



DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

**PROJET CELLAOUATE
A SAINT MARTIN DES CHAMPS**

Document Administratif et Technique

CE DOSSIER A ETE REALISE AVEC L'ASSISTANCE DE :



SOCOTEC

AGENCE BRETAGNE MANCHE

Site de Brest

180 rue de Kerervern – CS 70 324

29 806 Brest cedex 9

☎ : 06 07 51 51 21

Intervenant SOCOTEC	Boris LOUARN Tel 06 07 51 51 21 Boris.louarn@socotec.com	Chef de projet
----------------------------	--	-----------------------

Date d'édition	Référence du rapport (chrono)	Nature de la révision	Rapport rédigé par
16/12/2021		Rapport initial	LOUARN Boris

La reprographie de ce rapport n'est autorisée que sous sa forme intégrale, sous réserve d'en citer la source.

SOMMAIRE

1. PROCEDURE DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE ET PLACE DE L'ENQUETE PUBLIQUE.....	5
2. IDENTITE DU DEMANDEUR.....	8
2.1 PRESENTATION GENERALE	8
2.2 RENSEIGNEMENTS ADMINISTRATIFS.....	8
3. LOCALISATION DU PROJET	9
3.1 LOCALISATION	9
3.2 REFERENCES CADASTRALES ET DOCUMENT D'URBANISME	10
4. SITUATION ADMINISTRATIVE	11
4.1 LES DOMAINES CONCERNES	11
4.2 RUBRIQUES DE L'ARTICLE R122-2 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT	11
4.3 RUBRIQUE(S) DE L'ARTICLE R214-1 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT (LOI SUR L'EAU).....	11
4.4 RUBRIQUES ICPE.....	11
4.5 DEMANDE DE DEROGATION RELATIVE AUX ESPECES ET AUX HABITATS PROTEGES	12
4.6 COMMUNES CONCERNEES PAR LE RAYON D'AFFICHAGE	12
5. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE	14
5.1 NATURE DE L'ACTIVITE ENVISAGEE	14
5.1.1 ACTIVITE DE TRANSFORMATION DE PAPIERS JOURNAUX	14
5.1.2 ACTIVITE DE TRAITEMENT DE POTS CATALYTIQUES	15
5.2 VOLUME DE L'ACTIVITE ENVISAGEE	20
5.2.1 ACTIVITE DE TRANSFORMATION DE PAPIERS JOURNAUX	20
5.2.2 ACTIVITE DE TRAITEMENT DE POTS CATALYTIQUES	21
6. DESCRIPTION DU PROCESS	22
6.1 LES PRINCIPALES ETAPES DU PROCESS	22
6.1.1 ACTIVITE DE TRANSFORMATION DE PAPIERS JOURNAUX	22
6.1.2 ACTIVITE DE TRAITEMENT DE POTS CATALYTIQUES	22
7. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS.....	25
7.1 DESCRIPTION GENERALE.....	25
7.2 LES AMENAGEMENTS INTERIEURS.....	27
7.2.1 LES ZONES DE PRODUCTION.....	27
7.2.2 LES ZONES DE STOCKAGE	27
7.2.3 LES AIRES DE PREPARATION DES COMMANDES ET LES QUAIS DE CHARGEMENT/DECHARGEMENT	28
7.2.4 LES LOCAUX ADMINISTRATIFS ET SOCIAUX	28
7.2.5 LES LOCAUX DE CHARGE.....	28
7.2.6 LE LOCAL CHAUFFERIE.....	28
7.3 LA CONCEPTION TECHNIQUE DU BATIMENT	28
7.3.1 OSSATURE ET CHARPENTE.....	28
7.3.2 BARDAGE.....	28
7.3.3 TOITURE	29
7.3.4 SOL 29	
7.3.5 OUVERTURES.....	29
7.4 LES EQUIPEMENTS.....	29
7.4.1 ÉLECTRICITE	29
7.4.2 CHAUFFAGE	29
7.4.3 AERATION.....	30
7.4.4 EAU 30	
7.5 LES EXTERIEURS	31

8.	CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES	31
8.1	CAPACITES TECHNIQUES.....	31
8.2	CAPACITES FINANCIERES	32

TABLE DES FIGURES

FIGURE 1 :	LOCALISATION SUR CARTE IGN.....	9
FIGURE 2 :	VUE AERIENNE DU SITE.....	10
FIGURE 3 :	RAYON D’AFFICHAGE – 2KM.....	13
FIGURE 4 :	SCHEMA D’UN POT CATALYTIQUE.....	17
FIGURE 5 :	PLAN GENERAL DU SITE	26
FIGURE 6 :	IMPLANTATION DE LA ZONE DE TRAITEMENT DE POTS CATALYTIQUES AU SEIN DU BATIMENT	
1.....		27

TABLE DES TABLEAUX

TABLEAU 1 :	REFERENCES CADASTRALES DU SITE	10
TABLEAU 2 :	DOMAINES CONCERNES PAR LA DEMANDE	11
TABLEAU 3 :	RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE ICPE	12
TABLEAU 4 :	Liste des communes concernées par l’affichage réglementaire	13

1. PROCEDURE DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE ET PLACE DE L'ENQUETE PUBLIQUE

La procédure d'autorisation environnementale est régie par le Code de l'Environnement.

Son article L181-9 indique que l'instruction de la demande d'autorisation environnementale se déroule en trois phases :

1. Une phase d'examen ;
2. Une phase d'enquête publique ;
3. Une phase de décision.

► La phase d'examen

Au dépôt de la demande d'autorisation en Préfecture par le pétitionnaire, le Préfet délivre un accusé de réception dès lors que le dossier comprend les pièces exigées pour l'autorisation qu'il sollicite.

La phase d'examen dure alors 4 mois, durée pouvant être prolongée pour une durée d'au plus 4 mois, lorsque le Préfet le juge nécessaire, pour des motifs dont il informe le pétitionnaire.

Durant cette phase d'examen, l'autorité compétente saisit pour avis les services de l'Etat dont la consultation est exigée conformément aux articles R181-18 à R181-32 ; la liste des services de l'Etat saisit pour avis varie en fonction du projet faisant l'objet de la demande d'autorisation environnementale. Ces avis doivent être rendus dans un délai de 45 jours, et sont réputés favorables au-delà du délai.

Lorsque cette phase d'examen laisse apparaître que le dossier n'est pas complet ou ne comporte pas les éléments suffisants pour en poursuivre l'examen, le Préfet invite le pétitionnaire à compléter son dossier. Le délai d'examen est alors suspendu jusqu'à la réception des éléments nécessaires.

