



***Demande d'autorisation environnementale
relative au développement de l'activité***

**Partie 2 - PRESENTATION DU SITE, DU PROJET
ET CLASSEMENT REGLEMENTAIRE**

Septembre 2021, complété en mai 2022

SOMMAIRE

1 - OBJET DU DOSSIER	3
2 - IDENTITE DE L'EXPLOITANT	4
3 - PRESENTATION DU SITE.....	5
3.1 Historique	5
3.2 Localisation	6
3.3 Surface du site	8
3.3.1 <i>Situation actuelle</i>	8
3.3.2 <i>Evolution</i>	9
3.4 Configuration actualisée.....	10
3.5 Principales évolutions depuis 2004	13
3.6 Situation administrative	16
4 - PRESENTATION DES ACTIVITES.....	17
4.1 Caractéristiques générales	17
4.2 Evolution prévisionnelle de la production.....	18
4.3 Présentation de l'activité de production	20
4.3.1 <i>Présentation générale</i>	20
4.3.2 <i>Caractéristiques générales des lignes</i>	21
4.3.3 <i>Description générale du process</i>	22
4.3.4 <i>Produits mis en œuvre</i>	26
4.3.5 <i>Autres consommables</i>	32
4.3.6 <i>Produits finis</i>	32
4.3.7 <i>Utilités</i>	34
4.3.8 <i>Installation de dépoussiérage</i>	37
5 - EVOLUTIONS PROJETÉES	39
5.1 Augmentation des tonnages de production.....	39
5.2 Evolution du parc pentane	39
5.3 Mise en place d'une station de distribution de GPL.....	41
5.4 Autres évolutions.....	42
6 - CLASSEMENT REGLEMENTAIRE	43
6.1 Procédure d'autorisation environnementale	43
6.2 Classement ICPE	45
6.3 Classement au titre des rubriques IOTA.....	61
6.4 Positionnement du projet vis-à-vis de l'annexe de l'article R.122-2 du Code de l'environnement.....	62
6.5 Situation du projet vis-à-vis des seuils de l'arrêté du 13 décembre 2019.....	62
7 - CONFORMITE DES INSTALLATIONS SOUS ENREGISTREMENT	63
8 - GARANTIES FINANCIERES	64
9 - ELEMENTS ANNEXES.....	65
9.1 Moyens de mesures et de suivi	65
9.2 Moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident.....	65
9.3 Conditions de remise en état en cas de cessation d'activités	65
9.4 Nature, origine et volume d'eau consommé	65

1 - OBJET DU DOSSIER

Le site industriel **KNAUF ISBA**, implanté *route de Lyon* à AUXERRE, est spécialisé dans la fabrication de produits d'isolation thermique pour le bâtiment (panneaux de mousse polyuréthane rigide).

L'exploitation est déjà autorisée au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE).

La nouvelle demande d'autorisation environnementale vise à :

- mettre à jour la situation administrative du site compte tenu des évolutions du site et de l'activité depuis l'autorisation initiale de 2004.
Ces différentes modifications ont été portées à connaissance du Préfet conformément à l'article R 512-33 puis R 184-46 du livre V du Code de l'Environnement.
- se substituer, en accord avec l'inspection des installations classées, à la demande d'autorisation d'exploiter déposée en Préfecture le 27 février 2017 qui n'a pas été instruite. Ce DAE visait à autoriser l'augmentation des capacités de production du fait de la 2ème ligne de fabrication de panneaux polyuréthane et des capacités de stockage de certaines matières premières. Il sollicitait également l'antériorité au titre de la rubrique 3410.h.
- autoriser l'augmentation projetée du stockage de liquide inflammable de catégorie 1 et le passage en régime d'autorisation sous la rubrique 4330, sans augmentation de la capacité totale de stockage de pentane (substitution d'un pentane de catégorie 2 par un pentane de catégorie 1).

Le contenu de la **demande d'autorisation environnementale** est défini par l'article R.181-13 et suivants du code de l'environnement ainsi que par l'article D181-15-2 de ce code.

Le déroulement de la procédure d'autorisation environnementale ainsi que les textes la régissant sont présentés au paragraphe 6.1.

2 - IDENTITE DE L'EXPLOITANT

Société	KNAUF ISBA
Adresse du siège social	Route de Lyon 89 015 AUXERRE CEDEX
Adresse du site d'exploitation	Adresse identique
Forme juridique	Société par Actions Simplifiées au capital de 2 420 000 €
Téléphone	03 86 46 97 53
Télécopie	03 86 46 16 93
SIRET	341 545 002 00014
APE	2223 Z (fabrication d'éléments en matières plastiques pour la construction)
Responsables du dossier	Christophe GAUQUELIN, responsable QHSE
	Jérémy COULM, directeur de site
Signataire	Jérémy COULM

KNAUF ISBA est l'une des 7 usines françaises de la division bâtiment du groupe KNAUF. Cette dernière assure la fabrication et la commercialisation de produits d'isolation pour le bâtiment (planchers, sols, murs, cloisons, plafonds, toitures), ainsi qu'une large gamme de produits à base de plaques de plâtre. Elle développe aussi la conception des systèmes d'isolation thermique et de construction.

Entreprise familiale depuis 1932, **KNAUF**, c'est aujourd'hui :

- le 1^{er} producteur européen de plaques de plâtre,
- le 1^{er} transformateur mondial de polystyrène expansé (100 000 tonnes/an),
- le 2^{ème} producteur européen de laine de verre (plus de 60 000 tonnes/an).

3 - PRESENTATION DU SITE

3.1 Historique

L'usine est affectée à une exploitation industrielle depuis sa création à la fin des années 1960. Les différentes évolutions du site sont précisées dans le tableau ci-dessous.

1968	Construction des premiers bâtiments Démarrage d'une activité de fabrication de panneaux isolants à base d'amiante exploitée par la société FERLAM (division de FERODO)
1981	Reprise de la société par ISBA VALEO Démarrage de l'activité de plasturgie et de l'exploitation d'un atelier de travail des matières plastiques par extrusion et découpage
1987	Démarrage de l'activité de fabrication des produits isolants en PSE
1990	Rachat de la société par le groupe LA RHENANE
1994	Rachat de la société par le groupe KNAUF qui devient KNAUF ISBA Recentrage de l'activité sur la fabrication de produits isolants en polystyrène expansé Arrêt activité des panneaux amiantés
2000	Plan de désamiantage des parois des bâtiments
2003 / 2004	Plan de désamiantage de la toiture des bâtiments Installation de la 1 ^{ère} ligne de fabrication des panneaux polyuréthane et des stockages associés Mise en service et développement de l'activité polyuréthane à compter de 2005, au profit de l'activité PSE
2011	Modification du parc de stockage des cuves de pentane et extension de la plateforme extérieure de stockage des produits finis
2013	Obtention le 1 ^{er} août 2013 du permis de construire relative à l'extension des surfaces bâties
2014	Construction des halls de stockage de produits finis (D/E/F) et de l'extension du hall A (A'), construction d'une plateforme à l'Ouest
1 ^{er} semestre 2015	Implantation de la nouvelle ligne de fabrication des panneaux PU et des nouvelles cuves de stockage du PMDI
Juillet 2015	Mise en production de la nouvelle ligne PU
Début 2016	Arrêt et démantèlement des installations de fabrication des produits isolants en PSE
2017	Installation et mise en service de la ligne Polyplac Arrêt de la chaudière de production de vapeur

3.2 Localisation

Le site, créé en 1968, est implanté en périphérie Sud-Est de l'agglomération d'AUXERRE, à environ 2 km du centre-ville, entre la voie ferrée et la route départementale RD 606 (ancienne RN 6). Le site s'étend sur 450 mètres de longueur et 170 mètres de largeur.

L'environnement du site est composé par :

- la ligne SNCF Auxerre-Avallon délimitant la propriété au Sud et au-delà desquels s'étendent des prairies de la vallée de ***l'Yonne***. La rivière s'écoule à 270 m au Sud de l'établissement.
- le ***ru de Sainte Nitasse*** délimitant le terrain à l'Est puis un terrain non aménagé réservé aux gens du voyage.
- la route départementale RD 606 au Nord avec le carrefour entre la RD 606, la RN 65 et *l'avenue du Maréchal Juin* (liaison vers le centre d'Auxerre). Un Coteau boisé s'étend au Nord de la RN 6.
- le bâtiment du pôle environnemental de la Communauté de Communes de l'Auxerrois à 70 m au Nord-Ouest, le centre AUXERREXPO à 240 mètres au Nord-Ouest et la zone d'activités des Boutisses.

Les premières habitations bordant la *route de Chablis* et *l'avenue du Maréchal Juin* sont implantées à 140 m de la pointe Nord du site.

Ses coordonnées topographiques, selon le quadrillage Lambert zone 2 étendue, sont les suivantes :

X en km	694,85 à 695,35
Y en km	5292,5 à 5292,8
Z en m	100,90 à 102,70

La localisation IGN au 1/25000 est présentée en partie 6.

La carte des abords du site est présentée ci-joint.



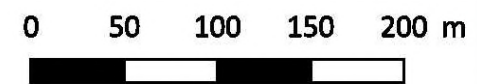
ÉTUDES · CONSEIL
ENVIRONNEMENT

KNAUF ISBA - AUXERRE

Sources : www.cadastre.data.gouv.fr
SANDRE

Plan de localisation générale

Echelle 1 / 4 000
(Format A3)



Légende

- Limites de propriété
- Rayon de 300 m autour du site
- bâti dur
- bâti léger



3.3 Surface du site

3.3.1 Situation actuelle

Le site s'étend sur une superficie totale de **72 575 m²** occupant les parcelles cadastrées suivantes :

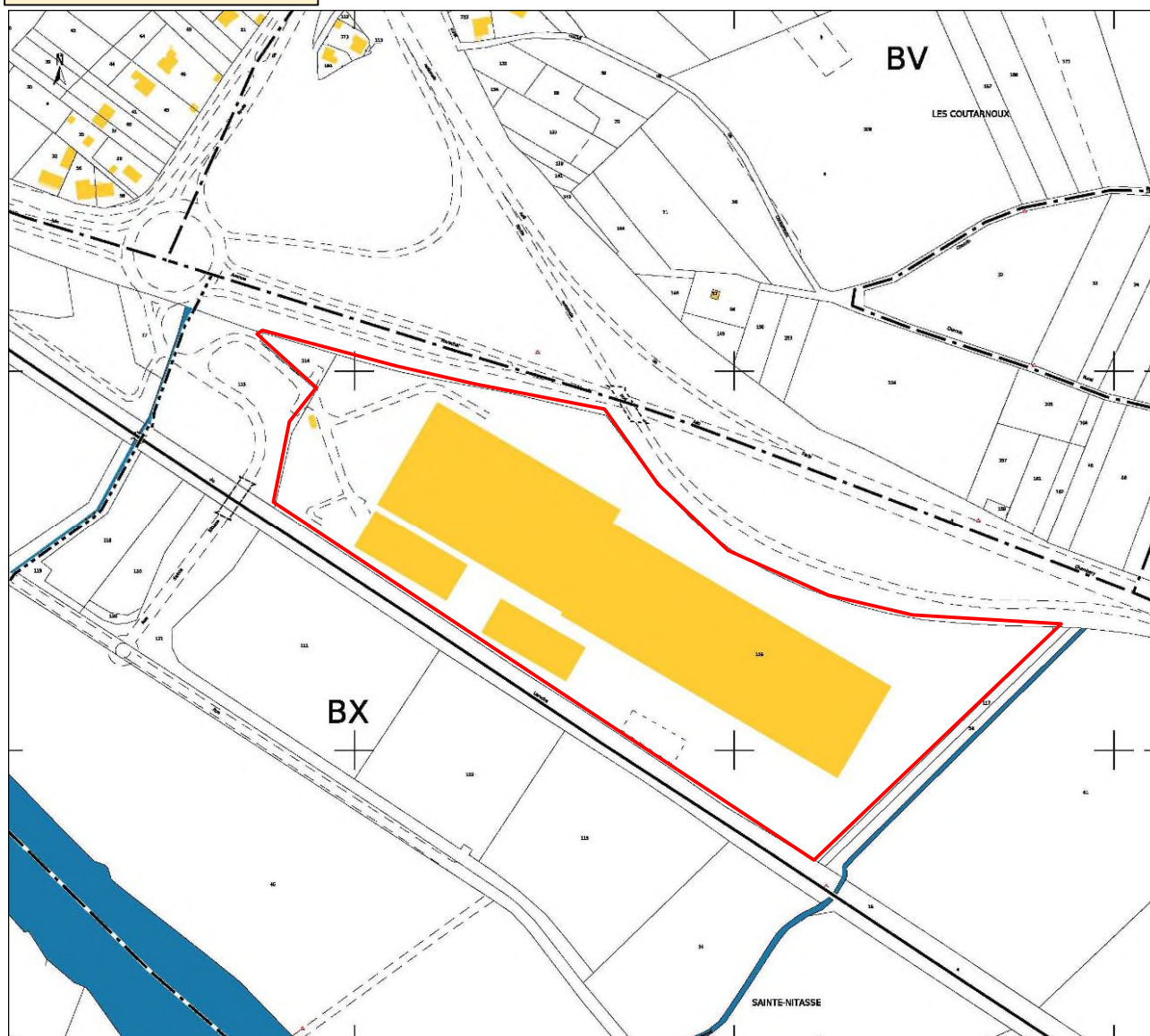
Parcelle	Surface (en m ²)
BX-116 (*)	70 573
BX-117 (*)	1 233
BX-114	769
TOTAL	72 575

(*) Ex BX-75

KNAUF ISBA est propriétaire du terrain exploité.

Le justificatif de propriété est joint en annexe.

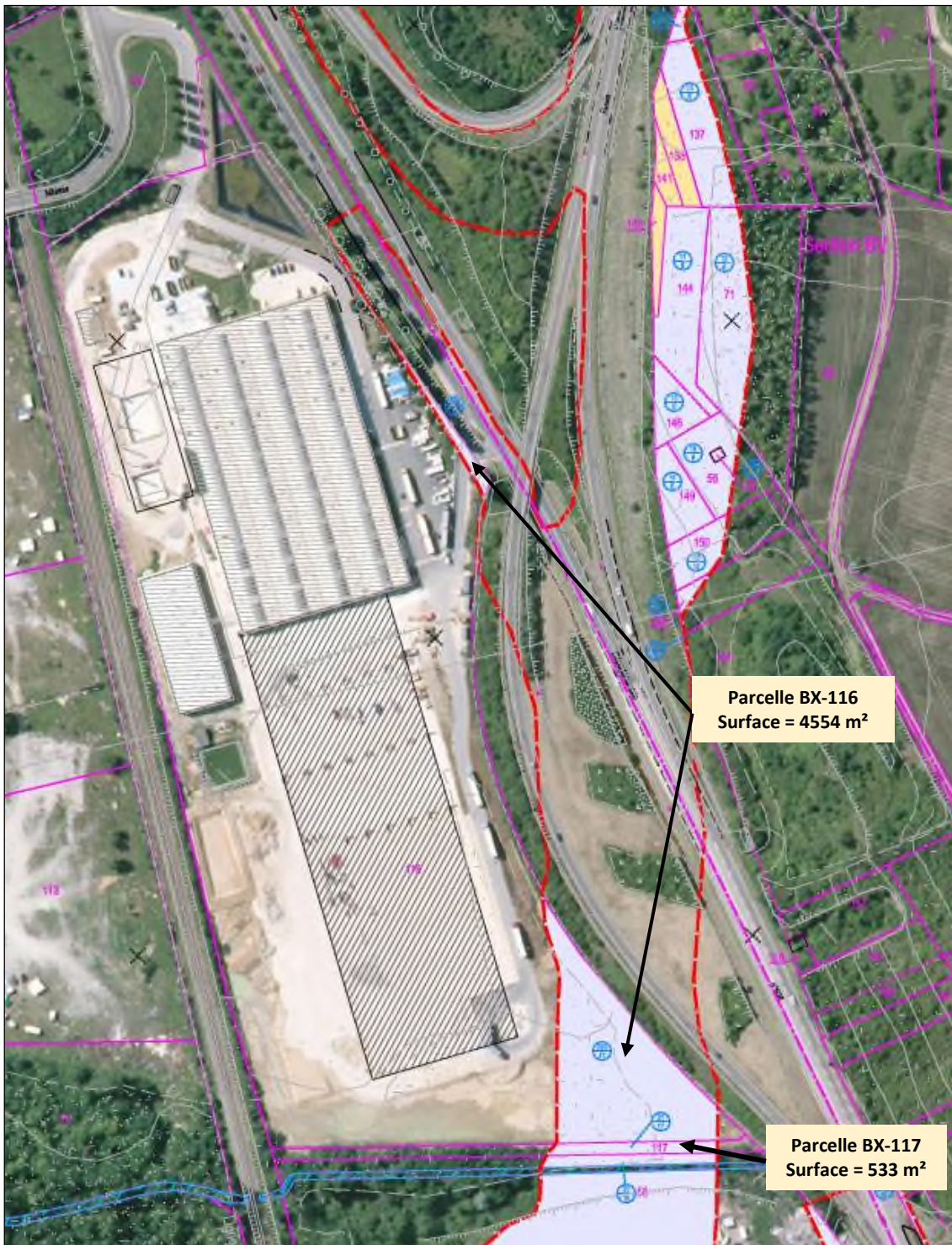
PLAN CADASTRAL



3.3.2 Evolution

Le projet de la voie de contournement Sud d'AUXERRE va impacter l'emprise foncière du site **KNAUF ISBA** comme il l'est figuré sur le plan ci-dessous.

