif,
- La qualité sanitaire des espaces,
- La qualité sanitaire de l'air des ateliers de production,
- La qualité sanitaire de l'eau.

Ces différents chapitres sont repris et développés en annexe 6.

La construction des nouveaux bâtiments sera principalement réalisée en structure et ossature à mixité poteaux métalliques remplis de béton et poteaux béton armé, et habillage en voiles béton ou poteaux poutre et façades en bardage métallique. Tous les matériaux utilisés devront être labellisés.

Ce choix permettra une diminution de l'énergie consommée.

Le nombre de baies et de vitrages engendrera une grande luminosité au sein même du bâtiment, garantissant le respect du facteur de lumière de jour, le confort visuel.

Le choix des coloris et des peintures se portera sur des produits respectant les certifications HQE et BREEAM. Ils ne contiendront pas de pigment à base de métaux lourds (cadmium, cobalt, chrome, …).
Les matériaux intérieurs seront choisis pour être durables mais aussi pour limiter au maximum les émissions de COV et de formaldéhyde, et assurer une qualité de l'air optimale aux usagers.

L'orientation du bâtiment permettra une parfaite maîtrise des apports solaires naturels tout en limitant le taux d'inconfort. En effet, la présence de « brise soleil » ou ventelles sur le bâtiment limitera l'impact du rayonnement estival tout en valorisant les apports hivernaux. Enfin, la création de sheds permettra une optimisation des apports de lumière dans les ateliers.

Dans le but de minimiser la consommation en énergie du bâtiment, les équipements utilisés pour la climatisation, la ventilation et le chauffage seront à haute efficacité énergétique. De plus, l'utilisation d'éclairage LED permettra une diminution du besoin énergétique, de limiter le remplacement et de faciliter la maintenance du bâtiment.

10 Capacités techniques et financières

10.1 Capacités techniques

Le cuir et le tissu constituent la matière première principale des articles de maroquinerie produits par les Ateliers de Verneuil.

L'établissement fait intervenir le Centre Technique du Cuir (CTC) comme fournisseur dans le cadre d'ateliers de formation ou des études spécifiques.

La société des Ateliers de Verneuil est une filiale de la société Chanel, dont le métier emblématique est le prêt à porter. En tant que partenaire, la société des Ateliers de Verneuil bénéficie du support des services techniques de Chanel qui regroupent des spécialistes du Métier de la Maroquinerie.

En complément de ces appuis externes, la présence d'un pôle Développement sur le site permet d'intégrer les sujets techniques dans le bon déroulement de la vie de l'entreprise et ainsi d'assurer sa pérennité sur le plan technique.

10.2 Capacités financières

Le chiffre d'affaires de la société pour les trois dernières années est présenté dans le tableau suivant. Ce tableau montre le maintien de l'activité sur la période considérée.

CONFIDENTIEL

Tableau 12 : Chiffre d'affaires de la société des Ateliers de Verneuil

10.3 Moyens humains

L'effectif présent sur le site de Verneuil-en-Halatte est de 420 personnes en 2017. Dans le cadre du projet, le nombre de salariés sera maintenu après le transfert des activités sur la partie Est du site d'étude.

11 Inventaire réglementaire

11.1 Rayon d'affichage

Le rayon d'affichage de l'autorisation d'exploiter est de 1 km.

La commune concernée par ce rayon d'affichage est Verneuil-en-Halatte (cf Figure 27).

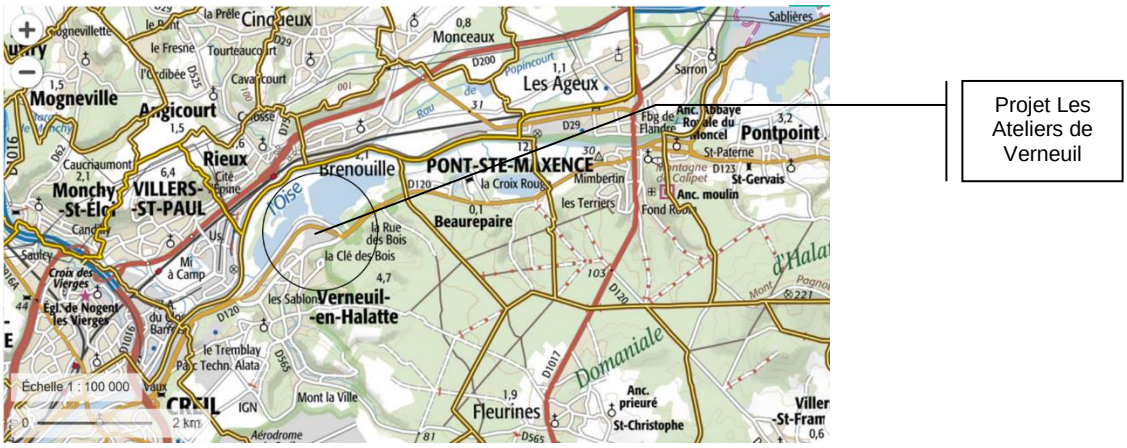

Figure 27 : Rayon d'affichage de l'enquête publique

11.2 Classement réglementaire

L'inventaire réglementaire des activités des Ateliers de Verneuil est donné dans les tableaux suivants : Tableau 13 au Tableau 16.