A l'issue de la phase d'examen, le Préfet pourra rejeter la demande, lorsqu'elle fait apparaître que l'autorisation ne peut être accordée en l'état du dossier.

► La phase d'enquête publique

Organisation de l'enquête publique :

Au plus tard 15 jours après la date d'achèvement de la phase d'examen, le Préfet saisit le Tribunal administratif en vue de la nomination du commissaire enquêteur ou de la commission d'enquête.

Le Préfet a ensuite 15 jours pour prendre l'arrêté d'ouverture de l'enquête. Cet arrêté précise :

- Les caractéristiques principales du projet,
- le siège de l'enquête, où toute correspondance postale relative à l'enquête peut être adressée au commissaire enquêteur ou au président de la commission d'enquête ;
- L'adresse du site internet comportant un registre dématérialisé sécurisé auxquelles le public peut transmettre ses observations et propositions pendant la durée de l'enquête
- Les lieux, jours et heures où le commissaire enquêteur ou la commission d'enquête se tiendra à la disposition du public pour recevoir ses observations ;
- Le cas échéant, la date et le lieu des réunions d'information et d'échange envisagées ;
- La durée, le ou les lieux, ainsi que le ou les sites internet où à l'issue de l'enquête, le public pourra consulter le rapport et les conclusions du commissaire enquêteur ou de la commission d'enquête.

Un dossier d'enquête publique est disponible en support papier au minimum au siège de l'enquête publique. Ce dossier est également disponible depuis le site internet de l'autorité compétente.

Un exemplaire du dossier soumis à enquête est adressé sous format numérique pour information, dès l'ouverture de l'enquête, au maire de chaque commune sur le territoire de laquelle le projet est situé et dont la mairie n'a pas été désignée comme lieu d'enquête.

Pour l'enquête publique, peuvent être joints au dossier de demande d'autorisation :

- Les avis des services de l'Etat consultés lors de la phase d'examen ;
- L'éventuelle tierce-expertise prévue par l'article L181-13.

Dès le début de la phase d'enquête publique, le préfet demande l'avis du conseil municipal des communes mentionnées au II de l'article R. 123-11 (communes où se situe le projet et communes susceptibles d'être affectées par le projet) et des autres collectivités territoriales, ainsi que de leurs groupements, qu'il estime intéressés par le projet, notamment au regard des incidences environnementales notables de celui-ci sur leur territoire. Ne peuvent être pris en considération que les avis exprimés au plus tard dans les quinze jours suivant la clôture de l'enquête publique.

Observations et propositions du public :

Pendant la durée de l'enquête, le public peut consigner ses observations et propositions sur le registre d'enquête, tenu à sa disposition dans chaque lieu d'enquête ou sur le registre dématérialisé si celui-ci est mis en place.

Les observations et propositions du public peuvent également être adressées par voie postale ou par courrier électronique au commissaire enquêteur ou au président de la commission d'enquête.

Les observations et propositions du public transmises par voie postale, ainsi que les observations écrites mentionnées au deuxième alinéa du I, sont consultables au siège de l'enquête et sur le site internet de l'autorité compétente.

Clôture de l'enquête :

A l'expiration du délai d'enquête, le registre d'enquête est mis à disposition du commissaire enquêteur ou du président de la commission d'enquête et clos par lui.

Après clôture du registre d'enquête, le commissaire enquêteur ou le président de la commission d'enquête rencontre, dans un délai de 8 jours, le responsable du projet et lui communique les observations écrites et orales consignées dans un procès-verbal de synthèse.

Le responsable du projet dispose d'un délai de 15 jours pour produire ses observations.

► La phase de décision

Dans les quinze jours suivant la réception du rapport d'enquête publique, le préfet transmet au CODERST (ou à la CDNPS pour les projets visant les carrières et les éoliennes) pour information la note de présentation non technique de la demande d'autorisation environnementale et les conclusions motivées du commissaire enquêteur.

Le Préfet adresse par ailleurs le projet d'arrêté statuant sur la demande d'autorisation environnementale au pétitionnaire ; celui-ci a 15 jours pour lui adresser en retour ses observations éventuelles.

Le Préfet doit statuer dans un délai de 2 mois à compter de la réception par le pétitionnaire du rapport d'enquête publique. Ce délai est prolongé d'un mois lorsque le Préfet sollicite l'avis du CODERST (ou de la CDNPS). Le pétitionnaire peut dans ce cas se faire entendre lors de cette réunion de la commission ou du conseil.

Le silence gardé par le préfet à l'issue des délais prévus pour statuer sur la demande d'autorisation environnementale vaut décision implicite de rejet.

L'arrêté portant autorisation environnementale est alors publié sur le site internet de la préfecture qui a délivré l'acte pendant une durée minimale d'un mois.

► Situation par rapport à la procédure de débat public mentionnée à l'article R123-8 du Code de l'Environnement

L'exploitant souligne que le dépôt de ce dossier n'a pas été précédé d'un débat public ou d'une concertation.

2. IDENTITE DU DEMANDEUR

2.1 Présentation générale

Le projet est porté par la société CELLAOUATE, une entreprise spécialisée dans la récupération de papiers journaux auprès d'associations et la valorisation en ouate de cellulose après transformation dans une chaîne de production.

La société effectue également du traitement de pots catalytiques (démantèlement et tri)

2.2 Renseignements administratifs

Les informations administratives relatives aux porteurs du projet sont les suivantes :

- ▶ Dénomination : CELLAOUATE
- ▶ Raison sociale : CELLAOUATE
- ▶ SIRET : 51502164000021
- ▶ Forme juridique : Société par actions simplifiée
- ▶ Adresse : 33 rue Marcellin Berthelot – 29 600 St Martin des Champs

Les informations relatives au référent du dossier, représentant le porteur du projet, sont les suivantes :

- ▶ Nom, Prénom : Jean-Pol CAROFF
- ▶ Raison sociale : CELLAOUATE
- ▶ Fonction : Directeur
- ▶ Numéro de téléphone : 02 98 88 48 78
- ▶ Adresse électronique : jeanpol@cellaouate.com

3. LOCALISATION DU PROJET

3.1 Localisation

La société CELLAOUATE est située dans la Zone industrielle de Kérivin de la commune de St Martin des Champs (29), 33 rue Marcellin Berthelot