Ce projet routier impacte la pointe Est du site et de manière localisée la bordure Nord du terrain. La surface impactée s'élève à 5 087 m² (4554 m² sur la parcelle BX-116 et 533 m² sur la parcelle BX-117), portant la surface totale de la propriété à 67 488 m².



L'acquisition des terrains est en cours. Ce contournement devrait être réalisé en 2023-2024.

3.4 Configuration actualisée

Le site dispose d'un accès principal au Nord-Ouest du site et d'un deuxième accès de secours au Nord en cas d'intervention des pompiers.

L'usine représente une surface bâtie couverte de 29 690 m².

Elle est composée d'un vaste bâtiment, long de 350 m, recoupé en 5 halls par des murs séparatifs coupe-feu REI 120.

⇒ le hall A/A' (5 960 m²) affecté à la fabrication des panneaux de mousse polyuréthane. Il abrite les installations suivantes :

- Ligne PUA modernisée et son local des pompes, avec, dans le prolongement une zone d'encours d'additifs et de rebuts de produits sur rétention,
- Ligne PUB mise en service en 2015,
- Local des cuves de matières premières liquides (local des cuves n°1) avec une aire de dépotage extérieure en façade Nord,
- Local électrique (transformateurs + TGBT),
- Local des cuves d'isocyanates PMDI (local des cuves n°3 – 160 m²) avec une aire de dépotage extérieure en façade Sud,
- Armoire coupe-feu pour le stockage des liquides toxiques en IBC.

⇒ le hall B (7 150 m²) composé d'un vaste hall de stockage et d'une ligne de bureaux et locaux sociaux en façade Nord (550 m²). Il accueille les installations suivantes :

- Convoyeur de sortie des lignes PU et machine de pose de cales sous les colis palettisés,
- Locaux annexes à la production (zone B') : local des cuves n°2 abritant des cuves de polyol, le local des pompes de la ligne PUB et le local de stockage des IBC sur rétention.
- Encours de bobines de parements (mise en température pour les besoins de l'exploitation) et dépôt d'emballages (housses et films plastiques),
- Stockage de produits finis (panneaux isolants PU) et produits PU déclassés,
- Zone et local de maintenance,
- Local technique abritant un générateur d'air chaud et l'installation de production d'air comprimé,
- Ligne Polyplac arrêtée, démantelée et en cours de remplacement par des stockages (*cf. paragraphe 5.4*).

⇒ 3 halls de stockage de produits finis expansés implantés dans la moitié Est de l'usine (surface unitaire de 4900 m²) dénommés D, E et F. Le hall F abrite également des produits de négoce. Des locaux techniques (chaufferie gaz / local sprinklers) sont implantés en façade Nord du hall D (114 m²).

Par ailleurs, l'établissement compte un bâtiment indépendant, hall C (1 580 m²), à 12 m au Sud du bâtiment principal abritant :

- le stockage des bobines de parements,
- un local de stockage des huiles,
- deux locaux abritant des stocks de pièces et matériels de maintenance.

Les aménagements extérieurs comprennent :

- un groupe frigorifique sur une dalle béton extérieure en façade Nord du hall A,
- une aire de dépotage des polyols et ignifugeants livrés en vrac en façade Nord du hall A,
- une aire de dépotage couverte pour le PMDI en façade Sud du hall A',
- un parc de stockage de pentane à une vingtaine de mètres à l'Ouest de l'usine avec une aire de dépotage et des cuves enterrées.
- une plateforme bétonnée aménagée à l'Ouest du hall de fabrication A accueillant les installations de dépoussiérage, une unité de compactage ainsi que les bennes à déchets.
- une plateforme logistique avec chargement des camions au Sud des halls de stockage D / E / F.
- une voie de circulation périphérique (= voie pompiers).
- la réserve sprinklers à proximité du local incendie au Nord du hall D,
- deux bassins de confinement des eaux d'extinction d'incendie : l'un à l'angle Nord-Ouest, à l'entrée du site (2300 m³) et le second en limite Sud du site (920 m³).
- deux réserves d'eau aériennes pour la défense incendie en complément des 3 hydrants existants, identifiées par le SDIS (Service Départemental d'Incendie et de Secours).
- deux zones de stationnement pour les véhicules du personnel et des visiteurs.

Des espaces verts sont conservés en périphérie du terrain et une zone de compensation des volumes inondables de 8 400 m³ a été créée sur la partie Est de la parcelle (zone d'affouillement).

Les bâtiments A, B et C disposent d'une ossature métallique avec ferme en treillis métallique. Les nouveaux bâtiments (A', D, et F) sont quant à eux construits en ossature béton et charpente lamellé-collé.

⇒ La répartition des surfaces bâties est indiquée dans le tableau ci-dessous :

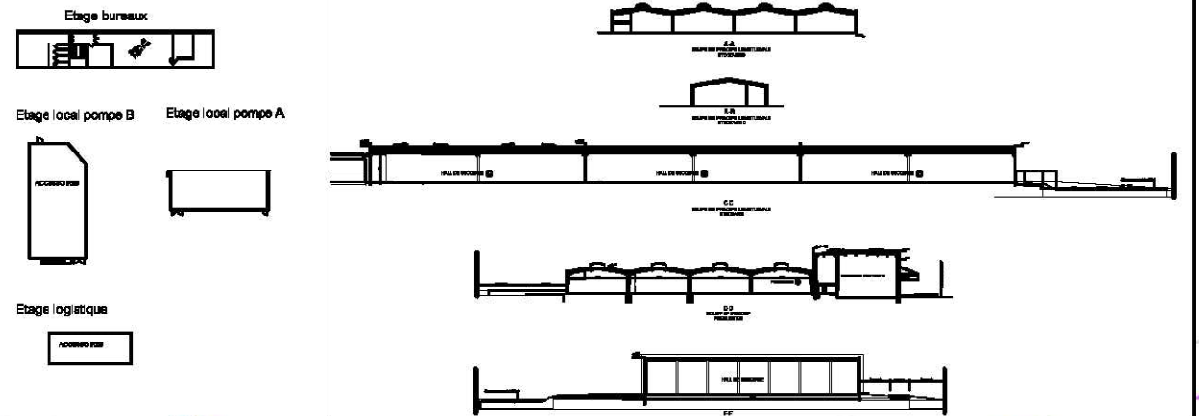
Numéro	Surface (en m ²)	Niveau topographique (en m NGF)
A	4000	102,28
A'	1960	
B	7150	
C	1580	101,01
D	4900	101,70
E	4900	
F	4900	
D'	114	101,70

Les aménagements du site comprennent 29690 m² de bâtiments, 15715 m² de voiries, 1955 m² d'équipements techniques divers (bassins, plateforme des dépoussiéreurs, réserves d'eau) et 25215 m² d'espaces verts.

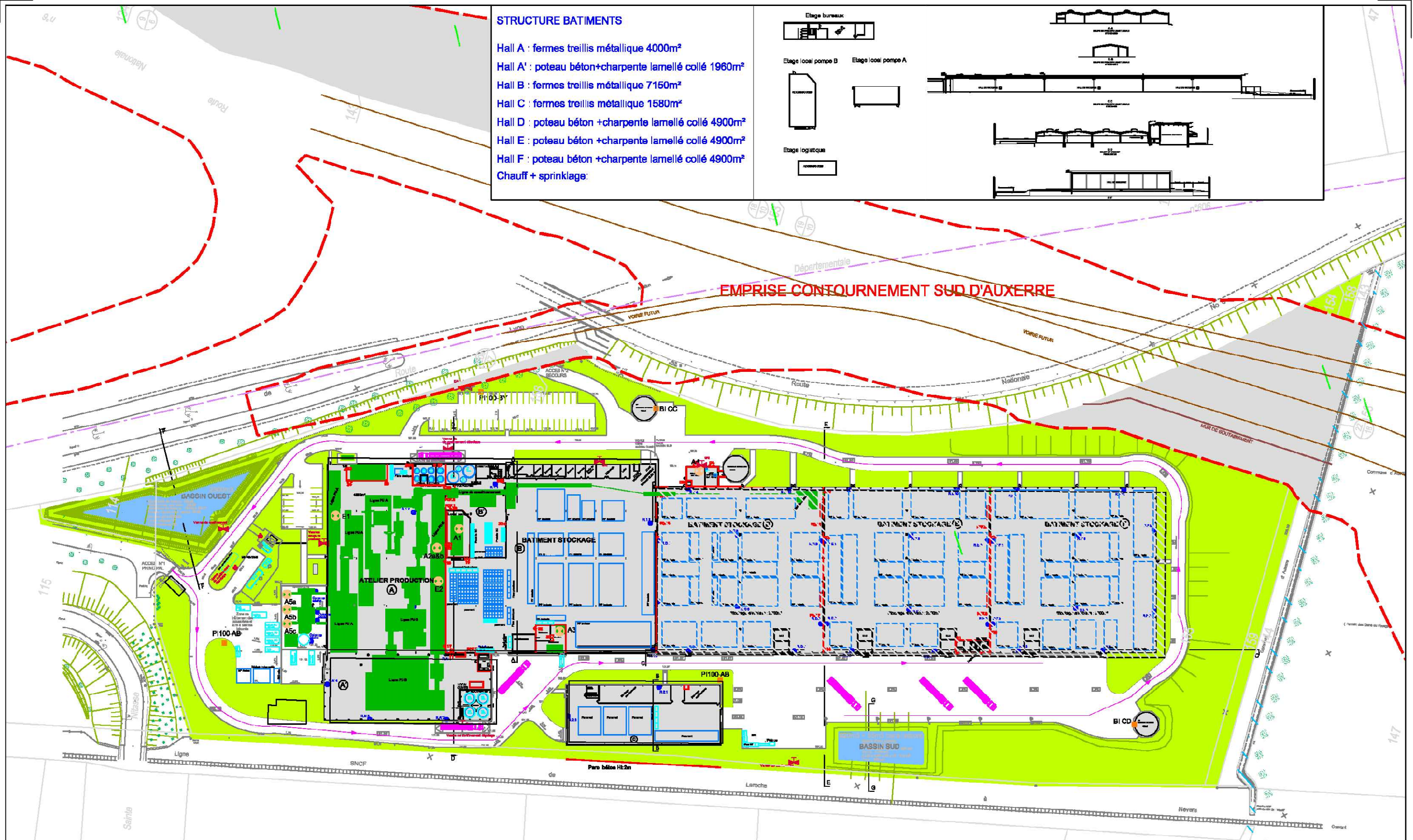
Pièce jointe : Plan du site

STRUCTURE BATIMENTS

- Hall A : fermes treillis métallique 4000m²
- Hall A' : poteau béton+charpente lamellé collé 1960m²
- Hall B : fermes treillis métallique 7150m²
- Hall C : fermes treillis métallique 1580m²
- Hall D : poteau béton +charpente lamellé collé 4900m²
- Hall E : poteau béton +charpente lamellé collé 4900m²
- Hall F : poteau béton +charpente lamellé collé 4900m²
- Chauff + sprinklage:

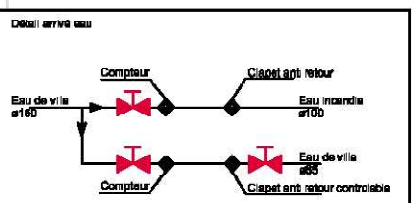


EMPRISE CONTOURNEMENT SUD D'AUXERRE



- PF: PRODUITS FINIS
- SF: PRODUITS SEMI-FINIS
- MP: MATIERES PREMIERES
- SF et PF isolants: Plastiques alvéolaires nubrique 2863 ou complexes Plâtre/PS
- PF autres: Produits non combustibles plastiques/bragglo/profilés métalliques/etc...

- Sources d'émission (hottes cheminée)**
- A1 Point de rejet atmosphérique aéroportant
 - A2 Point de rejet atmosphérique aéroportant
 - A3 Point de rejet atmosphérique gaz de combustion
 - A4 Point de rejet atmosphérique gaz de combustion
 - A5 Point de rejet atmosphérique air
 - E1 Event
 - E2 Event



I est titulaire de l'habilitation de l'Etat pour la conception et la réalisation de projets de construction.		Toute utilisation non autorisée sans la permission écrite de l'auteur est formellement interdite.		Toute réimpression sans la permission écrite de l'auteur est formellement interdite.	
KRAY		Bureau d'architecte tel : 03 80 78 11 00 20000 VOUZEAUX FRANCE fax : 03 80 78 11 15		AutoCAD	
USINE		Echelle: 1/500	Format: A0	Projet N°	
ICPE		Dessiné par: FA	Vérifié par:	PLAN N°	INDICE
KISBA-PROJ		210610		210610	

3.5 Principales évolutions depuis 2004

Les principales évolutions de la configuration du site, depuis l'autorisation de 2004, sont rappelées ici :

- Modification du parc de stockage de pentane en 2011.
- Aménagement de la partie Est / Sud-Est du terrain
Construction des nouveaux bâtiments de stockage D/E/F et d'une voie de circulation périphérique.
- Démolition de l'ancienne maison du gardien à l'Ouest.
- Construction du hall A' dans le prolongement Sud du hall A.
- Implantation de la nouvelle ligne PUB en A/A'
Modification de l'occupation des halls A/A' et partiellement du Hall B
Création d'un local pour les cuves d'isocyanates et d'une aire de dépotage
Déplacement du stockage des bobines de parement dans le hall C.
- Déplacement et remplacement de l'installation de dépoussiérage existante, implantée au Sud du hall A, par une nouvelle installation sur une plateforme créée à l'Ouest de ce bâtiment.
- Réaménagement des bassins de confinement et de régulation des eaux pluviales et restructuration du réseau pluvial avec conservation d'un seul point de rejet vers le milieu récepteur.
- Réfection de l'installation sprinklage, construction d'un nouveau local incendie avec une nouvelle réserve sprinklers.
- Création de 2 réserves d'eau d'incendie mises à disposition des pompiers.
- Arrêt de l'activité de fabrication du PSE en 2016, mise en place d'une ligne de fabrication de complexes Polyplac (plâtre-PU) et changement d'affectation des anciens locaux des trémies de PSE du hall C. La ligne Polyplac vient d'être arrêtée et démantelée.
- Modernisation de la ligne existante PUA : réaménagement du local de coulée et des circuits d'approvisionnement des produits, réaménagement du local des pompes, changement d'une partie des pompes pneumatiques du parc pentane.
- Centralisation du stockage des IBC des produits chimiques de process hors liquides inflammables dans un local cloisonné du hall B et suppression de la zone de stockage d'IBC dans le hall A, hors encours.
- Installation d'un groupe frigorifique sur une plateforme extérieure au Nord du hall A.
- Modification de la chaufferie du hall B : démantèlement de l'ancienne chaudière vapeur et mise en place d'un générateur d'air chaud au gaz et de l'installation d'air comprimé.

Vues générales de certaines évolutions



Plateforme Ouest - Dépoussiéreurs



Aire dépotage PMDI – Façade Sud



Façade Nord Halls stockage –
réserve sprinklers

Vues générales de certaines évolutions



Intérieur Hall stockage E



Conteneur coupe-feu pour le stockage des inflammables



Plateforme logistique Sud

3.6 Situation administrative

Le site est régi, au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, par un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter en date du 6 décembre 2004 (référence n°PREF/DCDL/2004/1019) et deux arrêtés complémentaires : arrêté du 18 avril 2011 (n°PREF/DCPP/2011/0097) et arrêté du 1^{er} juillet 2013 (n°PREF/DCDL/2013/0287).

Le tableau de classement des installations est le suivant :

Rubrique	Désignation des activités	Capacité des installations	Régime
1158.2	Stockage et emploi de di-isocyanate de diphénylméthane (MDI)	87,5 t	A
2660.1	Fabrication de polymères	20 t/j	A
2661.2	Transformation de polymères par tout procédé exclusivement mécanique	20 t/j	A
2663.1.a	Stockage de produits dont au moins 50% de la masse totale unitaire est composée de polymères, à l'état alvéolaire	44 800 m ³ répartis de la manière suivante : billes pré-expansées : 1 200 m ³ produits finis polystyrène expansé (PSE) et polyuréthane : 43 400 m ³ matière PSE en attente broyage : 200 m ³ Volume maximal stocké : 44 800 m ³	E
1432.2	Stockage de liquide inflammable en réservoirs manufacturés	1 cuve de 10 m ³ : isopentane (cat A) 1 cuve de 40 m ³ : cyclopentane (cat B) 1 cuve de 15 m ³ : mélange n-pentane et cyclopentane (cat B) 7 containers de 1m ³ : DMCHA (cat B - catalyseur polyuréthane) 3 fûts de 200 litres de fioul $C_{\text{équivalent}} = 10 \times 10 \times (1/5) + 15 \times (1/5) + 40 \times (1/5) + 7 + 0,6 \times (1/5) + 0,3 = 38,42 \text{ m}^3$	DC
1433.B.b	Installation de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	$Q_{\text{équivalent}} : 3 \text{ t}$	D
2661.1.b	Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression	4 t/j	D
2910.A.2	Chaudière au gaz naturel	4,9 MW	D
2940.2.b	Application de colle par procédé autre que le trempé	35 kg/j	D

Une actualisation du classement des activités a été réalisée dans le cadre des dossiers ICPE réalisés depuis 2013 mais cette actualisation n'a pas donné lieu à un acte préfectoral.