Nota : A : Autorisation / E : Enregistrement / D : Déclaration / DC : Déclaration avec contrôle périodique / NC : Non-Classé.

<u>Remarque</u> :
De par les très faibles quantités matières mises en œuvre sur le site des Ateliers de Verneuil, les substances avec mention de dangers (cf Tableau 13 à Tableau 15 de l'étude de dangers) ne génèreront pas de classement aux rubriques 4000 :

- Rubrique 4321 (induite par la mention de danger H222) : 100 kg Multi-écologique + 72 kg Odif 505^{+} + 5 kg Odif DK5 (seuil de la déclaration : 500 tonnes),
- Rubrique 4511 (mention de danger H411) : 5 kg Loctite 243 (seuil déclaration : 100 tonnes).

Rub. (1)	Désignation exacte de la rubrique	Récépissé de déclaration			Projet d'extension		
		Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)	Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)
Rubrique 2360.1	Ateliers de fabrication de chaussures, maroquinerie ou travail des cuirs et des peaux La puissance installée pour alimenter l'ensemble des machines étant : 1. supérieure à 200 kW (A-1) 2. supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW (D)	1 atelier de découpe et 6 ateliers de fabrication. Puissance installée pour alimenter l'ensemble des machines : 466 kW	A	1	Puissance des machines de fabrication : 515 kW avec notamment : 6 presses à pont (découpe à l'emporte-pièces), 8 presses numériques, 5 gutteuses, 54 machines à coudre.	A	1
Rubrique 1510	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes) Le volume des entrepôts est : 1. Supérieur ou égal à 300 000 m^3, (A-1) 2. Supérieur ou égal à 50 000 m^3, mais inférieur à 300 000 m^3, (E) 3. Supérieur ou égal à 5 000 m^3, mais inférieur à 50 000 m^3. (DC)	Le volume des entrepôts : 22 087 m^3. Tonnage total : 246 Tonnes.	NC	-	Le volume des entrepôts : 32 100 m^3 Tonnage total (310 t) < 500 Tonnes	NC	/
Rubrique 2910.A.2	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. A. Installation consommant exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse. La puissance thermique nominale de l'installation est : 1. supérieure ou égale à 20 MW, (A-3) 2. supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW. (DC)	Puissance thermique des 3 chaudières : 2,85 MW	DC	-	Installations de combustion : • 2 chaudières gaz GNL : Puissance unitaire : 600 kW. **Puissance thermique totale : 1 200 kW**	NC	/
Rubrique 4802.2.b	Gaz à effet de serre fluorés ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone (fabrication, emploi, stockage) 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation b. Equipements d'extinction, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 200 kg. (D)	Quantité de fluide FM200 : Locaux de stockage des cuirs : 1536 kg, Salle informatique : 61 kg, Local TGBT : 611 kg. Quantité totale : 2 208 kg	D	-	Nature du fluide : FM200 (1,1,1,2,3,3,3 Heptafluoropropane) Quantité de fluide FM200 : CONFI- : 562 kg, DENTIEL : 112 kg, : 1 124 kg, : 337 kg. Quantité totale : 2 135 kg	D	/

Tableau 13 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (1/4)

Rub. (1)	Désignation exacte de la rubrique	Récépissé de déclaration			Projet d'extension		
		Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)	Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)
Rubrique 4802.2.a	Gaz à effet de serre fluorés ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone (fabrication, emploi, stockage) 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation a. Equipements frigorifiques ou climatiques de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg. (DC)	2 installations de production pour la climatisation : • Quantité de charge totale : 24,2 kg, • Puissance totale froid : 44,5 kW.	NC	-	2 installations de production pour la climatisation : • Fluide HFO 1234ze, • Quantité de charge totale : 2 x 76 kg. 1 pompe à chaleur : • Fluide R134a, • Quantité de charge totale : 132 kg. Chambres froides (cuisine) : • Fluide R410a, • Quantité de charge totale : 40 kg. Groupes froids (cuisine) : •Fluide R449a, • Quantité de charge totale : 17 kg.	D 341 kg	/
Rubrique 1432.2	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de). 2. stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m^3 b) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m^3 mais inférieure ou égale à 100 m^3	Réservoir de gasoil enterré de 10 m^3 : gasoil de 2ème catégorie servant à alimenter le groupe électrogène , soit 2 m^3 équivalent. Il n'y a pas de distribution de liquide inflammable sur le site. Colles néoprène et solvant de 1ère catégorie : 2 m^3. Capacité totale équivalente : 4 m^3	NC	-	/ (rubrique supprimée)	/	/
Rubrique 4734.1	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution. 1.Pour les cavités souterraines et les stockages enterrés : a. Supérieure ou égale à 2500 Tonnes, (A-2) b. Supérieure ou égale à 1000 T mais inférieure à 2500 T, (E) c. Supérieure ou égale à 50 T d'essence ou 250 T au total, mais inférieure à 1000 T au total. (DC)	/	/	/	Absence de gasoil dans la configuration projetée de l'installation (Dépose de la cuve de gasoil de 10 m^3)	NC	/