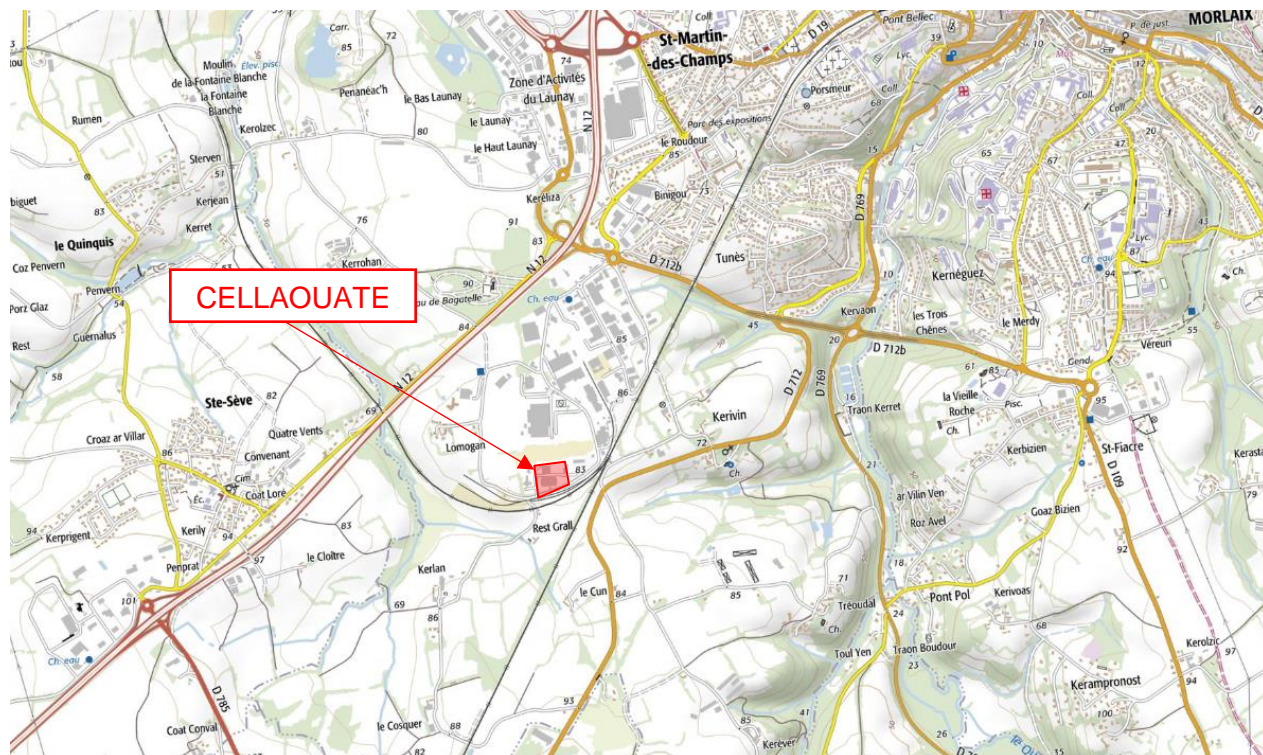


FIGURE 1 : LOCALISATION SUR CARTE IGN

Le centre du bâtiment actuel de production est localisé aux coordonnées Lambert II Etendu suivantes :

- X :143 130 m
- Y : 2 413 567 m
- Altitude : +82m NGF

Le projet se situe sur une parcelle de 1,7 ha



FIGURE 2 : VUE AERIEENNE DU SITE

3.2 Références cadastrales et document d'urbanisme

Les parcelles cadastrales concernées par le projet sont les suivantes :

TABLEAU 1 : REFERENCES CADASTRALES DU SITE

Commune d'implantation	Code postal	N° de section	N° de parcelle	Superficie de la parcelle
St-Martin-Des-Champs	29 600	AK	299	1,7ha

Un extrait de plan cadastral et un plan au 1/25 000^{ème} (ou à défaut au 1/50 000^{ième}) indiquant l'emplacement du projet est joint en annexe 1.

Le projet est implanté sur la commune de St Martin des Champs commune disposant d'un Plan Local d'Urbanisme, dont la dernière révision date du 24 septembre 2017. Le projet s'inscrit dans une zone identifiée Uii, c'est-à-dire une zone urbaine à vocation d'activités économiques à dominante industrielles.

4. SITUATION ADMINISTRATIVE

4.1 Les domaines concernés

Les domaines concernés sont présentés dans le tableau suivant :

DOMAINES CONCERNÉS PAR LA DEMANDE	OUI	NON
1. LOI SUR L'EAU ET LES MILIEUX AQUATIQUES (projets visés au 1° de l'article L. 181-1 ; déclarations loi sur l'eau soumises à évaluation environnementale)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2. ICPE (projets mentionnés au 1 ^{er} alinéa du 2° de l'article L. 181-1)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3. MODIFICATION D'UNE RÉSERVE NATURELLE NATIONALE (RNN) (articles L. 332-6 et L. 332-9 du Code de l'Environnement)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4. MODIFICATION D'UN SITE CLASSÉ (art. L.341-7 et L.341-10 du Code de l'Environnement)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5. DÉROGATION « ESPÈCES ET HABITATS PROTÉGÉS » (art.L.411-2 du Code de l'Environnement)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6. DOSSIER AGREMENT OGM (article L. 532-3 du Code de l'Environnement) p.13	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7. DOSSIER AGREMENT DECHETS (article L.541-22 du Code de l'Environnement) p.12	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8. DOSSIER ENERGIE (article L. 311 1 du Code de l'Energie) p.14	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9. AUTORISATION DE DÉFRICHEMENT (articles L. 214-13 et L. 341-3 du Code Forestier) p.14	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

TABLEAU 2 : DOMAINES CONCERNES PAR LA DEMANDE

4.2 Rubriques de l'article R122-2 du Code de l'Environnement

Sans Objet

4.3 Rubrique(s) de l'article R214-1 du Code de l'Environnement (Loi sur l'Eau)

Sans Objet

4.4 Rubriques ICPE

Au regard des caractéristiques du projet, ce dernier est soumis au régime d'autorisation et d'enregistrement au titre de l'article R. 511-9 du Code de l'Environnement (Nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement) sous les rubriques présentées dans le tableau ci-dessous.