L'évolution du classement des ICPE est présentée au paragraphe 6.2.

Pour information, les différents dossiers ICPE déposés en Préfecture depuis 2013 sont rappelés ici :

- Porter à connaissance de décembre 2014 relatif au projet de la 2^{ème} ligne PU,
- Demande d'Autorisation d'Exploiter de février 2017 relatif à l'augmentation des capacités de production et de stockage de certaines matières premières,
- Porter à connaissance de mars 2019 relatif aux évolutions du site depuis février 2017.

4 - PRESENTATION DES ACTIVITES

4.1 Caractéristiques générales

KNAUF ISBA est spécialisé dans la fabrication de produits d'isolation pour le bâtiment et plus spécifiquement de panneaux de mousse polyuréthane rigide.

Cette activité a été démarrée en 2004 avec une première ligne de production et s'est développée au fil des années. La mise en place de la 2^{ème} ligne PU en 2015 a permis de diversifier, accroître l'activité et pouvoir produire des panneaux de plus forte épaisseur répondant aux demandes du marché du bâtiment.

La production d'isolants en polystyrène expansé, démarrée en 1987, a quant à elle été arrêtée début 2016.

Les volumes d'activité des 4 dernières années sont indiqués dans le tableau ci-dessous :

		PRODUCTION KNAUF ISBA				
		2017	2018	2019	2020	Projection 2021
Activité Polyuréthane	En tonnes	12 715	11 192	14697	13716	16496
	En m ² de panneaux fabriqués	4 402 635	3 967 892	5 189 579	4 810 717	6 203 694
Chiffre d'affaires (en M€)		36,51	38,61	42,01	38,64	52

Les capacités techniques et financières de l'exploitant font l'objet d'une note annexe.

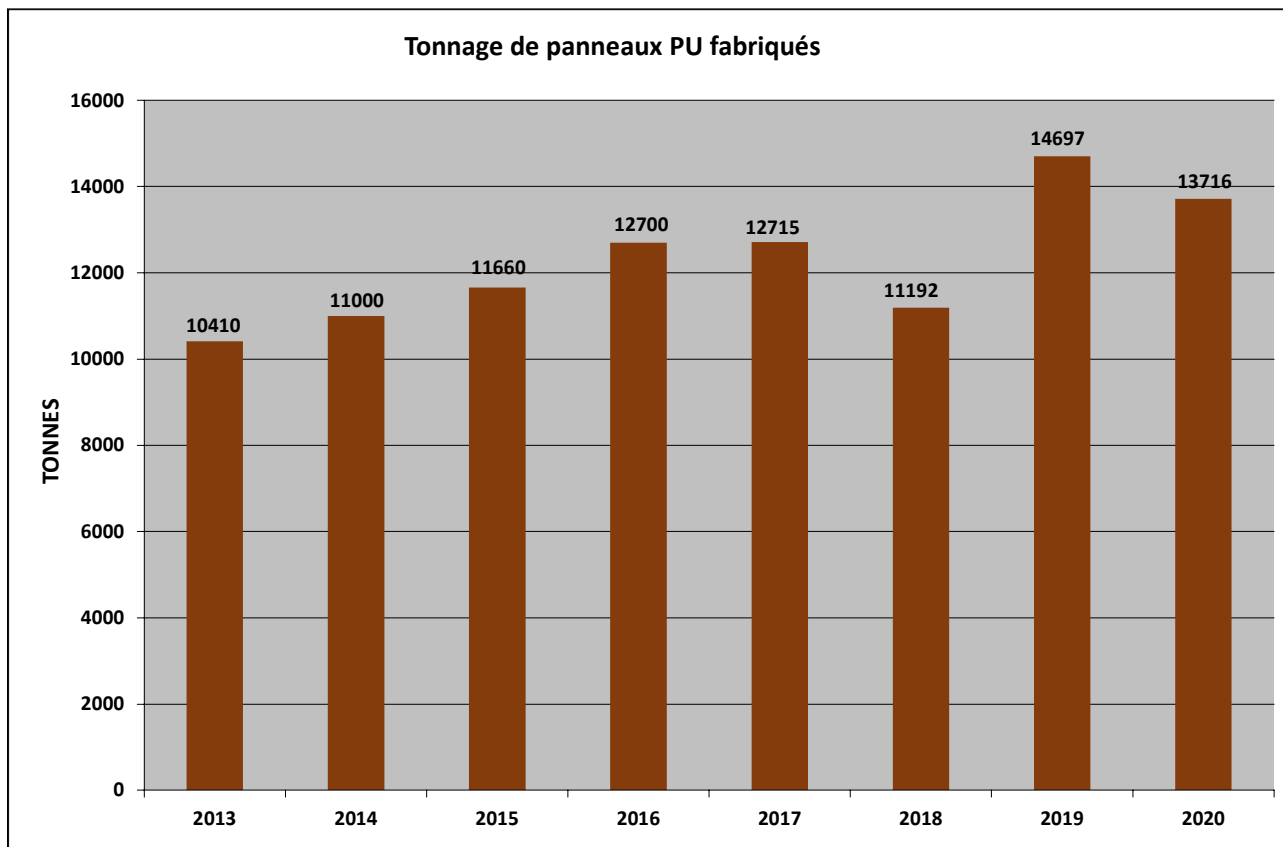
Au 1^{er} avril 2021, **KNAUF ISBA** emploie 40 personnes. La production travaille en équipes, du dimanche soir 21 h au samedi matin 5h. Les opérations de logistique se déroulent quant à elles sur une plage allant de 7 h à 19 h.

La répartition des effectifs est précisée dans le tableau suivant.

	Effectif actuel au 1 ^{er} avril 2021	Evolution prévisionnelle
Production / logistique	22	32
Logistique	6	
Maintenance	6	7
Administratif	6	10

Le développement de l'activité devrait permettre de créer une dizaine d'emplois.

Le graphique ci-dessous montre l'évolution de la production depuis 2013.



4.2 Evolution prévisionnelle de la production

Le projet industriel de la 2^{ème} ligne PU, mené en 2015, a représenté un investissement de 20 M€ visant à pérenniser le site d'AUXERRE au sein du groupe KNAUF et permettre :

- Une spécialisation des machines par gamme de produits.
 - Amélioration du process.
 - Amélioration de la stabilisation et du refroidissement des panneaux.
 - Diminution des délais de livraison.
- Une amélioration du traitement des poussières.
- Une réduction du taux de rebuts de production.

L'usine dispose aujourd'hui d'une capacité de production nominale à 150 tonnes/jour maximum avec la montée en puissance de la 2^{ème} ligne de production du polyuréthane (ligne PUB) et le fonctionnement simultané des 2 lignes.

CAPACITES DE PRODUCTION				
	Capacité nominale de production en tonnes/jour (*)	Capacité actuelle produite en tonnes/jour (année 2020)	Capacité d'autorisation demandée en tonnes/jour	
			Moyenne	Maximale
LIGNE PUA	60	60	100	150
LIGNE PUB	120			

(*) sur la base d'un fonctionnement en équipes 3X8 et des garanties des constructeurs

Le développement des volumes d'activité s'effectue progressivement en fonction des demandes commerciales. L'évolution prévisionnelle est indiquée dans le tableau ci-dessous. L'augmentation de l'épaisseur des panneaux fabriqués entraîne, à surface équivalente, une augmentation des volumes fabriqués.

⇒ L'évolution prévisionnelle des tonnages produits est indiquée dans le tableau ci-dessous, en considérant une croissance annuelle de 5 %.

EVOLUTION PREVISIONNELLE DE LA PRODUCTION				
	2021	2022	2023	2024
Quantité de panneaux isolants PU fabriqués en tonnes	16 500	17 300	18 200	19 100

Le tonnage annuel produit pourrait atteindre 25 000 tonnes de panneaux polyuréthane.

Le projet de développement de l'activité implique un fonctionnement simultané en 3 postes des 2 lignes de production. Actuellement, la ligne PUB travaille en 3 postes et la ligne PUA en 1 poste.

4.3 Présentation de l'activité de production

4.3.1 Présentation générale

Le polyuréthane entre dans la famille des plastiques thermodurcissables.

Sa fabrication résulte de l'addition de polyisocyanates sur des polyols, en présence d'un agent gonflant (pentane) et de différents additifs (ignifugeant, catalyseurs...) conduisant à la formation d'une matière alvéolaire.

La mise en œuvre des mousses rigides de polyuréthane consiste à doser et à mélanger en continu les composants puis à verser le mélange réactionnel sur une table de coulée.

L'expansion et le durcissement ont lieu en quelques dizaines de secondes. Le procédé demande un respect des proportions des composants et le maintien des températures pendant toute l'opération.

Le principe de fabrication des 2 lignes est identique. Il s'agit d'un procédé de coulée en continu permettant la production de mousse en grande dimension.

La densité moyenne de la mousse rigide fabriquée, matériau alvéolaire à cellules fermées, est de 31 kg/m³ (+/- 5 kg). Cette mousse est dite PUR (polyuréthane) ou PIR (polyisocyanurate). Cette dernière de même nature que la mousse PUR présente de meilleures propriétés de réaction au feu.

Les grandes étapes de la fabrication sont :

- Réception et stockage des matières premières liquides : réception vrac en citernes pour les plus gros volumes, conteneurs IBC pour les additifs.
- Dosage, mise en œuvre des composants et injection en continu entre 2 parements sur la table de coulée.
- Expansion et mise en forme sur presse chauffante,
- Coupe à longueur,
- Refroidissement à température ambiante,
- Usinage mécanique des faces et bords des panneaux,
- Empilage, emballage et palettisation,
- Stockage dans des halls tempérés avant expéditions.

Outre ses activités de production, **KNAUF ISBA** est devenu centre de distribution de produits de négoce pour la division KNAUF Bâtiment. Ces matériaux sont réceptionnés, stockés et redistribués.

4.3.2 Caractéristiques générales des lignes

1. Ligne PUA

La ligne PUA, implantée en 2004, n'est pas modifiée mais a été modernisée en 2018. Il s'agit d'une installation déjà autorisée. La ligne et le local des pompes sont implantés dans la partie Ouest / Nord-Ouest du hall A.

Le descriptif technique de l'installation est joint au dossier de demande d'autorisation d'exploiter de 2003. Les panneaux fabriqués ont une épaisseur variant entre 20 et 160 mm et une largeur de 1220 mm.

Vitesse de production	2 à 15 m/mn selon l'épaisseur du panneau à produire et la base de la formulation utilisée
Température ambiante de travail nécessaire	15 à 25°C
Epaisseur des panneaux fabriqués	20 à 160 mm (55-60 mm en moyenne)

2. Ligne PUB

La ligne PUB permet de produire des **panneaux polyuréthane basse densité de 20 à 250 mm d'épaisseur avec parements flexibles**. Les principales caractéristiques de l'installation sont indiquées dans le tableau ci-dessous :

Vitesse de production	3 à 40 m/mn selon l'épaisseur du panneau à produire et la base de la formulation utilisée
Température ambiante de travail nécessaire	15 à 35°C
Epaisseur des panneaux fabriqués	20 à 250 mm (120 mm en moyenne)

L'exploitation de la ligne nécessite 3 personnes par poste.

La documentation technique de la nouvelle ligne de production n'est pas jointe au dossier mais mise à disposition de l'inspection des installations classées (confidentialité de process).

La ligne PUB (emprise au sol d'environ 800 m²) est implantée dans la partie Est du hall de production A et dans le hall A', le local des pompes se trouve quant à lui dans le hall B.

Elle comporte successivement les espaces suivants :

- ✓ la plateforme des dérouleurs des bobines de parements,
- ✓ la cabine de la table de coulée,
- ✓ le tunnel du double tapis conformateur,
- ✓ le convoyeur à rouleaux fous,
- ✓ la cabine de coupe à la volée des panneaux mères,
- ✓ le refroidisseur,
- ✓ la zone profilage des panneaux,
- ✓ la ligne d'emballage.

4.3.3 Description générale du process

Pièce jointe : Schéma de principe de la fabrication

Les 2 lignes fonctionnement sur le même principe.

Les grandes étapes du process, correspondant au fonctionnement de ligne PUB, sont présentées ci-après.

1. Alimentation des parements supérieurs et inférieurs

Cette alimentation des parements en bobines se fait au moyen de groupes dérouleurs positionnés au sol ou sur mezzanine dans le cas de la ligne PUA.

Les parements mis en œuvre peuvent être de différentes natures avec principalement des complexes composés de polyéthylène, kraft et aluminium. Ils disposent d'un revêtement étanche évitant la dispersion du gaz d'expansion.

2. Dosage, mélange

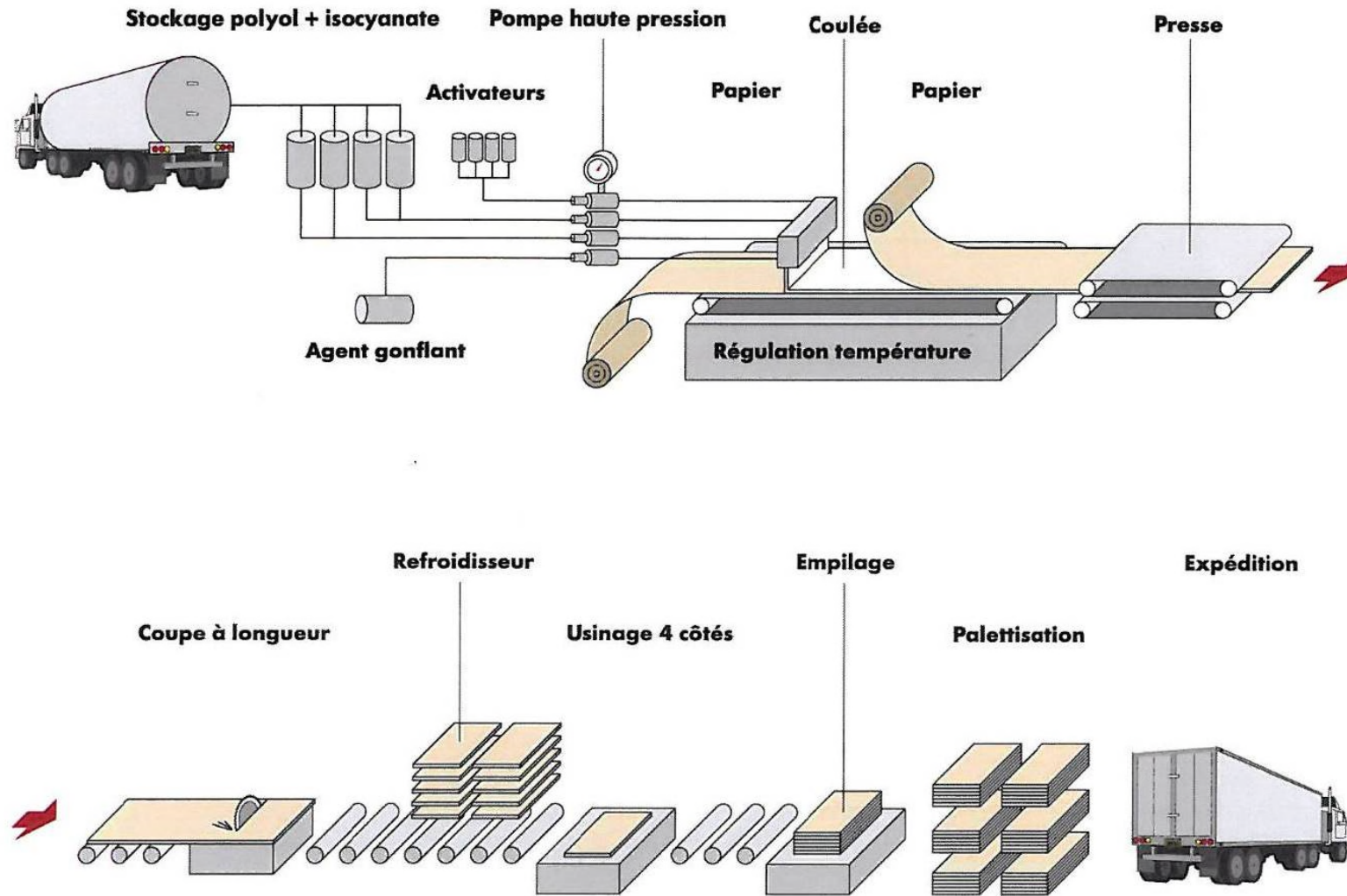
Les produits entrants dans la composition du polyuréthane sont dosés automatiquement à partir de différentes lignes de dosage, ces dernières étant alimentées à partir des stockages (cuves et containers). L'installation comporte :

- une ligne de dosage des pentanes avec alimentation directe depuis les stockages vers la ligne polyol, sans réservoir tampon en atelier.
- une ligne de dosage du polyol mélangé au pentane.
- une ligne de dosage des isocyanates PMDI.
Ces lignes de dosage comprennent des réservoirs tampon ou nourrices (1 000 litres) destinés à la thermorégulation des composants.
- des lignes de dosage supplémentaires pour les autres composants (eau, additifs, surfactants, et ignifugeant). Ces additifs pesés avec grande précision sont injectés sur la ligne du polyol avant la tête de mélange, le mélange étant obtenu au moyen d'un mélangeur dynamique.