Tableau 14 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (2/4)

Rub. (1)	Désignation exacte de la rubrique	Récépissé de déclaration			Projet d'extension		
		Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)	Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)
Rubrique 1530	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. supérieure à 50 000 m^3 , (A-1) 2. supérieure à 20 000 m^3 mais inférieure ou égale à 50 000 m^3 , (E) 3. supérieure à 1 000 m^3 mais inférieure ou égale à 20 000 m^3 . (D)	Le volume total de papier, carton ou matériaux combustibles analogues sur le site est de 15 m^3	NC	-	Volumes associés au dépôt de papier et carton : 150 m^3 < 1000 m^3	NC	/
Rubrique 1532	Dépôt de bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse. Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieur à 50 000 m^3 ; (A-1) 2. Supérieur à 20 000 m^3 mais inférieur ou égal à 50 000 m^3, (E) 3. Supérieur à 1 000 m^3 mais inférieur ou égal à 20 000 m^3. (D)	Le volume total de palettes vides est : 150 m^3	NC	-	Palettes de bois : ○ Volumes associés maximum : 50 m^3 **Volume total de bois présent dans l'installation : 50 m^3 < 1000 m^3**	NC	/
Rubrique 2560.B.	Travail mécanique des métaux et alliages : B. Autres installations que celles visées au A., la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1.supérieure à 1000 kW, (E) 2. supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW. (DC)	Tour, fraiseuse, perceuse (atelier de maintenance), fraiseuse (sur presse de surcoupe) : 51 kW	NC	-	Ateliers techniques : fraiseuse, perceuse à colonne, plieuse tôles, touret à meuler, poste de soudure : 40 kW	NC	/
Rubrique 2714	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710 et 2711. Le volume susceptible d'être présent est : 1.supérieur ou égal à 1000 m^3 , (A) 2. supérieur ou égal à 100 m^3, mais inférieur à 1000 m^3. (D)	/	/	/	Bennes au quai secondaire : ○ Volumes palettes cassées : ▫ benne de capacité 30 m^3 , ▫ bennes plateau : 6 * 1 m^3, ○ Volume papiers/cartons : benne de capacité 30 m^3. **Volume total présent dans l'installation : 66 m^3 < 100 m^3**	NC	/

Tableau 15 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (3/4)

Rub. (1)	Désignation exacte de la rubrique	Récépissé de déclaration			Projet d'extension		
		Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)	Nature des installations (produits, activités)	Cla(2)	RA(3)
Rubrique 2661.2	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 2.Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc) la quantité de matière susceptible d'être traitée est : a. supérieure ou égale à 20 T/j, (E) b. supérieure ou égale à 2 T/j, mais inférieure à 20 T/j. (D)	1 scie de découpe et 1 raboteuse de plaque propylène Quantité traitée : 960 kg/j	NC	-	Activité de transformation des polymères arrêtée (les plaques des billots sont désormais échangées lorsqu'elles sont usagées)	NC	/
Rubrique 2925	Ateliers de charge d'accumulateurs La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	6 postes de charge courant continu : Puissance totale : 8,3 kW	NC	-	• Bâtiment de production : 10 postes de charge courant continu : 15 kW • Parking VL : 15 postes de charge : 30 kW **Puissance totale : 45 kW** (puissance inférieure à 50 kW)	NC	/
Rubrique 2940.2	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) à l'exclusion : - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521, - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450, - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930, - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le trempé (pulvérisation, enduction). La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : a. supérieure à 100 kg/j (A) b. supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j. (D)	-	NC	-	Application colle : • Colle aqueuse : 14/2 soit 7 kg/j, • Colle néoprène : 2 kg/j. La quantité totale de colle appliquée est de 9 kg/j.	NC	/

Tableau 16 : Classement réglementaire – Etablissement des Ateliers de Verneuil – Verneuil-en-Halatte – (4/4)