Rubrique	Libellé	Seuil de classement	Désignation des installations	Régime
2445	Transformation de papier/carton La capacité de production étant de	A : >20t/j	Transformation de papiers journaux en ouate de cellulose Capacité : 60t/j	Autorisation
2714	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2719. Le volume susceptible d'être présent étant :	E : >1 000m3	Déchets concernés : papier journaux en attente d'être transformés en Ouate de cellulose Quantité : 2 500m3	Enregistrement
2790	Installation de traitement de déchets dangereux	Autorisation	Traitement de pots catalytiques. La capacité étant de 10t/j	Autorisation
2718	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 271, 2792 et 2793 La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :	A : >1t	Déchets concernés : Pots catalytiques pour une quantité maximale de 25tonnes	Autorisation

TABLEAU 3 : RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE ICPE

4.5 Demande de dérogation relative aux espèces et aux habitats protégés

Sans objet

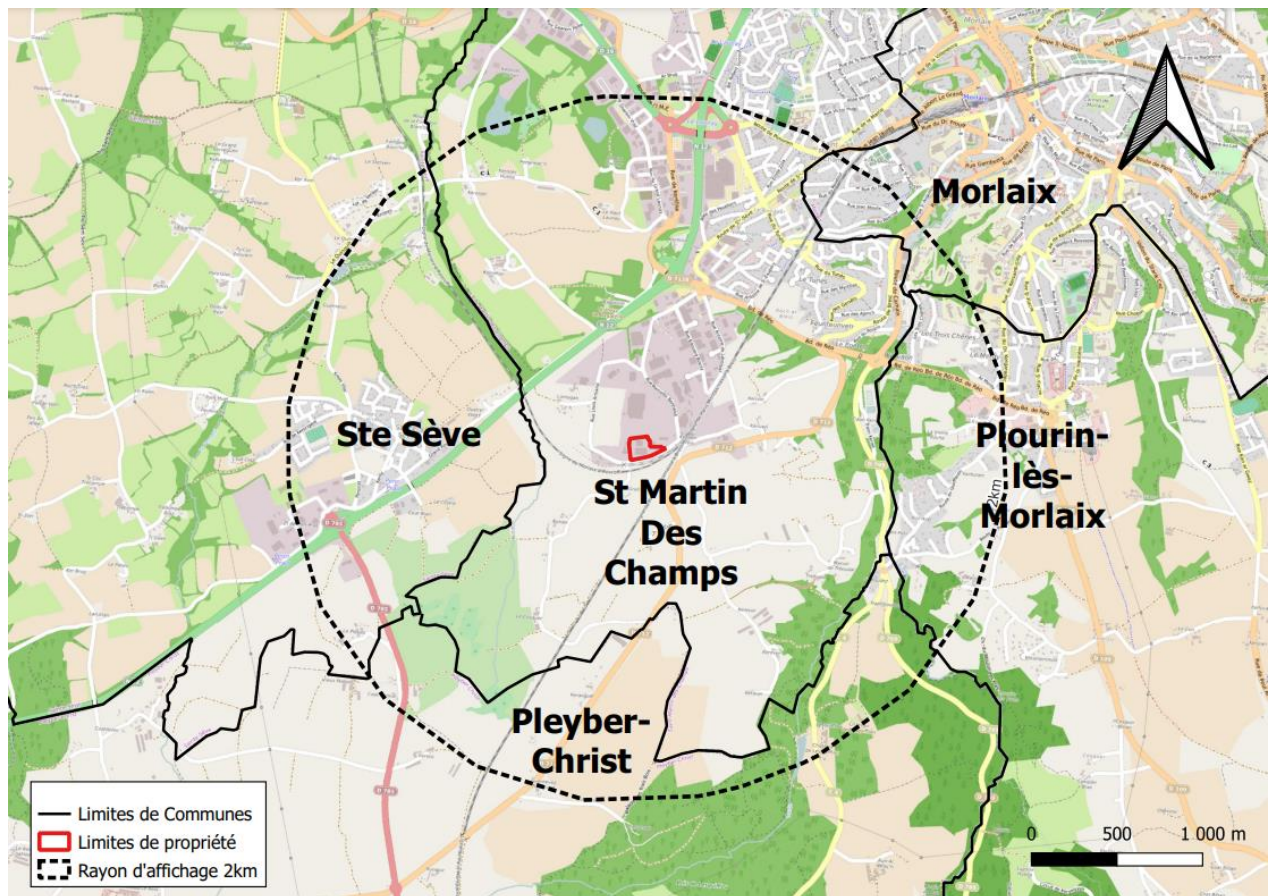
4.6 Communes concernées par le rayon d'affichage

Selon le rayon d'affichage réglementairement associé à chaque rubrique de la nomenclature des Installations Classées visée par le présent projet, le rayon retenu est de 2 Km. Il vise donc les communes suivantes :

TABLEAU 4 : LISTE DES COMMUNES CONCERNÉES PAR L'AFFICHAGE RÉGLEMENTAIRE

Commune	Nombre d'habitants
Morlaix	15 028
Plourin-Lès-Morlaix	4 744
Pleyber Christ	3 216
St Martin-des-Champs	4 738
Sainte-Sève	1 046
TOTAL	28 772

Source : Base de données INSEE

**FIGURE 3 : RAYON D’AFFICHAGE – 2KM**

5. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE

5.1 Nature de l'activité envisagée

5.1.1 Activité de transformation de papiers journaux

La société CELLAOUATE exploite une installation de transformation de papiers journaux en Ouate de cellulose, qui est ensuite revendu aux professionnels du bâtiment afin de réaliser l'isolation d'immeubles ou maisons individuelles.

Cellaouate est un projet qui a émergé en 2007 quand l'ESAT des Genêts d'Or de Landivisiau a cherché une nouvelle activité adaptée aux salariés handicapés vieillissants. La solution trouvée a été la collecte et le tri du papier provenant du Télégramme, un journal local. Une SCOP d'étude et d'accompagnement de projets (KEJAL) a travaillé sur la valorisation du papier trié en ouate de cellulose, un isolant thermique et acoustique biosourcé. Cette SCOP a alors trouvé un partenaire technique (une unité de production autrichienne) et un partenaire commercial (Isocell). Cette étude a conduit à la création de l'entreprise Cellaouate en 2009. La production de ouate a démarré en 2010. Le procédé de fabrication de la ouate de cellulose lancé par CPH (une entreprise Autrichienne spécialisée dans la production de ouate de cellulose depuis plus de 25 ans) a été adapté par Cellaouate. Isocell devient un partenaire commercial et logistique de l'entreprise à sa création et Cellaouate prend de plus en plus son indépendance au cours des années par rapport à l'actionnaire CPH. La production est commercialisée sous la marque Isocell depuis le démarrage et sous la marque CELLAOUATE depuis 3 ans.