Cabine dosage MIX

Schéma de principe du procédé de fabrication en continu de la mousse polyuréthane



3. Coulée

La table de coulée thermorégulée est alimentée, à partir des unités de dosages (local des pompes), par deux lignes de produits distinctes :

- ❖ la ligne des isocyanates (PMDI).
- ❖ la ligne polyols + pentanes + additifs. Ce "mix" est fabriqué sur une table de mélange au moyen de groupes mélangeurs dynamiques.

La table de coulée, munie d'un système de chauffage par résistances électriques, assure le mélange de ces deux composants sur des têtes de mélange haute pression et la distribution uniforme du mélange réactif sur le parement inférieur qui glisse sur le plan de coulée, le parement supérieur recouvrant le panneau avant son entrée dans le double tapis de conformation.

La température de travail du plan de coulée est de 40°C en moyenne.

Le fonctionnement des installations est asservi à une détection de pentane mise en place en différents points.

L'expansion et le durcissement de la mousse ont lieu en quelques dizaines de secondes sur le plan de coulée avant entrée dans le double tapis conformateur.

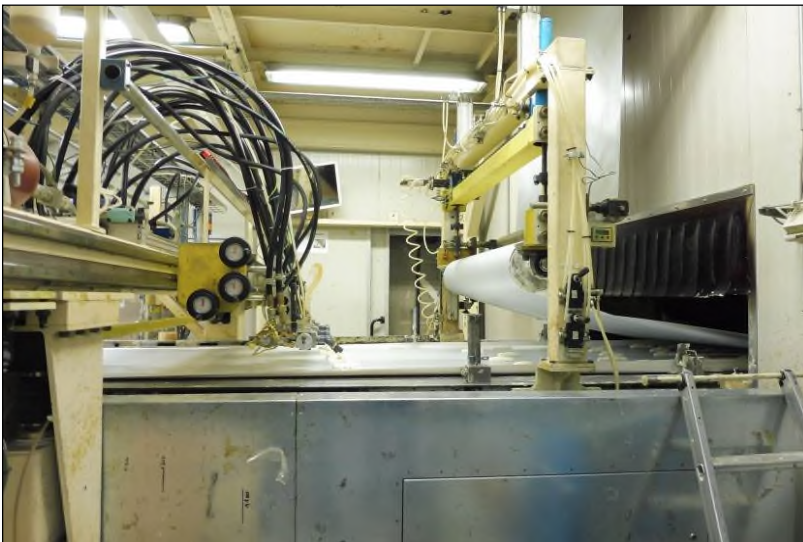


Table de coulée

4. Conformation des panneaux

Le double tapis de conformation (presse) est destiné à poursuivre le moussage, mettre en forme et stabiliser la mousse polyuréthane ; il est équipé d'un système automatique de variation de l'épaisseur du panneau.

L'équipement est implanté à l'intérieur d'un tunnel chauffant, la température variant entre 40 et 80°C selon la nature des produits fabriqués. La chauffe est assurée par une centrale de traitement d'air placée au-dessus du tunnel.

5. Découpe

A la sortie du tunnel, un convoyeur à rouleau acheminera le panneau moussé au poste de découpe à la volée installé dans une cabine insonorisée. La découpe transversale se fait au moyen d'une scie à disque. Les "panneaux mère" découpés à dimension rejoindront ensuite le poste de refroidissement.

6. Refroidissement

Le refroidissement des panneaux est réalisé à température ambiante de l'atelier dans un refroidisseur en hérisson (modules verticaux de refroidissement) d'une emprise au sol d'environ 375 m² :

La température des panneaux en sortie du refroidisseur est de l'ordre de 25°C en surface (60-70°C en sortie du tapis de conformation).



Refroidissement panneaux

7. Profilage

En sortie de l'unité de refroidissement, les panneaux seront empilés, découpés à la dimension désirée puis profilés sur les 4 côtés du panneau au moyen de plusieurs machines à l'intérieur de cabines insonorisées :

- ❖ une tenonneuse double longitudinale,
- ❖ une multilames et 2 fraiseurs latéraux,
- ❖ une tenonneuse double transversale.

Les installations de coupe et d'usinage seront raccordées à des réseaux d'extraction de copeaux et poussières reliés à des dépoussiéreurs à manches extérieurs.



Cabine profilage

8. Emballages

Une ligne automatique assure ensuite la formation des paquets, leur emballage (machine d'emballage par film étirable), l'empilage automatique des paquets de panneaux puis le banderolage.

Les colis de produits finis sont ensuite stockés dans des halls de stockage tempérés pendant 5 jours en moyenne avant expéditions.

La sortie des panneaux des 2 lignes est centralisée à l'angle Nord-Est de l'atelier de production et les produits sont transférés dans le hall B par un convoyeur.



Sortie des lignes

4.3.4 Produits mis en œuvre

4.3.4.1 Nature des produits

La nature des produits mis en œuvre dans la fabrication du polyuréthane est indiquée dans le tableau ci-dessous avec leurs proportions dans le mélange.

COMPOSANTS DE LA MOUSSE POLYURETHANE	
POLYOLS	30 – 35 %
ISOCYANATES PMDI	55 – 60 %
PENTANES	5 – 5,5 %
CATALYSEURS	0,2 - 1 %
IGNIFUGEANTS	0 - 3,5 %
SURFACTANT	0,7 – 1 %
EAU	0,2 – 0,3 %

Les différents produits mis en œuvre sont identifiés dans le tableau joint avec l'évolution des capacités de stockage.

Les quantités actuelles consommées sont données sur la base de la production 2021.

Pièce jointe : Tableau des produits

KNAUF ISBA -TABLEAU DES PRODUITS CHIMIQUES - Process PU												
TYPE	Nature chimique	Densité	Mode stockage	STOCKAGE MAXIMAL (capacités nominales)			Encours maxi	Quantité maximale en présence sur site Stock + Encours (en t)	CONSOMMATION ANNUELLE en tonnes	Mentions de danger SEVESO	Autres mentions de danger	Observations
				Existant autorisé avant ligne PUB	Actuel avec ligne PUB	Modifications projetées DAE 2021						
PENTANES	Isopentane 95 %	0,62	Cuve enterrée	10 m ³	15 m ³	40 m ³	0	24,8	725	H224 H411	H304 H336	Changement de cuve
	Cyclopentane	0,746	Cuve enterrée	15 m ³	10 m ³	15 m ³	0	11,2		H225	H304 H336 H412	Changement de cuve
	N-pentane 95 %	0,63	Cuve enterrée	40 m ³	inchangé	10 m ³	0	6,3		H225 H411	H304 H336	Changement de cuve
POLYOLS	Mélange polyester / polyéther	1,23	Cuves et IBC	196 m ³ 4 cuves de 31 m ³ 3 cuves de 24 m ³	373 m ³ 3 cuves de 31 m ³ 2 cuves de 24 m ³ 2 cuves de 115 m ³ 2 IBC de 1 m ³	pas de changement	6 m ³	436	4745	/	/	
	Mélange de polyols (polyéther à base d'amine aromatique (25-50 %))	1,13								/	H319	
	Mélange de polyol (préparation à base de polyol, catalyseur, stabilisants)	1,12								/	H412	
MDI	Polymère de diisocyanate de diphenylméthane (P-MDI) Polyméthylène polyphenyl isocyanate (65-75 %) 4,4'-méthylidiphenyl diisocyanate (25-35 %)	1,23	Cuves	62 m ³ 2 cuves de 31 m ³	702 m ³ 2 cuves de 31 m ³ 4 cuves de 160 m ³	pas de changement	2 m ³	866	9895	/	H315 - H317 - H319 H332 - H334 - H335 H351 H373	
IGNIFUGEANT	Tris(2-chloroisopropyl)phosphate (famille : Alkyl Phosphate)	1,29	Cuves et IBC	16 m ³ en IBC	58 m ³ 2 cuves de 24 m ³ 10 IBC de 1 m ³	pas de changement	2 m ³	77,4	312	/	H302	
CATALYSEURS NON AMINES	Octoate de potassium : solution de potassium 2-éthylhexanoate de potassium (50-75 %) et de 2-(2-(2-methoxy)éthoxy)éthanol (25-50 %)	1,1	IBC Pas de cuve	16 m ³	16 m ³	pas de changement	2 m ³	20	90	/	H315 H318 H361d	
	Acétate de potassium : solution de sel de potassium à base de Ethanol 2-2' oxybis	1,23	IBC 1 m ³	3 m ³	3 m ³	2 m ³	1 m ³	3,7	0	/	H302 H373	

TYPE	Nature chimique	Densité	Mode stockage	STOCKAGE MAXIMAL (capacités nominales)			Encours maxi	Quantité maximale en présence sur site Stock + Encours (en t)	CONSOMMATION ANNUELLE en tonnes	Mentions de danger SEVESO	Autres mentions de danger	Observations
				Existant autorisé avant ligne PUB	Actuel avec ligne PUB	Modifications projetées DAE 2021						
CATALYSEURS AMINES	N°1 - DMCHA N,N-Diméthylcyclohexylamine	0,85	IBC 1 m ³	8 m ³	6 m ³	pas de changement	1 m ³	6	23	H226 H301+H331 H411	H311 H314	
	N°2 - POLYCAT 5 (PMDETA) bis(2-diméthylaminoéthyl)(méthyl)amine	0,85	IBC 1 m ³	1 m ³	6 m ³	8 m ³	2 m ³	8,5	35	H331	H311 H302 - H314 - H312 H412	
	N°3 - POLYCAT 41 N,N,N',N',N'',N''-Hexaméthyl-1,3,5-triazine-1,3,5(2H,4H,6H)-tripropanamine	0,91	IBC 1 m ³	2 m ³	4 m ³	5 m ³	2 m ³	6,4	0	/	H312 - H315 - H318	
	N°4 - DABCO BA201 Contient acide l-(+)-lactique (10-20 %) et N,N-bis[3-(diméthylamino)propyl]-N',N'-diméthylpropane-1,3-diamine, N,N-bis[3-(diméthylamino)propyl]N'N'-diméthylpropane-1,3-diamine	1,28	IBC 1 m ³	0	6 m ³	pas de changement	1 m ³	9	25	/	H315-H318	Nouveau produit
SILICONE	Polyéther siloxane	1,06	IBC 1 m ³	9 m ³	18 m ³	pas de changement	2 m ³	21,2	152	/	/	
DEMOULANT	Dispersion aqueuse Contient 3 à 5 % de Poly(oxy-1,2-éthanediyl), alpha-isotridecyl-omega-hydroxy (2,5-5 %)	0,99	Bidons de 50 kg	3 m ³	6 m ³	pas de changement	1 m ³	6,9	16	/	H317 H318	
ADDITIF	Additif fluoré : fluoroalkène (97-100 %)	1,6	Fûts 200 l	0	1,6 m ³	pas de changement	0,2 m ³	2,9	0	/	H302	
ENCRE	Encre bleue solvantée à base de n-propanol	0,86	Bidons 20 l	50 l	100 l	pas de changement	20 l	0,1	0,3	H225	H318 H336	
	Encre noire solvantée à base de n-propanol	0,86										
	Solvant n-propanol (ou propane-1-ol)	0,8	Bidons 5 l	50 l	100 l	pas de changement	10 l	0,09	0,2	H225	H318 H336	

Outres les produits entrant dans la composition du PU, les autres produits utilisés sont l'agent démoulant pour le double tapis conformateur ainsi que des encres et solvants pour le marquage des panneaux.

Rappelons que tous les produits ne sont pas présents simultanément à leur niveau maximal.

Mentions de dangers :

H224 : Liquide et vapeurs extrêmement inflammables
H225 : Liquide et vapeurs très inflammables
H226 : Liquide et vapeurs inflammables
H411 : Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme
H412 : Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme
H301 : Toxique en cas d'ingestion
H302 : Nocif en cas d'ingestion
H304 : Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires
H311 : Toxique par contact cutané
H312 : Nocif par contact cutané
H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves
H315 : Provoque une irritation cutanée
H317 : Peut provoquer une allergie cutanée
H318 : Provoque des lésions oculaires graves
H319 : Provoque une sévère irritation des yeux
H331 : Toxique par inhalation
H332 : Nocif par inhalation
H334 : Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation
H335 : Peut irriter les voies respiratoires
H336 : Peut provoquer somnolence ou des vertiges
H351 : Susceptible de provoquer le cancer
H373 : Risque présumé d'effets graves pour les organes (indiquer tous les organes affectés, s'ils sont connus) à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée
H361d : Susceptible de nuire au fœtus

L'augmentation des volumes de stockage constatée pour chaque produit s'explique par :

- **l'augmentation des capacités de production et des consommations de ces intrants,**
- **la sécurisation des flux d'approvisionnement,**
- **l'optimisation des achats des matières premières.**

L'établissement était confronté régulièrement à des situations tendues du fait de capacités de stockage insuffisantes et de problèmes d'approvisionnement de matières premières importées des pays européens. Les ruptures d'approvisionnement menacent directement la production. Cette situation a d'ailleurs été renforcée au moment de la crise sanitaire.

L'évolution projetée du parc des cuves de pentane est détaillée au paragraphe 5.1.

4.3.4.2 Lieu de stockage

Les différents parcs de stockage des matières premières comprennent :

	Etat par rapport à la situation autorisée de 2004	Capacité	Nature des produits
Parc pentane extérieur	Cuves existantes Modification de l'affectation des cuves	3 cuves enterrées de 10, 15 et 40 m ³	PENTANES
HALL A Local des cuves n°1 (120 m ²)	Existant et inchangé Modification de l'affectation de certaines cuves	8 cuves verticales - 4 cuves de 24 m ³ - 4 cuves de 31 m ³	POLYOLS (4 cuves) IGNIFUGEANT (2 cuves) PMDI (2 cuves)
HALL B Zone des cuves n°2 (115 m ²)	Nouveau	4 cuves verticales - 2 cuves de 31 m ³ - 2 cuves de 110 m ³	POLYOLS
HALL A' Local des cuves n°3 (175 m ²)	Nouveau	4 cuves verticales de 160 m ³	PMDI
HALL A Local des toxiques	Nouveau	12 conteneurs IBC de 1000 l	CATALYSEURS TOXIQUES
HALL A Zone stockage IBC	Existant modifié	4 conteneurs IBC de 1000 l (<i>en cours pour le local des pompes de la ligne PUA</i>) et 2 IBC de 1000 l de rebuts de produits chimiques	ADDITIFS DIVERS
HALL B Zone stockage IBC	Nouveau	78 conteneurs IBC de 1000 l (y compris les encours)	

Tous les parcs de stockage aérien sont munis de capacités de rétention convenablement dimensionnées.

Les cuves enterrées sont double peau avec système de détection de fuite.

Les dispositifs de prévention des pollutions sont détaillés dans l'étude de dangers.



Stockage IBC Hall B



IBC additifs en cours d'utilisation local pompes PUA

4.3.5 Autres consommables

Ces consommables désignent les parements des panneaux PU ainsi que les emballages plastiques.

Le stockage des bobines de parements est désormais centralisé dans le hall C afin de réduire la charge combustible en présence dans le hall de production A.

Il comprend 480 bobines palettisées entreposées au sol sur 2 niveaux. Ces parements sont des matériaux composites avec principalement des complexes polyéthylène, kraft et aluminium.

Les bobines utilisées sont des bobines de 1 à 1,35 m³ (Ø 1 à 1,20 m) pesant 800 à 1000 kg.



Stock bobines de parements
Hall C

Un stockage tampon de bobines correspondant aux besoins de 1 à 2 semaines de production, nécessaire à la stabilisation de température, est implanté dans le hall B pour l'approvisionnement des 2 lignes. Cela représente au maximum 270 bobines de parement.

Par ailleurs, **KNAUF ISBA** dispose d'un stock d'emballages (film et housse plastique) de 100 m³ réparti entre les halls B et C.

Le stockage des palettes bois est centralisé en extérieur.

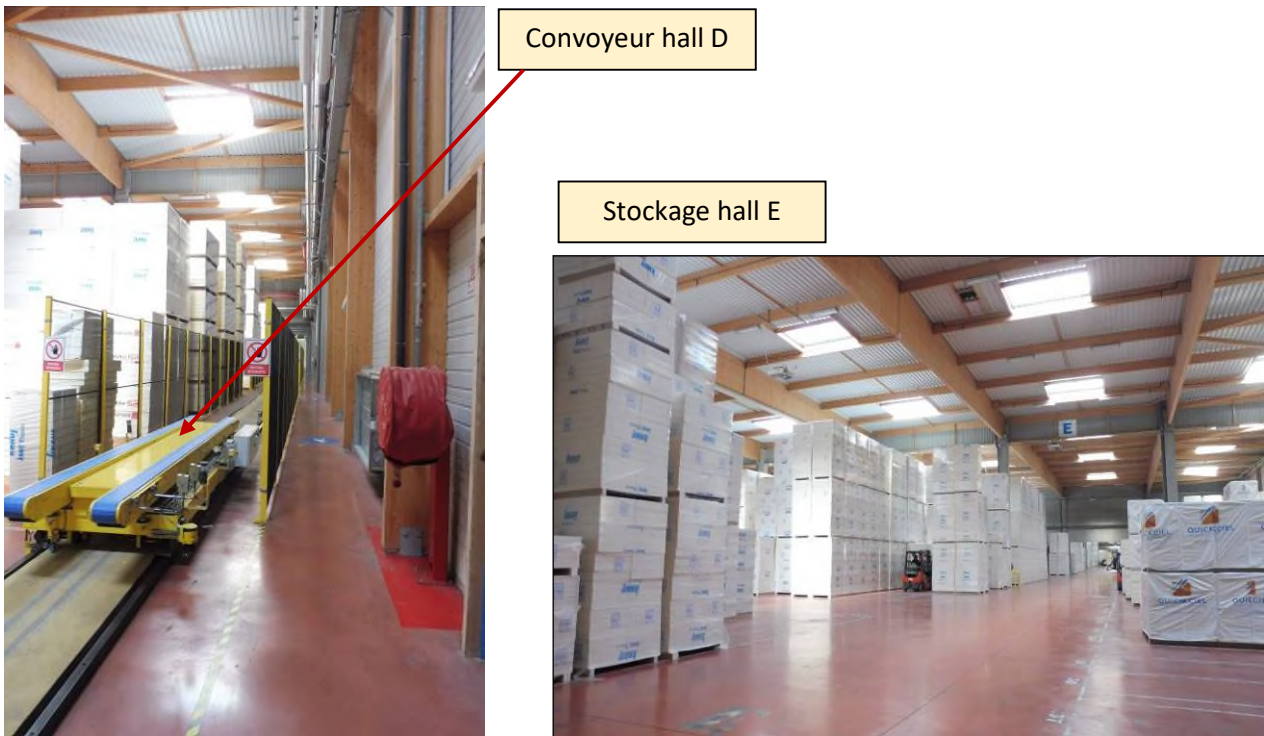
4.3.6 Produits finis

Les produits finis isolants en polyuréthane fabriqués sont entreposés dans le hall B ainsi que dans les halls D, E et F. Tous ces bâtiments sont isolés et chauffés. Les stockages sont répartis en îlots.

Un convoyeur automatique a été mis en place pour transporter les colis de produits finis depuis la production vers les halls de stockage et réduire la circulation des engins de manutention dans les bâtiments. Ces dépôts sont déjà autorisés par l'arrêté complémentaire du 1^{er} juillet 2013.

Les encours de fabrication sur les lignes de production du hall A/A' représentent 1 000 m³ maximum (principalement au niveau des zones de refroidissement).

Outre les produits finis, le hall F stocke des produits de négoce (produits provenant de d'autres usines KNAUF destinés à la distribution).



Les volumes de stockage concernés sont rappelés ici. La suppression de la ligne Polyplac dans le Hall B entraîne une redistribution des stockages dans les différents halls, sans modifier la quantité totale stockée.

REPARTITION DES STOCKAGES DES PRODUITS FINIS PU et ASSIMILÉ (*)	
Bâtiment	Volume maximal stocké (en m ³)
B	7 000
D	12 300
E	13 000
F	12 500 (**)

(*) Assimilé : Produits PU déclassés et matériaux de négoce alvéolaires (plaques de polystyrène extrudé et rouleaux de mousse de polyéthylène extrudé)


(*) Dont 4200 m³ de matériaux de négoce alvéolaires (rubrique 2663). A cela s'ajoute 1000 m³ de laine de roche (matériau incombustible).

Le chargement des camions d'expéditions a lieu au niveau de la plateforme logistique Sud-Est du site.

KNAUF ISBA disposait jusqu'alors d'un stockage de complexes isolants plâtre-PU d'un volume maximal de 1 000 m³ fabriqués par la ligne Polyplac. Ce stockage est en cours de suppression compte tenu de l'arrêt de la ligne.

4.3.7 Utilités

L'inventaire des différentes installations de fourniture d'énergie est dressé dans le tableau ci-dessous. Il intègre les évolutions et nouvelles installations mises en place avec la ligne PUB.

	Situation actualisée
Alimentation électrique	<p>Le site est alimenté par 3 transformateurs de 1 250 kVA :</p> <ul style="list-style-type: none"> • un transfo existant dans un local extérieur préfabriqué à 3 m de la façade Ouest du hall A • deux transformateurs installés lors de l'extension dans un local coupe-feu du hall A'. <p>L'alimentation électrique n'est pas secourue. La puissance électrique souscrite s'élève à 750 kW.</p>
Installations de combustion	<p>Les équipements de combustion du site sont alimentés par le réseau de gaz de ville avec un poste de livraison localisé au Nord du site. Ils comprennent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • un générateur d'air chaud au gaz naturel d'une puissance thermique nominale de 1 136 kW (débit d'air = 69 500 m³/h). Cet équipement assure le chauffage des halls A et B. • une chaufferie au Nord du hall D abritant 2 chaudières de production d'eau chaude de 0,62 MW unitaire pour le chauffage des halls de stockage D/E/F • deux brûleurs à gaz de process dans les batteries de chauffe du tunnel du tapis de conformation de la ligne PUB : 2 x 310 kW <p>A noter l'arrêt de la chaudière de production de vapeur (5 tonnes/heure, puissance thermique = 3,42 MW) localisée dans la chaufferie du hall B et alimentant l'unité de fabrication du PSE.</p>
Production d'air comprimé	<p>La fourniture d'air comprimé sur le site est assurée par 3 compresseurs à vis de 45, 75 et 86 kW dont 1 seul est actuellement utilisé. On compte également un assécheur contenant 3,7 kg de R407C.</p> <p>Les compresseurs sont localisés dans le local technique du hall B.</p> 

	Situation actualisée
<p>Dépoussiérage</p>	<p>L'installation de dépoussiérage, décrite au paragraphe 4.3.8, comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 3 lignes de dépoussiérage avec chacune 1 filtre extérieur ➤ 1 trémie sciure ➤ 1 unité de compactage des copeaux.
<p>Alimentation des engins de manutention</p>	<p>La majorité des engins de manutention fonctionne au Gaz. Ces engins sont alimentés à partir de bouteilles de propane de 13 kg. KNAUF ISBA dispose d'un stockage d'environ 50 bouteilles en casiers se trouvant à proximité du hall C et de la plateforme des dépoussiéreurs.</p>  <p>Le site projette la mise en place d'une station de distribution de GPL. <i>Voir paragraphe 5</i></p> <p>L'établissement dispose de 4 autolaveuses électriques, leurs batteries étant rechargées au niveau d'une zone aménagée dans le prolongement Est du laboratoire, à l'intérieur du hall B. Cette zone compte 4 chargeurs pour une puissance de charge globale de 5 kW.</p> 

	Situation actualisée
<p>Groupes frigorifiques</p>	<p>Le site exploite depuis début 2019 un groupe frigorifique pour assurer la régulation de température dans les salles des pompes et les locaux de coulée des lignes de production.</p> <p>Celui-ci remplace tous les petits groupes froids des lignes PUA (6 climatiseurs réversibles) ceux de la ligne PUB (7 climatiseurs réversibles).</p> <p>L'installation présente les caractéristiques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Groupe froid équipé de 2 compresseurs et 2 circuits frigorifiques • Puissance frigorifique = 320 kW • Puissance électrique = 113 kW • Fluide frigorigène HFO 1234ze (hydrofluoropropène), quantité = 81 kg • Evaporateur multitubulaire • Ballon tampon de 2000 l d'eau glycolée placé sur le plancher technique au-dessus du local des pompes de la ligne PUA • Dispositif de récupération d'énergie (ballon d'eau chaude) permettant d'alimenter 2 aérothermes de 70 kW. <div data-bbox="523 891 1182 1339" style="text-align: center;">  <p>Groupe frigorifique</p> </div> <div data-bbox="523 1384 1182 1883" style="text-align: center;">  <p>Ballon tampon d'eau glycolée</p> </div>

	Situation actualisée																														
Climatisation	<p>On compte 9 climatiseurs pour les bureaux contenant chacun entre 0,85 et 3,3 kg d'un fluide HFC (R10A).</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th align="center">Localisation</th> <th align="center">Type fluide</th> <th align="center">Charge KG</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Climatisation Bureau logistique</td> <td>R410A</td> <td>1,25</td> </tr> <tr> <td>Climatisation Bureau JC ST plannif</td> <td>R410A</td> <td>3,3</td> </tr> <tr> <td>Climatisation Bureau CG LD salle repos</td> <td>R410A</td> <td>3,3</td> </tr> <tr> <td>Climatisation laboratoire</td> <td>R410A</td> <td>0,85</td> </tr> <tr> <td>Climatisation laboratoire Thierry</td> <td>R410A</td> <td>3,3</td> </tr> <tr> <td>Climatisation salle réunion</td> <td>R410A</td> <td>1,4</td> </tr> <tr> <td>Climatisation salle réunion</td> <td>R410A</td> <td>1,32</td> </tr> <tr> <td>Climatisation local serveur</td> <td>X</td> <td>X</td> </tr> <tr> <td>Climatisation Expédition</td> <td>R410A</td> <td>2,4</td> </tr> </tbody> </table>	Localisation	Type fluide	Charge KG	Climatisation Bureau logistique	R410A	1,25	Climatisation Bureau JC ST plannif	R410A	3,3	Climatisation Bureau CG LD salle repos	R410A	3,3	Climatisation laboratoire	R410A	0,85	Climatisation laboratoire Thierry	R410A	3,3	Climatisation salle réunion	R410A	1,4	Climatisation salle réunion	R410A	1,32	Climatisation local serveur	X	X	Climatisation Expédition	R410A	2,4
Localisation	Type fluide	Charge KG																													
Climatisation Bureau logistique	R410A	1,25																													
Climatisation Bureau JC ST plannif	R410A	3,3																													
Climatisation Bureau CG LD salle repos	R410A	3,3																													
Climatisation laboratoire	R410A	0,85																													
Climatisation laboratoire Thierry	R410A	3,3																													
Climatisation salle réunion	R410A	1,4																													
Climatisation salle réunion	R410A	1,32																													
Climatisation local serveur	X	X																													
Climatisation Expédition	R410A	2,4																													
Installation sprinklers	<p>Les halls A/A' / B / C, les locaux des cuves de matières premières ainsi que certaines installations (salles des pompes, locaux de coulée, tunnels de conformation, cabines d'usinage) sont protégées par un réseau de détection – extinction automatique à eau (sprinklage).</p> <p>L'installation comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> • un local incendie de 42 m² en façade Nord du bâtiment D (local REI 120) abritant un groupe électropompe de 60 m³/h, un groupe motopompe diesel de 400 m³/h et un 2^{ème} groupe motopompe indépendant de 36 m³/h pour l'alimentation des RIA, • 2 cuves de fuel domestique de 500 l pour l'alimentation des motopompes diesel, • une réserve aérienne de 810 m³ utile. 																														
ESP (Equipements sous pression)	<p>L'établissement dispose de 2 ESP du groupe 2 correspondant aux 2 réservoirs d'air comprimé de 750 et 3000 litres (et leur soupape de sécurité) faisant l'objet d'un plan de suivi.</p>																														

4.3.8 Installation de dépoussiérage

L'installation de dépoussiérage des lignes PU assurant la captation et la séparation des copeaux générés par la découpe et l'usinage des panneaux a été remplacée et déplacée en 2014.

Cette installation se trouvait initialement au Sud de l'atelier A, dans une zone destinée à l'extension de l'usine. Les équipements existants ont été déposés.

La nouvelle installation est implantée à l'Ouest de l'usine sur une plateforme bétonnée. Elle est composée de 3 installations similaires comportant chacune :

- un réseau de captation et transfert des copeaux et poussières aspirés sur les machines,
- un filtre à manches prismatique à décolmatage pneumatique disposant d'une haute performance épuratoire. Ses caractéristiques techniques sont suivantes : débit traité = 35 000 m³/h, surface filtrante = 334 m².
- un ventilateur dans un caisson insonorisé placé en aval du filtre (puissance = 75 kW) sur chacune des 3 lignes.

Les poussières et copeaux séparés par les filtres sont repris par voie pneumatique et acheminés vers une trémie tampon de 60 m³ équipée d'un filtre à manches encastré, cette trémie alimentant 3 compacteurs parallèles (machines hydrauliques) formant des carottes. Ces carottes sont ensuite stockées en bennes (2 bennes) avant évacuation.

La sécurité de l'installation est renforcée avec notamment un dispositif de détection d'étincelles / extinction automatique à eau et un clapet coupe-feu en amont des dépoussiéreurs.



Groupes de dépoussiérage



Trémie tampon
et cabine de compactage

5 - EVOLUTIONS PROJÉTÉES

5.1 Augmentation des tonnages de production

La première évolution projetée porte sur l'augmentation des tonnages de production présentée au paragraphe 4.2.

5.2 Evolution du parc pentane

KNAUF ISBA utilise 3 types de pentane comme agent d'expansion de la mousse PU fabriquée : l'isopentane, le n-pentane et le cyclopentane.

Ces produits sont stockés dans 3 cuves enterrées double enveloppe avec détection de fuite, une cuve de 15 m³, une cuve de 10 m³ et une cuve de 40 m³. Ces 2 dernières ont été remplacées en 2011.

Ces cuves existantes ne sont pas modifiées et il n'est pas installé de nouvelle cuve de stockage.

Compte tenu d'une utilisation accrue d'isopentane permettant d'atteindre les meilleures performances thermiques des produits, l'établissement prévoit un changement d'affectation des cuves afin d'augmenter le stockage de l'isopentane pour avoir plus de souplesse dans d'exploitation et réduire les fréquences d'approvisionnement de ce produit (réduction de 40 % avec, après modification, 1 à 2 dépotages d'isopentane par semaine par camion de 35 t).

La capacité globale du parc pentane demeurera inchangée.

⇒ L'évolution projetée du parc de stockage est indiquée ci-dessous :

PARC PENTANES				
	Catégorie de liquide inflammable	Stockage actuel	Stockage futur	Part utilisation dans la production
Isopentane 95 %	1	15 m ³	40 m ³	~ 70 %
N-pentane 95 %	2	40 m ³	10 m ³	~ 15 %
Cyclopentane	2	10 m ³	15 m ³	~ 15 %

Ce changement d'affectation du parc pentanes est assorti de travaux de sécurisation des installations :

- Changement d'une partie des pompes pneumatiques du parc pentane et mise en place d'une nouvelle centrale de détection de pentane pour la ligne PUA et le local des "pompes pentanes". Ces travaux sont déjà réalisés.
- Mise en place d'une cuve de rétention déportée de 40 m³ (cuve double enveloppe enterrée NF EN 12285-1) au niveau de l'aire de dépotage du pentane, permettant en cas de fuite lors du

dépotage de contenir l'écoulement d'un camion-citerne de 35 m³. Le local des pompes sera également raccordé à cette rétention.

- Renforcement de la détection de fuite sur le réseau de pentane avec la mise en place de reports d'alarmes complémentaires (visuelles et sonores) au niveau de l'aire de dépotage et à l'intérieur des bâtiments (report sur SSI – système de sécurité incendie).
- Nouveau jaugeage électronique des cuves.
- Renforcement de la détection de fuite sur le réseau de pentane avec la mise en place de reports d'alarmes complémentaires (visuelles et sonores) au niveau de l'aire de dépotage et à l'intérieur des bâtiments (report sur SSI).
- Mise en place d'une détection de pentane asservie dans la zone d'entrée des réseaux à l'intérieur du hall A (détecter d'éventuelles fuites) et d'un dispositif de récupération des écoulements accidentels raccordé au caniveau extérieur.
- Mise en place d'une coupure des pompes de transfert de pentane depuis les pupitres des postes de coulée.



Aire dépotage pentane



Emplacement future cuve rétention

Local pompes

5.3 Mise en place d'une station de distribution de GPL

Afin de faciliter l'exploitation et limiter le nombre de bouteilles de gaz propane en présence sur le site, l'établissement souhaite substituer le mode d'approvisionnement actuel des chariots thermiques par une station de distribution de GPL (gaz de pétrole liquéfié) compte tenu du développement des activités de logistique. Ce projet devrait être réalisé sous 3 ans.