La matière première utilisée par Cellaouate est du papier journal. Le gisement de base est celui du Télégramme fourni par le biais de l'ESAT des Genêts d'Or. Ensuite, plus de 50 % des besoins est fournie par des associations qui sont collectées par Cellaouate ou livrées dans l'usine de production.

Les chauffeurs chargés de la collecte parcourent le Finistère de 6 heures à 13 heures afin de recueillir les journaux des associations (principalement des associations de parents d'élèves mais aussi des associations sportives, culturelles, ...) qui sont rémunérées proportionnellement à la quantité de journaux collectés, ce qui contribue à soutenir financièrement leurs activités. Cellaouate a mis en place cette collecte associative dès la première année d'activité compte tenu de ses difficultés à trouver localement de la matière première. La quantité restante est issue de livraisons de recycleur internationaux (moins de 10 % en 2020). Cellaouate a fêté ses 10 ans et 1000 associations inscrites en collecte en 2020.

Le processus de fabrication étant entièrement automatisé, l'usine ne nécessite donc que deux personnes présentes sur la ligne de production, et une rotation est effectuée entre les 4 agents de production.

La partie administrative de l'entreprise est chargée de la comptabilité (livraison de matière première, vente, ...) et de la logistique de la collecte (trajet effectué par les chauffeurs tous les

matins). Les chauffeurs collectent chaque association une fois par mois environ et Anne ROBIC est chargée de la communication avec les associations et de la construction du trajet de collecte.

Un système de pesée homologué et d'identification embarqué du camion de collecte permet d'associer la quantité de journaux récupérés à chaque association. Les associations sont rémunérées trimestriellement pour leur collecte entre 80 euros et 100€ la tonne (le prix variant avec le mode de collecte). Ce système contribue à l'économie circulaire et locale, à la sensibilisation et à la communication.

Cellaouate compte dans ses locaux une zone de formation au soufflage de la ouate pour les professionnels de l'isolation et propose aux associations des visites de l'usine et des projets pédagogiques.

Cellaouate produit de la ouate de cellulose à destination de l'isolation des bâtiments. La fabrication ne consomme presque pas d'eau, ne produit que très peu de gaz à effets de serre et produit très peu de déchets. Le processus se déroulant à sec et sans combustion, la ouate produit une énergie grise en très faible quantité (énergie consommée par un objet ou un service durant tout son cycle de vie), l'électricité utilisée pour sa fabrication (90 fois moins qu'un isolant « classique ») est issue de la filière enercoop qui produit de l'électricité renouvelable et coopérative. De plus, la ouate est réutilisable (très bonne durabilité) pour les nouveaux bâtiments et est résistante au feu. Elle offre une régulation hygrométrique, une isolation thermique (très bon déphasage thermique) et phonique et une étanchéité à l'air. Ne comportant pas de microfibrilles cassantes, la pose n'irrite pas la peau pour les professionnels qui sont au contact du matériau. Enfin, étant issue de la récupération des déchets et d'un processus de fabrication simple, elle est très économique. Elle se démarque donc sur le marché par son abordabilité et son bilan carbone faible.

5.1.2 Activité de traitement de pots catalytiques

Cette activité sera réalisée par la société SARL Nord-Ouest Catas (Siret : 531 948 834 00035). Les installations industrielles qui seront mises en œuvre dans le cadre de ce dossier sont les suivantes :

- Une installation de stockage de déchets dangereux que sont les pots catalytiques usagés
- Une installation de traitement des pots catalytiques en vue de séparer pour valorisation et recyclage le catalyseur constitué d'un bloc de monolithe d'une part, et les enveloppes métalliques d'autre part.

L'exploitant souhaite disposer d'un outil de travail industriel qui lui permettra de réceptionner les pots catalytiques, de les démanteler et d'organiser les expéditions des déchets séparés par nature en vue de leur valorisation matière et leur recyclage.

L'exploitant effectuera des collectes ; elle disposera de véhicules utilitaires permettant la collecte des pots catalytiques et des batteries usagées auprès des garages et des centres de démantèlement de véhicules hors d'usage partout en France. Ses clients seront donc principalement les collecteurs de déchets dangereux et les centres de transit, regroupement de déchets dangereux.

L'exploitant sera en charge du traitement des pots catalytiques avec la découpe de l'enveloppe pour séparer la carcasse métallique du bloc monolithe et le broyage des pains de monolithe. Les déchets métalliques seront alors regroupés et envoyés vers une filière classique de recyclage des métaux via des centres de regroupement. Le monolithe réduit en poudre sera expédié dans des installations spécialisées d'affinage notamment européennes en vue de la séparation dans des fours à haute température des métaux et de la céramique.

L'exploitant envisage donc la mise en place d'un bâtiment industriel avec une installation industrielle automatisée en partie lui permettant d'exploiter par elle-même le traitement de ces pots catalytiques, c'est-à-dire le découpage de l'enveloppe métallique du pot et le broyage du monolithe.

Les activités de la société seront donc exclusivement les suivantes :

- La collecte des pots catalytiques et des batteries usagées,
- Le stockage des pots catalytiques avant traitement,
- Le stockage des batteries avant expédition vers les filières de traitement,
- Le traitement des pots catalytiques,
- Le stockage de déchets traités en attente de valorisation matière et recyclage.

Notons qu'il n'est pas prévu que des particuliers apportent par eux-mêmes des pots catalytiques.

- **Description des pots catalytiques**

Les pots catalytiques proviennent de la réparation des véhicules et/ou des Véhicules Hors d'Usage (VHU). Les producteurs sont donc aussi bien des garagistes indépendants que des concessions automobiles et des sites industriels de déconstruction de VHU. Les pots catalytiques sont utilisés à environ 95% sur les véhicules en Europe.