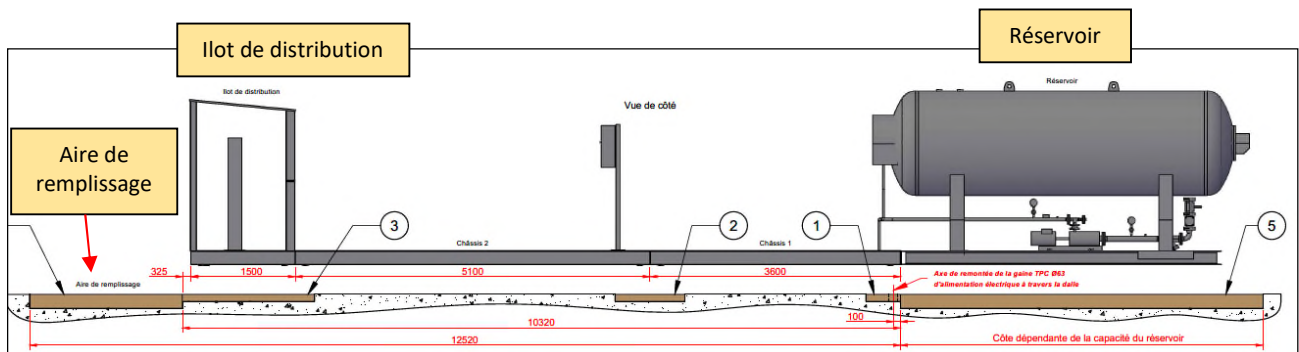
La station GPL sera implantée au Sud du site, entre le hall C et le bassin Sud. Elle sera placée hors zone d'exposition à d'éventuels flux thermiques.

La station monobloc appartenant et installée par une société gazière, comprendra :

- ❖ un réservoir aérien d'une capacité de 3 000 litres contenant 1,3 tonne de propane liquéfié (sachant qu'un réservoir est rempli au maximum à 85 % de sa capacité et que le gaz a une densité de 0,512 kg/l).
- ❖ un poste de distribution GPL carburant composé d'une tuyauterie sous pression, une pompe et un potelet de distribution déporté.

Cette station GPL sera implantée sur une dalle béton.

L'installation alimentera la quinzaine de chariots élévateurs thermiques utilisés sur le site industriel. Le stockage des bouteilles de gaz sera alors supprimé.



Vue d'une station GPL similaire à celle prévue sur le site

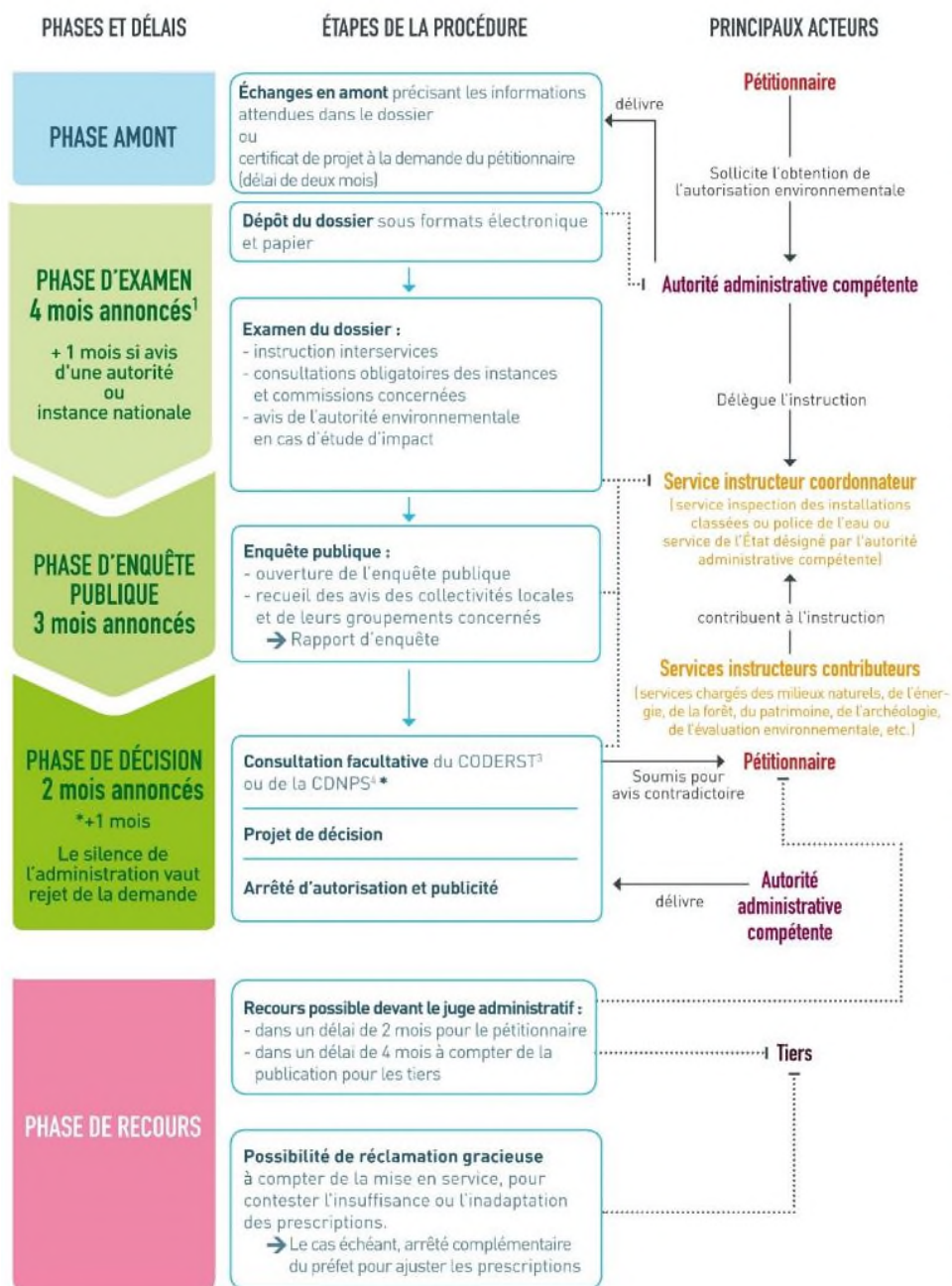
6 - CLASSEMENT REGLEMENTAIRE

6.1 Procédure d'autorisation environnementale

L'autorisation environnementale est applicable aux installations classées pour la protection de l'environnement (article L.181-1 du Code de l'environnement).

La procédure de demande d'Autorisation Environnementale est définie par l'ordonnance du 26 janvier 2017 et ses décrets d'application des 26 et 27 janvier 2017.

LES ÉTAPES ET LES ACTEURS DE LA PROCÉDURE



1. Ces délais peuvent être suspendus, arrêtés ou prorogés : délai suspendu en cas de demande de compléments ; possibilité de rejet de la demande si dossier irrecevable ou incomplet ; possibilité de proroger le délai par avis motivé du préfet. 2. CNPN : Conseil national de la protection de la nature. 3. CODERST : Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques. 4. CDNPS : Commission départementale de la nature, des paysages et des sites.

Le projet n'est pas soumis à une demande d'examen au cas par cas préalable à la réalisation éventuelle d'une évaluation environnementale prévue à l'article R.122-3 du code de l'Environnement.

En effet, l'installation entre dans la catégorie des installations mentionnées à l'article L.515-28 du Code de l'Environnement (installation IED) et des modifications faisant entrer un établissement dans le champ de l'article L.515-32 du code de l'Environnement.

Le projet est soumis à évaluation environnementale systématique (annexe article R122-2 du Code de l'Environnement).

Ce dossier sera soumis à enquête publique après une instruction préalable de l'inspection des installations classées.

Au terme de l'enquête publique, les décisions pouvant être adoptées seront un avis favorable ou défavorable du commissaire enquêteur et des collectivités locales concernées.

L'autorité compétente pour prendre la décision d'autorisation ou d'approbation après réalisation de l'enquête publique est le Préfet de l'Yonne.

⇒ Les éléments suivants précisent les conditions relatives à cette enquête, conformément aux dispositions de l'article R.123-8 du code de l'environnement :

- Textes régissant l'enquête publique

- Code de l'environnement (partie législative)
 - chapitre II du titre II du livre 1, notamment l'article L.122-1
 - chapitre III du titre II du livre 1, notamment les articles L.123-1 à L.123-18
 - titre VIII du livre 1, notamment les articles L.181-1 et suivants.
- Code de l'environnement (partie réglementaire) :
 - chapitre II du titre II du livre 1, notamment les articles R.122-9 à R.122-12
 - chapitre III du titre II du livre I, notamment les articles R.123-1 à R.123-24
 - titre VIII du livre 1, notamment les articles R.181-1 et suivants.
- **Ordonnance n° 2016-1060 du 3 août 2016** portant réforme des procédures destinées à assurer l'information et la participation du public à l'élaboration de certaines décisions susceptibles d'avoir une incidence sur l'environnement.
- **Décret n° 2017-626 du 25 avril 2017** relatif aux procédures destinées à assurer l'information et la participation du public à l'élaboration de certaines décisions susceptibles d'avoir une incidence sur l'environnement et modifiant diverses dispositions relatives à l'évaluation environnementale de certains projets, plans et programmes.

- Bilan de la procédure de débat public organisée dans les conditions définies aux articles L. 121-8 à L. 121-15, de la concertation préalable définie à l'article L. 121-16 ou de toute autre procédure prévue par les textes en vigueur

Aucun débat public ni aucune concertation préalable n'est applicable pour le présent projet.

- Autres autorisations nécessaires pour réaliser le projet dont le ou les maîtres d'ouvrage ont connaissance

Aucune autre autorisation n'est nécessaire dans le cadre de ce projet. Il est à noter que le projet n'est pas soumis à permis de construire.

- Demandes complémentaires conjointes à la procédure de demande d'autorisation environnementale

Le projet n'est pas visé par d'autres législations visées à l'article L.181-2 du Code de l'Environnement (autorisation de défrichement, agrément pour le traitement des déchets).

6.2 Classement ICPE

6.2.1.1 Généralités

La liste des ICPE est établie conformément aux articles L.511 à 517 du livre V du Code de l'Environnement et à la nomenclature des installations classées annexée à l'article R.511-9 de ce code.

A	Autorisation
D	Déclaration
E	Enregistrement
DC	Déclaration soumise au contrôle périodique prévu par l'article L.512-11 du Code de l'environnement
NC	Non Classable, en dessous des seuils de classement

- **SB : seuil bas au sens de l'article R.511-10**
- **SH : seuil haut au sens de l'article R.511-10**

Les documents utilisés pour établir le classement sont :

- la note d'interprétation DPPR/SEI/ GV-238 du 17/12/03 sur la précision relative au classement des installations classées relevant des rubriques 2660- 2661-2662-2663 de la nomenclature.
Sont concernées par la rubrique 2660 toutes les activités fabricant ou modifiant chimiquement la matière plastique pour synthétiser un matériau par des procédés autres que ceux décrit dans la rubrique 2661.
- le guide technique INERIS relatif à l'application des substances et préparations dangereuses à la nomenclature des installations classées – Version intégrant les dispositions du règlement CLP et la transposition de la directive Seveso III – Juin 2014.
La classification sous les rubriques 4000 a été réalisée à partir des mentions de danger et classes de risque des produits (cf. paragraphe 6.2.1.2).
- le guide d'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510 et plus spécifiquement sa version validée le 8 février 2021 relative à la fiche de classement.

6.2.1.2 Synthèse des produits relevant des rubriques 4000

Une seule rubrique de classement doit être déterminée pour chaque substance et mélange dangereux.

Lorsque qu'une substance ou préparation non explicitement visée est susceptible d'être classée dans plusieurs rubriques de la nomenclature (plusieurs phrases de risque), elle doit être classée dans la rubrique présentant les seuils les plus sévères, c'est-à-dire les plus bas (article R.511-12 du Code de l'Environnement).

Au regard du guide INERIS précité, des informations des fiches de données de sécurité et du tableau des produits présenté au *paragraphe 4.3.4*, les produits mis en œuvre sur le site pouvant relever d'un classement au titre des rubriques 4000 sont indiqués dans le tableau ci-dessous :

Produit	Mentions de danger	Catégorie de risque	Rubrique SEVESO concernée
Catalyseur aminé n°1	H226 H301 H331 H411	Liquide inflammable de catégorie 3 Toxicité aiguë (par voie orale), catégorie 3 Toxicité aiguë (par inhalation), catégorie 3 Danger chronique pour le milieu aquatique de cat.2	4130.2°
Catalyseur aminé n°2	H331	Toxicité aiguë (par inhalation), catégorie 3	4130.2°
Isopentane	H224 H411	Liquide inflammable de catégorie 1 Danger chronique pour le milieu aquatique de cat.2	4330.2°
n-pentane	H225 H411	Liquide inflammable de catégorie 2 Danger chronique pour le milieu aquatique de cat.2	4331
Cyclopentane	H225	Liquide inflammable de catégorie 2	4331
GPL	H220	Gaz inflammable, catégorie 1	4718
Fuel domestique	H226 H411	Liquide inflammable de catégorie 3 (produit pétrolier spécifique) Danger chronique pour le milieu aquatique de cat.2	4734
Acétylène	H220	Gaz inflammable, catégorie 1	4719
Oxygène	H270	Gaz comburant, catégorie 2	4725
Solvant de nettoyage PU	H225	Liquide inflammable, catégorie 2	4331
Encres et solvants	H225	Liquide inflammable, catégorie 2	4331

Catégorie de risque des liquides inflammables	
Cat.1	Point éclair < 23°C et point d'ébullition ≤ 35°C
Cat.2	Point éclair < 23°C et point d'ébullition > 35°C
Cat.3	Point éclair > 23°C et ≤ 60°C

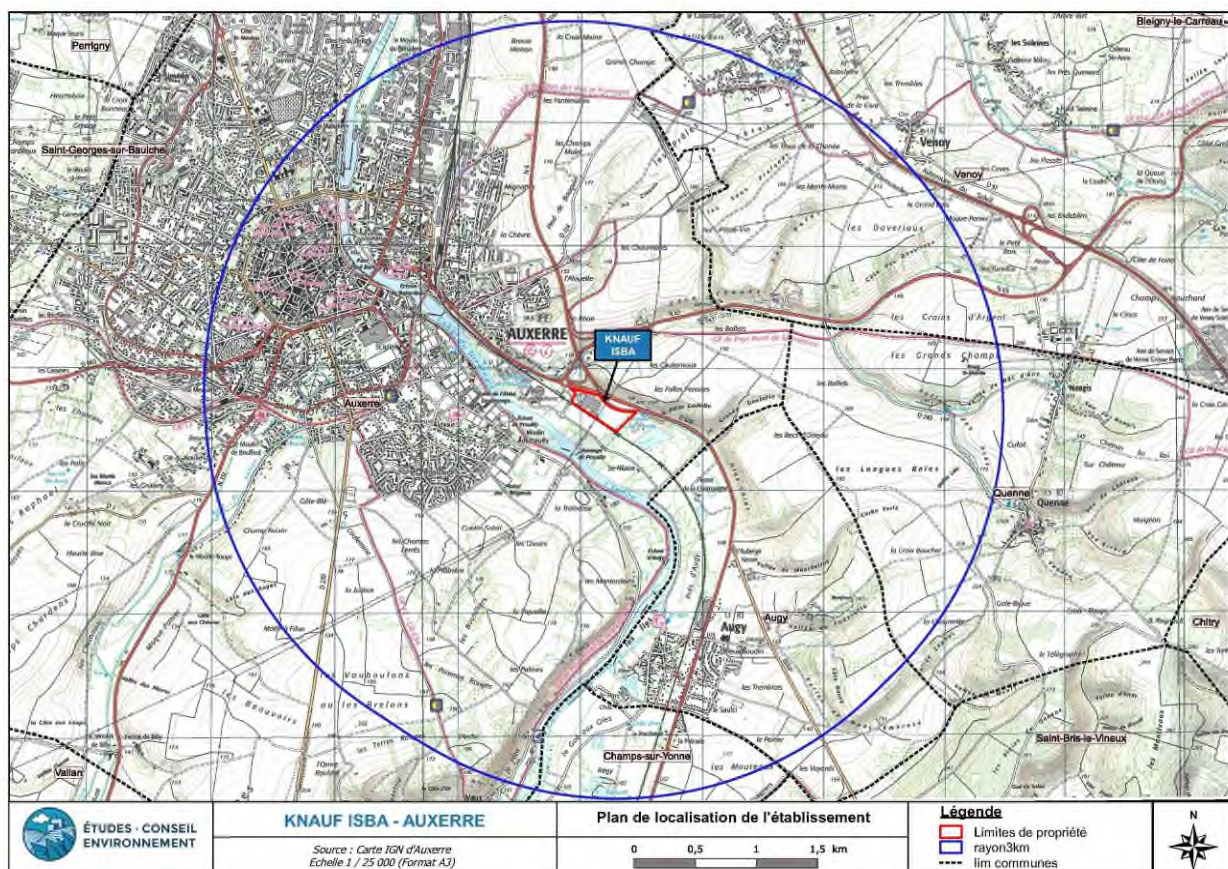
6.2.1.3 Tableau de classement

La mise à jour du classement des installations classées pour la protection de l'environnement est présentée dans le tableau ci-joint.

Pour chaque installation, le tableau présente :

- la capacité autorisée au regard des arrêtés préfectoraux (AP du 6/12/2004, APC du 18/04/2011 et APC du 1/07/2013),
- la situation actuelle,
- la situation future.

Le rayon maximal d'affichage de l'enquête publique défini par la rubrique **3410.h** étant de 3 km, les communes touchées sont AUXERRE, AUGY, QUENNE, VENOY et CHAMPS SUR YONNE.



Pièce jointe : tableau de classement des ICPE

TABLEAU DE CLASSEMENT DES ICPE

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée (AP 2004 et APC 2013)		Capacité nominale actuelle	Situation nouvelle DAE		Observations : Installations concernées
			D	E	A	Seuil d'activité	Classement		Seuil d'activité	Classement	
2660	Fabrication ou régénération de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	/	/	/	/	20 tonnes/jour	A	100 t/j en moyenne 150 t/j maximum	100 t/j en moyenne 150 t/j maximum	A	2 lignes de fabrication des panneaux de mousse rigide de polyuréthane
3410.h	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)	/	/	/	/	sans objet	sans objet rubrique créée par décret du 2 mai 2013			A	
4330.1°	Liquides inflammables de catégorie 1	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	1 t	/	10 t	10 m ³ - 20 m ³ équivalent (ex. rubrique 1432.2)	DC	9,3 tonnes	24,8 tonnes	A	1 cuve de 40 m ³ d'isopentane (liquide inflammable de catégorie 1) - densité 0,62 Mention de danger H224
4130.2°.a	Substances et mélanges de toxicité de catégorie 3, pour les voies d'exposition par inhalation Substances et mélanges liquides	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	1 t	/	10 t	non visé	non visé	14,5 tonnes	14,5 tonnes	A	Catalyseur aminé n°1 (DMCHA) et n°2 (PMDETA) Mention de danger H331 17 conteneurs IBC de 1 m ³ (d = 0,85) y compris les encours
1510.2°.b	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques. 2. Autres installations que celles définies au 1	Volume des entrepôts	5000 m ³	50000 m ³	900000 m ³	sans objet	sans objet	3562 t 221 720 m ³	3562 t 221 720 m ³	E	Détail du volume des entrepôts : Hall B : 44100 m ³ Hall C : 12640 m ³ Hall D : 53900 m ³ Hall E : 53900 m ³ Hall F : 53900 m ³ Local cuves hall A : 880 m ³ Local cuves hall A' : 2400 m ³
2661.2°.a	Transformation de polymères par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage...)	Quantité de matière susceptible d'être traitée	2 t/j	20 t/j	/	20 tonnes/jour	A	100 t/j en moyenne 150 t/j maximum	100 t/j en moyenne 150 t/j maximum	E	Installations de découpe, usinage et broyage du PU La capacité de traitement est équivalente à la capacité de production.
1414.3°	Installation de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés. 3° Installation de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité	/	/	/	/	sans objet	sans objet	sans objet	1 poste de distribution de GPL	DC	Poste de remplissage des réservoirs des engins de manutention (Nouvelle installation projetée)
2910.A.2°	Installation de combustion consommant du gaz naturel	Puissance thermique	1 MW	20 MW	50 MW	4,9 MW	DC	2,37 MW	2,37 MW	DC	- Chaufferie hall B : 1 générateur d'air chaud de 1,13 MW - Chaufferie hall D : 2 chaudières de production d'eau chaude de 0,62 MW unitaire soit 1,24 MW

Présentation du site et classement réglementaire

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée (AP 2004 et APC 2013)		Capacité nominale actuelle	Situation nouvelle DAE		Observations : Installations concernées
			D	E	A	Seuil d'activité	Classement		Seuil d'activité	Classement	
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou de catégorie 3, à l'exclusion de la rubrique 4330.	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	50 t	100 t	1000 t	18,42 m ³ équivalent sous l'ex. rubrique 1432.2	DC ex. 1432.2°	36,4 tonnes	18,1 tonnes	NC	- 1 cuve de 15 m ³ de cyclopentane (d = 0,746) - 11,2 t - 1 cuve de 10 m ³ de n'pentane (d = 0,63) - 6,3 t - 0,19 t d'encre et solvants - 0,4 t de solvant Produits présentant la mention de danger H225
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas, gazoles, fioul lourd...	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	50 t	500 t	1000 t			0,85 tonne	0,85 tonne	NC	2 cuves de 500 litres de fuel domestique dans le local sprinklers
1532	Stockage de bois ou matériaux combustibles analogues	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	1000 m ³	20000 m ³	50000 m ³	< 100 m ³	NC	100 m ³	100 m ³	NC	Dépôt extérieur des palettes bois
2925	Atelier de charge d'accumulateurs	Puissance du courant de charge	50 kW	/	/	non visé	non visé	5 kW	5 kW	NC	Chargeurs des batteries des autolaveuses - 4 appareils
4718	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2.	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	6 t	/	50 t	210 kg (bouteilles de gaz pour les chariots)	NC sous 1412.2°	sans objet	1,3 tonne	NC	Réservoir de GPL à installer Gaz inflammable de catégorie 1 - Mention H220
1185.2°(ex. 4802.2°)	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage).2° - Emploi dans des équipements clos en exploitation) Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg	Quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation	300 kg	/	/	sans objet	sans objet	15,8 kg	15,8 kg	NC	'- Climatiseurs des bureaux et laboratoires : 4 appareils au R410A : 12,3 kg - Assécheur air comprimé : 1 appareil de 3,5 kg au R 407C Le nouveau groupe frigorifique contenant 81 kg d'un fluide frigorigène HFO 1234ze (hydrofluoropropène) n'est pas concerné car le fluide n'est listé à l'annexe I du règlement n°517/2014

Présentation du site et classement réglementaire

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée (AP 2004 et APC 2013)		Capacité nominale actuelle	Situation nouvelle DAE		Observations : Installations concernées
			D	E	A	Seuil d'activité	Classement		Seuil d'activité	Classement	
RUBRIQUES SUPPRIMEES											
1158.B.1°	Fabrication industrielle, emploi ou stockage de MDI (diisocyanate de diphenylméthane)	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	2 t	/	20 t	87,5 tonnes	A	so*	so	so	Rubrique visant l'emploi et le stockage PMDI supprimée à compter du 1er juin 2015, sans correspondance dans les rubriques 4000
1432.2°.b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables visés à la rubrique 1430	Capacité totale équivalente	10 m ³	/	100 m ³	38,42 m ³	DC	so	so	so	Rubrique visant le stockage des liquides inflammables supprimée à compter du 1er juin 2015 Correspondance avec les rubriques 4330, 4331 et 4718 mentionnées ci-dessus
1180.1°	Appareil contenant des PCB ou PCT	Quantité contenue	30 litres	/	/	1 transformateur au pyralène contenant 500 l de PCB	D	so	so	so	
1433.B.b	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	1 t	/	10 t	3 tonnes	DC	so	so	so	Rubrique visant des colles inflammables (collage des cales) qui ne sont plus utilisées sur le site Activité visée par la rubrique 2940
2661.1°.c	Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression	Quantité de matière susceptible d'être traitée	1 t/j	10 t/j	70 t/j	4 tonnes/jour	DC	so	so	so	Arrêt, depuis mars 2016, de l'activité de fabrication du polystyrène expansé (1 préexpandeur et 3 machines à mouler)
2662	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	Volume susceptible d'être stocké	100 m ³	1000 m ³	40000 m ³	40 m ³	NC	so	so	so	Suppression du dépôt de polystyrène expansible avec l'arrêt de l'activité PSE
2663.1°.b	Stockage de produits dont au moins 50 % de la masse totale unitaire est composée de polymères. 1° - A l'état alvéolaire ou expansé	Volume susceptible d'être stocké	200 m ³	2000 m ³	/	44800 m ³	E	inchangée	Intégré au classement 1510	so	Stockage des produits finis polyuréthane, hors encours de production, et des produits de négoce à base de matière plastique alvéolaire
4719	Acétylène (Numéro CAS 74-86-2)	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	250 kg	/	1 tonne	66 kg	NC	so	so	so	Suppression des bouteilles d'acétylène utilisées en maintenance
4725	Oxygène (Numéro CAS 7782-44-7)	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	2 t	/	200 t	66 kg	NC	so	so	so	Suppression des bouteilles d'oxygène utilisées en maintenance

so : sans objet

6.2.1.4 Synthèse de l'évolution du classement

Les évolutions du classement sont présentées par rapport à la situation actuelle autorisée, nonobstant les modifications signalées au travers des porters à connaissance postérieurs à 2013 et du dossier d'autorisation d'exploiter de février 2017.

1. Rubriques sous autorisation. Cela concerne :

- **la rubrique existante 2660** (fabrication des panneaux de mousse PU), impactée par une augmentation de capacité du fait de la 2^{ème} ligne de production. Il s'agit d'une rubrique sans seuil.

Il est nécessaire de rappeler que la capacité de la ligne existante a été sous-estimée dans le précédent dossier de 2004. Le volume autorisé par l'arrêté préfectoral de 2004 (20 tonnes/jour) ne correspond pas à la capacité nominale de l'installation qui est en réalité de 20 tonnes/poste soit 60 tonnes/jour. Il correspond au marché de l'époque.

KNAUF ISBA sollicite une modification du seuil d'autorisation de sa capacité de production à 150 tonnes/jour maximum.

- **trois nouvelles rubriques :**

- **3410.h** : Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique de matières plastiques (polymères). **KNAUF Isba** sollicite l'antériorité au titre de cette rubrique IED compte tenu de son autorisation existante sous la rubrique 2660 et tel qu'il l'est expliqué au *paragraphe 6.2.1.6* et demande une augmentation de la capacité de production sous cette rubrique concomitamment à la rubrique 2660.

La fabrication de la mousse polyuréthane rigide est donc visée par les rubriques 2660 et 3410.h.

- **4330.1°** : Liquide inflammable de catégorie 1.
Cette installation concerne le stockage d'isopentane qui passe sous autorisation du fait de l'augmentation de la capacité de stockage et fait basculer le site en installation seuil bas au sens de l'article R.511-10 par la règle de dépassement direct (cf. paragraphe 6.2.1.7).
L'installation est par ailleurs non classable au titre de la rubrique 4331 (liquides inflammables de catégorie 2), la quantité en présence étant inférieure à 50 tonnes.

- **4130.2°a** : Substances liquides toxiques par inhalation de catégorie 3 (catalyseurs aminés n°1 et n°2).

2. Rubriques sous enregistrement

- **2661.2°** (installations de découpe et usinage des panneaux PU et de broyage d'une partie de ces panneaux rebutés)

Cette activité, autorisée par l'arrêté préfectoral de 2004, passe en enregistrement du fait de la modification de la nomenclature. Par ailleurs, la capacité traitée augmente du fait de l'accroissement des capacités de production de l'usine.

Ce changement de régime est lié à une modification de la nomenclature.

- **1510.2°.b** (entrepôt couvert de stockage de matières combustibles). L'établissement passe sous régime d'enregistrement au titre la rubrique Entrepôts du fait des nouvelles règles de classement (*cf. paragraphe 6.2.1.5*).

3. Rubriques sous déclaration. Cela concerne :

- une rubrique existante **2910.A.2°** (installations de combustion au gaz naturel), dont le seuil d'activité baisse du fait de la suppression de l'ancienne chaudière vapeur. Les brûleurs de process à gaz (conformateur ligne PUB) ne sont pas intégrés au classement.
- une nouvelle rubrique **1414.3°** relative à la future station de distribution de GPL pour l'alimentation des engins de manutention.

4. Rubriques supprimées :

- **1158** relative au stockage et à l'emploi du diisocyanate de diphénylméthane prépolymérisé (pMDI), supprimée depuis le 1^{er} juin 2015. Le produit concerné n'est pas une substance nommément désignée par les rubriques 4000 et n'entre pas dans les rubriques génériques des toxiques (4110 / 4120 / 4130 / 4140 et 4150).
- **1432.2°** : stockage des liquides inflammables, supprimée depuis le 1^{er} juin 2015. Les capacités de stockage sur site demeurent inchangées. Les produits concernés (pentanes et fuel domestique) sont désormais visés par les rubriques 4330 (autorisation), 4331 (non classable) et 4734 (non classable).
- **1180.1°** : transformateur au pyralène. Cette installation a été démantelée.
- **1433.B.b** visant l'emploi de colles inflammables. L'utilisation de tels produits a été supprimée sur le site.
- **2661.1°** : fabrication des produits en polystyrène expansé par procédé d'expansion et moulage. Cette activité a été arrêtée.
- **2920** : compresseurs d'air. Ces équipements ne sont plus classés du fait de la modification de la nomenclature, la rubrique 2920 s'appliquant désormais aux installations comprimant des fluides inflammables ou toxiques du fait d'un changement de la nomenclature ICPE.
- **2940.2°.b** : emploi de colle pour la confection des complexes isolants. Cette rubrique est supprimée compte tenu de l'arrêt de la ligne Polyplac.
- **2663.1°.b : Stockage de produits dont au moins 50 % de la masse totale unitaire est composée de polymères à l'état alvéolaire ou expansé.**
La rubrique 2263 n'est plus visée car les stockages de matériaux plastiques alvéolaires sont intégrés au classement 1510.
- **4719 (acétylène) et 4725 (oxygène)** du fait de l'arrêt de la soudure oxyacétylénique sur le site.

6.2.1.5 Positionnement rubrique 1510

Le positionnement s'appuie sur le guide d'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510 et plus spécifiquement sa version validée le 8 février 2021 relative à la fiche de classement.

La démarche est réalisée en 2 temps :

1. l'identification du périmètre pouvant conduire à un classement ICPE 1510,
2. la détermination du régime de l'installation classée constituée de l'ensemble des IPD au titre de la rubrique 1510 de la nomenclature des ICPE et des autres rubriques ICPE.

Définition :

- Une IPD est une Installation, Pourvue d'une toiture, Dédiée au stockage.

Les stockages extérieurs ne sont pas concernés.

Sont également exclus : les silos, les réservoirs, les bennes fermées, les containers ou encore les armoires de stockage. Toutefois, lorsque les réservoirs, les bennes fermées, les containers ou encore les armoires de stockage sont situés sous une toiture, les quantités de matières ou produits combustibles sont également à prendre en compte.

- Toutes les cellules de stockage situées sous un système de couverture cohérent sont à inclure au sein d'une même IPD. On entend par "système de couverture cohérent", toutes les couvertures et supports de couvertures directement connectés entre eux.

Une cellule (conformément à la définition de l'annexe I. de l'arrêté du 11 avril 2017) est une partie d'une IPD, compartimentée et séparée des cellules voisines par un dispositif au moins REI 120.

A. Identification des différents groupes d'IPD

Un groupe d'IPD est un ensemble constitué des IPD pouvant être reliées par une distance de moins de 40 mètres. **Dans le cas présent, le site comporte un seul groupe d'IPD** étant donné les proximités des bâtiments.

Les IPD identifiées sont indiquées sur le plan joint avec les quantités de matières combustibles en présence.

B. Exclusion des groupes d'IPD constituant une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510

Le libellé de la rubrique 1510 identifie 3 catégories d'IPD de matières ou produits combustibles qui ne relèvent pas d'un classement ICPE (1510) :

1. les groupes d'IPD de moins de 500 tonnes de matières ou produits combustibles,
2. les entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classées, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature,
3. les entrepôts exclusivement frigorifiques. Cette catégorie est sans objet dans le cas présent.

Il est considéré la quantité totale et cumulée de matières ou produits combustibles stockés au sein de l'ensemble des IPD qui constituent chaque groupe d'IPD.

⇒ Les différents produits et matériaux combustibles rencontrés sur le site ont été identifiés et sont regroupés en 3 catégories :

Matériaux combustibles solides	Panneaux de mousse polyuréthane Produits de négoce : plaques de polystyrène extrudé et rouleaux de mousse de polyéthylène extrudé
	Bobines de parement (complexe polyéthylène, kraft et aluminium)
	Bobines et films PE
	Palettes bois
Matériaux combustibles liquides	Polyols PMDI Pentanes Catalyseurs aminés et non aminés Solvant
Matériaux solides non combustibles (≤ 1 % du poids) (*)	Plaques de plâtre Bandes et panneaux de laine de roche
Liquides non combustibles	Ignifugeant Silicone Agent démoulant

(*) emballages combustibles uniquement

KNAUF ISBA - LOCALISATION DES IPD



La répartition des matières combustibles rencontrées par IPD est présentée ici, à l'appui du plan joint. Les quantités maximales sont prises en compte.
Les stocks sont suivi en temps réel par SAP.