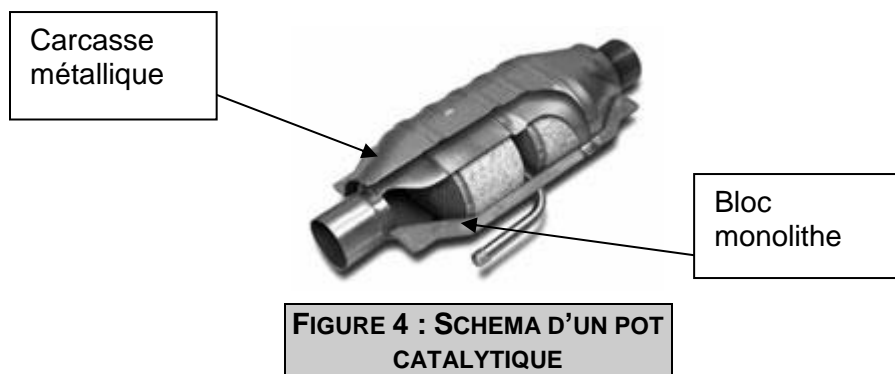
Le pot catalytique est constitué d'une enveloppe métallique qui entoure un bloc de monolithe en céramique à l'intérieur duquel sont fixés des métaux précieux (palladium, rhodium, platine, ...) jouant le rôle de catalyseurs. Ainsi, le passage des gaz d'échappement dans ces pots catalytiques permet au contact des éléments catalyseurs d'accélérer et d'optimiser la transformation chimique par oxydo-réduction des composés indésirables (oxydes d'azote, hydrocarbures imbrûlés et monoxyde de carbone) grâce à l'oxygène de l'air en éléments inoffensifs (eau et dioxyde de carbone).

Par exemples, les réactions chimiques suivantes s'opèrent au contact du catalyseur :

- ✓ Une réduction des oxydes d'azote en diazote et en dioxyde de carbone : $2\text{NO} + 2\text{CO} \rightarrow \text{N}_2 + 2\text{CO}_2$
- ✓ Une oxydation des monoxydes de carbone en dioxyde de carbone : $2\text{CO} + \text{O}_2 \rightarrow 2\text{CO}_2$
- ✓ Une oxydation des hydrocarbures imbrûlés (HC) en dioxyde de carbone et en eau : $4\text{C}_x\text{H}_y + (4x+y)\text{O}_2 \rightarrow 4x\text{CO}_2 + 2y\text{H}_2\text{O}$

Le monolithe présente une structure alvéolaire en « nid d'abeille ». Cette structure est formée de petits canaux de section carrée à l'intérieur desquels se trouvent les particules de métaux précieux. La surface développée et donc la surface de contact est très importante, de plusieurs milliers de m². Le support en céramique est résistant de très hautes températures. Il a des capacités de 1 à 2 litres.

Un pot catalytique est constitué en moyenne de 25% en masse de monolithe. Les métaux précieux type palladium, rhodium, platine ... constituent moins de 1% des pains de monolithes. Selon la référence, un pot catalytique pèse entre 1 et 10 kg ; la moyenne est estimée à entre 3,5 et 3,8 kg par pot.



↳ Gestion en tant que déchets dangereux

Le monolithe est constitué d'une céramique composée de cordiérite ($2\text{MgO} \cdot 2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{SiO}_2$) ou de carbure de silicium SiC, oxyde de fer, anhydride sulfurique, phosphore, dioxyde de titane, cérine (ou oxyde de cérium) sur laquelle les métaux tels que platine, rhodium et palladium en concentration inférieure à 1% sont fixés sous forme de cristaux.

Le bloc céramique est inerte en lui-même, il n'est pas inflammable et les poussières ne sont pas combustibles et donc non explosives. Notons à ce stade qu'en vue de confirmer l'inflammabilité des monolithes, une analyse par l'INERIS d'un échantillon reconstitué de divers monolithes broyés a été réalisée. Il ressort qu'aucune inflammation de l'échantillon n'a été constatée et donc l'absence de propagation de la combustion. L'INERIS propose donc une classe de combustion d'indice 1 pour le monolithe broyé selon le référentiel VDI 2263-1 (classe de 1 à 6).

Le bloc de céramique est en revanche friable et les poussières de silice cristalline sont dangereuses pour la santé (cf fiche toxicologique de l'INRS n°232). En effet, les particules de silice les plus fines (d'un diamètre inférieur à 5 microns) pénètrent par les voies respiratoires jusqu'aux alvéoles pulmonaires et s'y déposent. L'organisme réagit en produisant une substance aboutissant à la constitution de nodules (nombreux petits nœuds) qui vont se concentrer jusqu'à obstruer et détruire peu à peu le poumon (maladie de la silicose). C'est un processus lent (il existe un temps de latence de plusieurs années entre l'inhalation de poussières et la formation de nodules) et évolutif (le processus se poursuit même après la cessation d'activité : le retrait du poste de travail ne suffit pas à stopper l'évolution de la maladie).

Concernant les métaux, ce sont plus leurs sels qui sont dangereux pour la santé et pour l'environnement que les cristaux de ces métaux purs déposés sur la céramique.

La présence d'une céramique friable avec risque d'émission de poussières de silice pouvant entraîner une maladie confère donc une propriété proposée comme « Toxique » pour ces déchets au regard de l'article R.541-8 du Code de l'Environnement et son annexe I :

Propriété H6 " Toxique " : substances et préparations (y compris les substances et préparations très toxiques) qui, par inhalation, ingestion ou pénétration cutanée, peuvent entraîner des risques graves, aigus ou chroniques, voire la mort

Notons que les concentrations en substances et mélanges dangereux dans les blocs de monolithe neufs ne sont pas suffisantes pour classer le produit au regard de la réglementation n°1272/2008/CE. Aucune phrase de risque ne caractérise le produit neuf.

Les pots catalytiques sont donc considérés comme des Déchets Dangereux. Ils doivent être démontés avant leur démolition ; le pot catalytique doit être séparé de la ligne d'échappement notamment et gérés en tant que tel.

En raison de leurs propriétés dangereuses, les pots catalytiques doivent être stockés dans des conteneurs étanches et le monolithe broyé dans des bib-bags étanches à l'abri des intempéries.

↳ **Importance du recyclage**

Dans un contexte d'amenuisement des matières premières et d'extraction compliquée des métaux précieux, il est primordial de recycler ou de réaliser une valorisation matière de ce qui peut l'être. Ainsi, les constituants d'un pot catalytique (carcasse en acier, céramique, métaux précieux) sont intégralement recyclables et/ou valorisables mais doivent subir préalablement des opérations de séparation des éléments et de traitement.

Les procédés industriels et l'hydrométallurgie permettent de valoriser l'ensemble des composants des pots catalytiques :

- L'enveloppe métallique (acier), récupérée en découpant les pots usagés, peut être recyclée en industrie sidérurgique,
- La silice de la céramique, récupérable par broyage et séparation des métaux précieux, peut être réutilisée comme matière première secondaire en cimenterie,
- Les métaux précieux (palladium, rhodium et platine), séparés de la céramique par traitement chimique, sont récupérés pour être :
 - Réutilisés dans la catalyse automobile,
 - Remis sur le marché des métaux précieux, après affinage.
- L'alumine, récupérée au cours du procédé de valorisation de la céramique, peut être traitée puis réemployée comme coagulants dans le traitement des eaux.
- **Procédure d'acceptation préalable et de prise en charge des déchets**

Un processus d'acceptation préalable des déchets est obligatoire avant la réception des pots catalytiques sur le site, conformément à la réglementation en vigueur avec le remplissage d'une fiche d'identification préalable.

Les critères d'acceptation font que tous les pots catalytiques (toutes marques, toutes références) pourront être acceptés. En effet, la composition du bloc monolithe étant similaire, il n'y a pas d'objection à leur traitement dans les installations prévues. Seuls les paramètres suivants varient d'un poids catalytique à l'autre :

- Dimension (volume, poids),

- Teneur en métaux.

L'exploitant assistera ses clients dans le choix du code déchets approprié.

L'exploitant délivrera un certificat d'acceptation préalable (CAP) par client valable 1 an. Le numéro du CAP sera repris sur les Bordereaux de Suivi de Déchets.

- **Destination des déchets traités**

La société organisera elle-même les expéditions vers des centres distincts (fours permettant la séparation des métaux précieux dans le monolithe et centres de regroupement de déchets métalliques).

L'exploitant organisera lui-même l'expédition des matières valorisables et recyclables issus du démantèlement des pots catalytiques :

- ✓ Les déchets métalliques iront vers des centres de regroupement des déchets métalliques. En effet, la société ne produira pas suffisamment de volume pour une acceptation directe dans les fonderies par exemples.
- ✓ Le broyat de monolithe sera expédié directement sans intermédiaire dans des installations spécialisées d'affinage notamment européennes en vue de la séparation dans des fours à haute température des métaux et de la céramique.

Une traçabilité rigoureuse sera réalisée lors de chaque exportation des déchets dangereux à savoir :

- Gestion des lots
- Etiquetage

- **Traçabilité et contrôle qualité**

La traçabilité est un enjeu majeur de l'activité de la société. Des procédures liées à la qualité seront mises en place dont le processus d'acceptation préalable avant réception des déchets.

Les lots de pots catalytiques réceptionnés seront identifiés et tracés via leurs bordereaux de suivi de déchets. Ils seront stockés dans les bacs plastiques remis par les collecteurs ou les transporteurs. Ils ne seront pas reconditionnés. Ils seront traités par lots.

Le monolithe broyé stocké en big-bags sera lui-même identifié par lots avec un code d'identification permettant les mises en correspondance avec les bordereaux de suivi des déchets initiaux (pots catalytiques en bacs). Ainsi, les producteurs de déchets pourront être parfaitement au courant du devenir des déchets confiés.

Un registre des déchets entrants et sortants sera tenu par le service administratif en charge de la qualité conformément à l'arrêté du 29 février 2012 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-46 du code de l'environnement. Les éléments suivants y figureront :

- Nature des déchets : pots catalytiques
- Code déchets : exclusivement 16 08 07* - catalyseurs usés contaminés par des substances dangereuses et 16 01 17 pour les métaux ferreux.
- Date réception

- Producteur
- Poids
- Numéro BSD initiaux
- Numéro BSD expédition
- Numéro lot monolithe
- Date expédition
- Centres de valorisation / recyclage

Les opérations réalisées par la société auront les codes traitement suivants au regard de l'annexe I de la directive 2008/98/CE :

-	Recyclage métallique	R4	Recyclage ou récupération des métaux et des composés métalliques.
-	Récupération de catalyseurs	R8	Récupération des produits provenant des catalyseurs.

Le système permettra notamment d'avoir connaissance de l'état des stocks en temps réel.

Le site sera équipé d'un laboratoire avec un spectromètre de masse et une balance. Des échantillons seront réalisés et analysés pour chaque lot de manière à assurer la traçabilité.

Les monolithes broyés stockés en big-bags, seront expédiés à l'étranger en raison de l'absence de fours de retraitement sur le territoire français. Par conséquent, en complément du bordereau de suivi de déchets, la société procédera au respect :

- ✓ De la déclaration mensuelle des échanges de biens (D.E.B.) reprenant l'ensemble des échanges intracommunautaires (exportation du monolithe broyé)
- ✓ Des procédures en vigueur relatives au transfert transfrontalier de déchets dont la note du ministère est annexée en respect de la convention de Bâle (décision OCDE C(92)39/FINAL et règlement n°1013/2006 concernant les transferts transfrontaliers de déchets).

Annuellement, la société déclarera les quantités de déchets réceptionnés et traités via le portail GEREPE.

5.2 Volume de l'activité envisagée

5.2.1 Activité de transformation de papiers journaux

La capacité de stockage de papiers, incluant les deux zones de stockage, sera au total de 2 500m³.

La capacité de production est quant à elle de 60t/j maximum.

5.2.2 Activité de traitement de pots catalytiques

La capacité maximum stockée de pots catalytique sera de 25tonnes, en caisses palettes plastiques stockées à l'intérieur du bâtiment.

La quantité maximale de pots catalytiques traitée par jour sera de 10t/j.

6. DESCRIPTION DU PROCESS

6.1 Les principales étapes du process

6.1.1 Activité de transformation de papiers journaux

▶ Réception des matières premières

Les matières premières sont récupérées en camions bennes auprès de différents organismes ou associations, puis acheminées à CELLAOUATE et vidés sur une des deux zones de stockage.

▶ Stockage des matières premières

Les papiers journaux sont stockés en priorité dans le bâtiment 2 au sud, comprenant également l'installation de transformation de papier. Le stockage est ceinturé par des massifs en béton permettant de protéger le reste de l'installation en cas de départ de feu dans les papiers journaux. Quand cet espace est plein, une deuxième zone de stockage est disponible dans le bâtiment 1 au nord du site.

Les sels minéraux (sels de bore) sont stockés en big bag sur palette à l'intérieur du bâtiment 2 au sud.

▶ Broyage des matières

Une fois que le papier est libre, il est déposé dans un broyeur (capacité de plus de 3 tonnes par heure) qui déchiquette celui-ci en morceaux grossiers (moins d'une dizaine de centimètres de diamètre) qui sont alors envoyés dans un convoyeur dans lequel le papier est pesé en continu et où l'hygrométrie est mesurée et régulée.

▶ Déferraillage

Par la suite, un rouleau magnétique sépare les agrafes du papier, lequel est alors conduit dans la meule où il est défibré. Des sels minéraux inertes, du sel de bore et du sulfate de magnésium sont incorporés aux fibres afin de les rendre ignifugées.