IPD	Combustibles 2663	Autres combustibles solides	Combustibles liquides	Total combustibles (en t)
Hall A-A'	encours de moins de 2 jours de prod	encours de moins de 2 jours de prod (bobines de parements...)	Armoire inflammables 12 t	12
			PMDI 787 t (cuves)	787
Local cuve 1	/	/	PMDI : 76 t Polyol : 90 t	166
Hall B	7000 m ³ – 217 t 100 m ³ de film – 50 t	270 t de bobines de parements	Polyol (cuves) : 336 t	953
			Liquides divers (IBC) : 80 t	
Hall C	/	480 t de bobines de parements	/	480
Hall D	12300 m ³ – 381 t	/	/	381
Hall E	13000 m ³ – 403 t	/	/	403
Hall F	8500 m ³ – 264 t 4000 m ³ – 116 t (mat. négoce PE *)	/	/	380
TOTAL (en t)	1 431	750	1 381	3 562

(*) Densité moyenne de 29 kg/m³

La quantité totale de matières combustibles est évaluée à 3 562 tonnes dont 1 431 t de matériaux 2663, 750 t de combustibles autres (assimilé 1530) et 1 381 t de combustibles liquides.

- Le groupe d'IPD n'entre pas dans la catégorie des entrepôts utilisés pour le stockage de produits classés dans une unique rubrique de la nomenclature dans la mesure où la quantité totale d'autres matières ou produits combustibles présent dans cet entrepôt est supérieure à 500 tonnes.
- Le groupe d'IPD est à inclure dans le périmètre pouvant conduire au classement ICPE (1510).

C. Détermination du régime de classement au titre de la rubrique 1510

Le régime de classement est déterminé selon le volume des entrepôts :

Groupe d'IPD à inclure dans le périmètre pouvant conduire au classement ICPE (1510)	Surface (en m ²)	Hauteur (en m)	Volume (en m ³)
Local cuves A	126	7	880
Local cuves A'	160	15	2 400
Hall B (7150 m ² - 550 m ² - 300 m ²)	6 300	7	44 100
Hall C	1 580	8	12 640
Hall D	4 900	11	53 900
Hall E	4 900	11	53 900
Hall F	4 900	11	53 900
TOTAL			221 720
Régime de classement au titre de la rubrique 1510	Enregistrement		

Le volume total des entrepôts étant compris entre 50 000 et 900 000 m³, l'installation est soumise à enregistrement au titre de la rubrique 1510.2°.b.

Il n'y a plus de double classement.

Lorsque des matières, des produits ou des installations relevant d'une des rubriques 1511, 1530, 1532, 2662 ou 2663 sont stockés dans des IPD classées au titre de la rubrique 1510, les volumes correspondants ne sont plus à prendre en compte pour la comparaison aux seuils de ces rubriques.

6.2.1.6 Positionnement IED

Suite à la transposition de la Directive IED (directive n°2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles), la nomenclature des installations classées a été modifiée par le décret n°2013-375 du 2 mai 2013 avec création des rubriques 3000 et notamment de la rubrique **n°3410.h - Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques tels que les matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose).**

KNAUF ISBA ne semblait pas, jusqu'alors, concerné par l'application de cette directive IED et par la rubrique 3410.h précitée dans la mesure l'installation ne fabrique pas de produits "chimiques organiques" mais des produits "finis" constitués d'isolants revêtus de parements.

Cette position a d'ailleurs été validée par le syndicat professionnel européen du polyuréthane, PU EUROPE.

Toutefois, à la demande de l'inspection des installations classées, l'activité de fabrication du polyuréthane doit néanmoins être classée sous cette rubrique 3410.h dans la mesure où une polymérisation s'effectue au moment du mélange des différents composants (diisocyanate de diphenylméthane prépolymérisé, polyols, pentanes et autres additifs) sur la table de coulée et que l'activité est industrielle et non artisanale.

Rappelons que les produits finis PU sont non dangereux et non réactifs après fabrication. Il s'agit d'**articles** au sens de REACH, pas des substances ni des mélanges.

La régularisation du classement au titre de cette rubrique 3410.h a été sollicité dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter de février 2017.

Suite à une inspection en mars 2019, la DREAL a demandé à **KNAUF ISBA** de mettre en conformité son positionnement IED.

- Ainsi, conformément à l'engagement pris, il a été établi un rapport de base IED au titre de l'article L.215.30 du code de l'environnement qui définit l'état de pollution des sols et de nappe souterraine. Ce rapport de base établi en mars 2019 par Etudes-Conseil-Environnement a été transmis à l'inspection des installations classées. Une synthèse des résultats des investigations est présentée au paragraphe 3.1.5 de l'étude d'impact.
- Par ailleurs, un positionnement par rapport aux meilleures techniques disponibles du secteur de la fabrication des polymères est présenté en partie 11 de l'étude d'impact.
Le BREF (Draft Reference Document on Best Available Techniques) applicable au secteur industriel de la fabrication des polymères est le BREF POLYMERES (version 0 d'août 2007 / Version 1.1 - 07/10/2008). Toutefois, ce document de référence ne définit pas de meilleure technique spécifique à la fabrication du polyuréthane.
Par ailleurs, les conclusions sur les meilleures techniques disponibles applicables dans le secteur n'ont pas encore été publiées.

KNAUF ISBA respecte donc la réglementation de la directive IED.

6.2.1.7 Classement vis-à-vis des règles de l'article R.511-10

Les installations seuil haut sont celles répondant à la règle de dépassement direct seuil haut ou à la règle de cumul seuil haut définies à l'article R.511-11.

Les installations seuil bas sont celles, autres que les installations seuil haut, répondant à la règle de dépassement direct seuil bas ou à la règle de cumul seuil bas définies à l'article R.511-11.

Une demande d'antériorité au titre des rubriques 4000 (article L.513-1 du code de l'environnement) relative aux installations déjà autorisées a été effectuée en Préfecture de l'Yonne le 23 mai 2016.

Le classement est mis à jour dans le présent dossier compte tenu de l'évolution des capacités de stockage.

KNAUF ISBA est une installation répondant à la "règle de dépassement direct seuil bas" puisque la quantité projetée d'isopentane est supérieure à la quantité seuil bas de la rubrique 4330.

Par ailleurs, la "règle de cumul seuil haut" a été appliquée telle que définie à l'article R.511.11 du Code de l'Environnement afin de vérifier si l'installation est concernée dans le cas où les seuils correspondants ne sont pas directement atteints.

Elle est utilisée pour évaluer de manière globale les dangers pour la santé (a), les dangers physiques (b) et les dangers pour l'environnement (c) présentés par un établissement.

Elle s'applique à tous les produits présentant des classes, catégories et mentions de danger visées par des rubriques spécifiques.

Un produit peut donc être concerné par plusieurs sommes de la règle de cumul.

C'est le cas pour :

- les pentanes visés par les sommes (b) et (c),
- la DMCHA visé par les sommes (a), (b) et (c),
- le fuel domestique visé par les sommes (b) et (c).

KNAUF ISBA n'est pas une installation répondant à la "règle de cumul seuil haut".

Pièce jointe : tableaux des règles de cumuls

Règle de cumul seuil haut - article R.511-11 du Code de l'Environnement

$$\Sigma qx / Qx \leq 1$$

Mentions de dangers / produits nommément désignés		Quantité susceptible d'être présente dans l'établissement (qx en tonnes)	Quantité seuil (Qx en tonnes)	Coefficient
TOXICITE SUR L'HOMME (très toxiques, toxiques) Somme (a) pour l'ensemble des substances et mélanges dangereux présentant les classes / catégories et mentions de dangers visées par les rubriques 41.. y compris les substances et mélanges nommément désignés visés par les rubriques 47.. et 48.. et les déchets visés par les rubriques 27..				
H331	Liquides toxiques par inhalation de catégorie 3 : catalyseurs aminés n°1 et n°2	14,5	200	0,073
TOTAL				0,073
DANGERS PHYSIQUES (inflammables, comburants, explosibles...) Somme (b) pour l'ensemble des substances et mélanges dangereux présentant les classes / catégories et mentions de dangers visées par les rubriques 42., 43.. et 44.. y compris les substances et mélanges nommément désignés visés par les rubriques 47.. et 48.. et les déchets visés par les rubriques 27..				
H224	Liquide inflammable de catégorie 1 : isopentane	24,8	50	0,496
H225/H226	Liquides inflammables de catégorie 2 et 3 : cyclopentane (11,2 t), n-pentane (6,3 t), catalyseur aminé n°1 (6 t), solvants de nettoyage (0,4 t), encres et solvants (0,19 t)	24	50000	0,000
H220	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1	1,3	200	0,007
4719	Acétylène	0,028	50	0,001
4725	Oxygène	0,046	2000	0,000
4734	Produits pétroliers spécifiques (fuel domestique)	0,85	25000	0,000
TOTAL				0,504
TOXICITE SUR L'ENVIRONNEMENT (très toxiques, toxiques) Somme (c) pour l'ensemble des substances et mélanges dangereux présentant les classes / catégories et mentions de dangers visées par les rubriques 45.. y compris les substances et mélanges nommément désignés visés par les rubriques 47.. et 48.. et les déchets visés par les rubriques 27..				
H400 / H410	/	0	200	0,000
H411	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 : isopentane et n-pentane (31,1 t) catalyseur aminé n°1 (6 t) fuel domestique (0,85 t)	38	500	0,076
TOTAL				0,076

6.3 Classement au titre des rubriques IOTA

Le site est soumis à la Loi sur l'Eau. Les installations IOTA (Installations Ouvrages Travaux Aménagements) rencontrées sur le site sont :

- les piézomètres créés en vue de la surveillance des eaux souterraines.**
 Trois piézomètres (profondeur de 6 et 8 m) ont été mis en place en 2014 pour la surveillance de la qualité des eaux souterraines au droit du site.
 Le positionnement et les caractéristiques des piézomètres sont détaillées dans l'étude d'impact du dossier.
- le rejet des eaux pluviales.**
 L'entreprise génère un **rejet d'eaux pluviales** dans le milieu naturel (*ru de Quenne*) associé et indissociable du fonctionnement de l'installation classée.
 La surface totale du site desservie est de 7,257 hectares.
 Les dispositions prises pour la gestion des eaux pluviales sont détaillées dans l'étude d'impact du dossier.

Par ailleurs, l'entreprise ne dispose d'aucun prélèvement d'eau dans la nappe souterraine.

Rubrique	Activité	Classement	Seuil activité
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau.	Déclaration	3 piézomètres
2.1.5.0.2°	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol , la superficie totale du projet étant supérieure à 1 hectare mais inférieure à 20 hectares.	Déclaration	7,257 ha

6.4 Positionnement du projet vis-à-vis de l'annexe de l'article R.122-2 du Code de l'environnement

Le projet **KNAUF ISBA** est potentiellement visé par **deux catégories de projets mentionnées à l'annexe à l'article R.122-2** du Code de l'Environnement pouvant être soumises à évaluation environnementale (soit systématique, soit après examen au cas par cas).

1. Installations classées pour la protection de l'environnement

L'installation est une **installation IED** mentionnée à l'article L.515-8 du CE (rubrique 3410.h) et les évolutions entraînent une modification substantielle des capacités existantes autorisées. Par ailleurs, les modifications projetées font entrer l'établissement dans le champ de l'article L.512-32 du code de l'environnement.

Aussi, le projet est soumis à évaluation environnementale au titre du point 1 (installation de catégorie 1.a) et 1.b)) et n'est pas soumis à examen au cas par cas.

39. Travaux, constructions et opérations d'aménagement.

Le projet n'est pas une opération d'aménagement visée au point 39.b). Il ne génère pas de travaux et constructions créant une surface de plancher au sens de l'article R.111-22 du code de l'urbanisme ou d'emprise au sol au sens de l'article R.420-1 supérieure à 10 000 m².

La demande d'autorisation environnementale n'est pas associée à un permis de construire.

Toutes les autres catégories de projets de l'annexe de l'article R.122-2 ne sont pas concernées.

6.5 Situation du projet vis-à-vis des seuils de l'arrêté du 13 décembre 2019

L'arrêté du 13/12/2019 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1978 (installations et activités utilisant des solvants organiques) de la nomenclature fixe certains seuils et critères mentionnés aux articles R. 512-33, "R. 512-46-23" et R. 512-54 du code de l'environnement pour juger du caractère substantiel ou non d'une modification installation classée.

Le projet n'est pas visé par les critères définis par l'arrêté ministériel du 13 décembre 2019 dans la mesure où il ne porte pas sur une installation ayant une activité utilisant des solvants organiques visée à la rubrique 1978.

Dans le cas présent, le pentane utilisé n'est pas un solvant mais utilisé comme agent gonflant.

7 - CONFORMITE DES INSTALLATIONS SOUS ENREGISTREMENT

Le site est soumis à enregistrement au titre de 2 rubriques de la nomenclature :

- la rubrique 1510 relative aux entrepôts couverts de matières combustibles.
Comme démontré au paragraphe 6.2.1.5, l'établissement passe sous régime d'enregistrement au titre la rubrique "Entrepôts 1510" du fait des nouvelles règles de classement.
Le dossier comporte en annexe 4 du dossier, une analyse relative au positionnement de l'installation vis-à-vis des dispositions de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017 modifié (*prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts*).
Les prescriptions prises en compte sont les dispositions applicables aux installations régulièrement mises en service au 1^{er} janvier 2021 et nouvellement soumises à enregistrement, telles que définies en annexe VII de cet arrêté.
Les installations sont conformes aux prescriptions applicables et ne nécessitent pas de demande d'aménagement.
- la rubrique 2661.2° relative aux opérations de transformation mécanique de polymère (usage des panneaux de mousse PU).
Cette activité était soumise à autorisation dans l'arrêté préfectoral du 6 décembre 2004 et bascule en enregistrement du fait de l'évolution de la nomenclature ICPE.
Le contexte réglementaire est défini par l'arrêté ministériel du 27 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2661.
Dans son article 1^{er}, cet arrêté précise que ces prescriptions ne sont applicables aux installations existantes déjà autorisées au titre de la rubrique n° 2661.
Il n'est donc pas réalisé d'analyse de conformité à cet arrêté.

8 - GARANTIES FINANCIERES

L'arrêté du 31/05/12 modifié fixe la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement.

Les rubriques 3410.h et 2660 sont respectivement visées en annexe I et II de cet arrêté et font partie des installations à autorisation pour lesquelles il peut s'avérer nécessaire de constituer des garanties financières. Les rubriques 4330 et 4130 ne sont quant à elles pas concernées.

Le calcul des garanties financières selon l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 est joint en *annexe*. Le tableau de synthèse, extrait de la note de calcul, est présenté ici.

Le tableau suivant permet de synthétiser le montant global de constitution des garanties financières nécessaires à la remise en état du site pour **KNAUF ISBA**.

MONTANT GLOBAL DE CONSTITUTION DES GARANTIES FINANCIERES		
Définition du montant des garanties financières	$M = S_C \times [M_E + a (M_I + M_C + M_S + M_G)]$	
	Avec :	
	S _C	1,1
	a	1,11
Paramètre	Grandeur caractéristique	Coût global (en Euros)
M _E	Produits dangereux	12 500
	Déchets dangereux	20 335
	Déchets banals	1 110
M _I	Inertage des cuves enterrées	0
M _C	Limitation d'accès	405
M _S	Surveillance sur son environnement	31 000
M _G	Surveillance du site (gardiennage)	15 000
TOTAL		80 350
TOTAL avec Indice d'actualisation a		85 426
TOTAL M avec coefficient pondérateur S_C		93 969

Le montant calculé des garanties financières est inférieur à 100 000 EUROS, seuil d'exigibilité des garanties financières défini par le décret n°2015-1250 du 7 octobre 2015 relatif aux garanties financières pour les installations classées pour la protection de l'environnement.

La constitution des garanties financières n'est donc pas applicable à **KNAUF ISBA**.

9 - ELEMENTS ANNEXES

9.1 Moyens de mesures et de suivi

Les mesures de suivi environnemental proposées ont été définies sur la base des impacts de l'activité et des mesures de prévention associées. Ces mesures de suivi sont détaillées au paragraphe 6 de l'étude d'impact concernant :

9.2 Moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident

Le risque principal de l'activité est l'incendie.

Les principales mesures d'intervention reposent sur la formation du personnel à l'utilisation des moyens d'extinction et à la conduite à tenir en cas d'incendie ainsi que sur les moyens matériels de 1^{ère} intervention (extincteurs, RIA), le sprinklage des halls A/A', B et C et les ressources en eau disponibles sur le site.

Ces mesures sont détaillées au chapitre 4.12 de l'étude de dangers (partie 4) de ce dossier.

9.3 Conditions de remise en état en cas de cessation d'activités

Les conditions de remise en état du site sont détaillées au chapitre 10 de l'étude d'impact.

9.4 Nature, origine et volume d'eau consommé

La seule ressource en eau du site est le réseau d'eau de ville.

Les usages de l'eau et les volumes consommés sont détaillés au paragraphe 4.1.1 de l'étude d'impact.