▶ Ensachage

Enfin la ouate de cellulose est compactée, ensachée dans des sacs de 10 à 15 kilogrammes et palletisée (7 ou 8 couches de 3 à 5 sacs avec une production de 10 palettes par heure).

6.1.2 Activité de traitement de pots catalytiques

Les différentes étapes du process sont décrites ci-après :

▶ Réception des pots catalytiques sur le site

Les pots catalytiques seront transportés en bacs plastiques étanches de 600 litres.

A l'arrivée sur site, le collecteur devra se présenter à l'accueil pour traitement administratif puis le camion pourra reculer dans le sas de déchargement réservé à cet effet. Ce sas sera isolé du reste du bâtiment technique comportant l'installation de traitement.

Le chariot de manutention déchargera les bacs plastiques et les posera dans un premier temps dans le sas de déchargement dont la capacité au sol en plus du camion est d'environ 8 bacs (4 x 2 superposés). Un bac pèse environ 250 kg. Le camion déchargé repartira.

► Gestion des pots catalytiques réceptionnés sur le site

Le portail extérieur du sas sera fermé au départ du camion et le portail intérieur du bâtiment sera ouvert. Les bacs plastiques seront transportés pour pesée sur une balance d'atelier dans l'atelier. Un ticket de pesée sera édité et sera remis au chauffeur avec son BSD avec son contrat de traitement ou bien transmis par courrier.

Les bacs plastiques pesés seront identifiés (date, producteur, poids notamment) et stockés directement sur les étagères métalliques. Aucune manipulation ou reconditionnement des pots catalytiques ne s'opère à ce stade. Les étagères métalliques auront une dimension de 10 mètres sur 3 niveaux (sols + 2 niveaux) pour une hauteur maximale de 6 m. Un maximum de 20 bacs plastiques de poids moyens 250 kg soit 5 tonnes sera présent sur les étagères. Les pots catalytiques seront traités dès que possible sur l'installation décrite ci-après.

► Traitement des pots catalytiques

Le traitement s'opèrera en 2 temps :

- 1) Découpage des carcasses métalliques via une cisaille hydraulique avec pinces coupantes (puissance d'environ 10 kW)
- 2) Broyage du monolithe dans un broyeur à boulets (puissance d'environ 30 kW)

L'installation de traitement sera sur une plateforme à 2 m de hauteur. Un opérateur sera toujours présent sur la plateforme. L'engin de manutention apportera les bacs plastiques un par un au niveau de la plateforme via un accès grillagé sécurisé s'ouvrant à la demande. Le bac sera déposé sur un rail à glissières qui apportera le bac à proximité de la cisaille au niveau du poste de travail. L'accès grillagé sera refermé.

1) La cisaille

L'opérateur se tiendra devant la cisaille. Il saisira les pots un par un pour les positionner dans la cisaille.

La cisaille sera automatisée avec les sécurités adéquates pour la protection de l'opérateur. A l'aide d'une commande bi-manuelle, la machine sera actionnée : un premier dispositif de préhension viendra alors tenir fermement le pot catalytique et un second dispositif commandera les pinces coupantes de la cisaille.

Ces opérations effectuées, l'opérateur récupèrera alors l'enveloppe métallique et l'introduira dans une goulotte à proximité de ce poste de travail dont la sortie sera directement la benne métallique positionnée dans un sas spécifique.

Les blocs de monolithes poursuivront le circuit de traitement avec transfert via un tapis vibrant vers une zone tampon puis par l'intermédiaire d'un autre tapis vibrant vers le broyeur.

2) Le broyeur

Le broyeur sera de type mécanique en voie sèche : broyeur à boulets. Il fonctionnera par lots de 1 tonne. Ce sera un équipement complètement étanche depuis l'introduction du monolithe jusqu'au conditionnement de la poudre de monolithe en big-bags. Sa capacité de traitement sera d'une capacité de traitement d'environ 1 tonne par heure de monolithe.

Les boulets du broyeur seront en acier. Il y aura 2,5 tonnes de billes en charge nominale. Le chargement se fera via une vis d'Archimède avec joints avec une trémie de déchargement autour du broyeur avec joints également. Le descriptif détaillé est joint en annexe.

En sortie du broyeur à boulets, le monolithe pulvérulent d'une granulométrie inférieure à 200 µm (99%) sera directement introduit par gravité dans des big-bags étanches.

Les équipements en cours de conception seront conformes à la Directive Machines 2006/42/CE et aux différentes normes en vigueur.

Notons que les tapis vibrants seront entièrement couverts avec des aspirations localisées en vue de capter et récupérer les poussières émises tout au long du transport.

A. Stockage avant expédition des carcasses métalliques et du monolithe broyé

Tous les éléments métalliques seront directement regroupés dans une benne dédiée de 30 m³ positionnée dans un sas spécifique sans autre matériel présent.

Le monolithe pulvérulent sera conditionné directement sous le broyeur en big-bags étanches. Ces contenants doivent être étanches et stockés à l'abri des intempéries :

- ⇒ Big-bags utilisés code emballage UN 13H3 (catalyseur sec, code ONU 2881, groupe de danger III) :
 - 13 : GRV (grand récipient vrac) pour matières solides, chargées ou déchargées par gravité
 - H3 : polypropylène tressé avec doublure intérieure

Ces big-bags de monolithes broyés seront stockés au sol, à proximité des pots catalytiques en bacs plastiques GRV, avec une quantité maximale estimée à 10 big-bags de 500 kg chacun soit 5 tonnes max de monolithe broyé. Ces big-bags seront tant que faire se peut expédiés hebdomadairement vers les installations d'affinage européennes si possible.

7. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

7.1 Description générale

Les activités du site seront réalisées dans deux bâtiments aux dimensions suivantes :

- Bâtiment 1 au nord : D'une surface totale de 1 310m², il accueille une partie du stockage de papiers journaux avant transformation, les bureaux, le laboratoire d'essai et l'activité de traitement de pots catalytiques.
- Bâtiment 2 au sud d'une surface totale de 2 560m², il accueille prioritairement le stockage des matières premières (papiers journaux et sels de bore), ainsi que l'ensemble de la ligne de production. Les encours de production sont également stockés au bout du bâtiment avant d'être évacués vers l'extérieur.

L'ensemble du site dispose d'un accès principal depuis la rue Marcelin Berthelot, et un deuxième accès est possible depuis les installations de l'entreprise Crenn TP à l'est.

Le site dispose également de quais de chargement et déchargement à l'arrière du bâtiment 2.

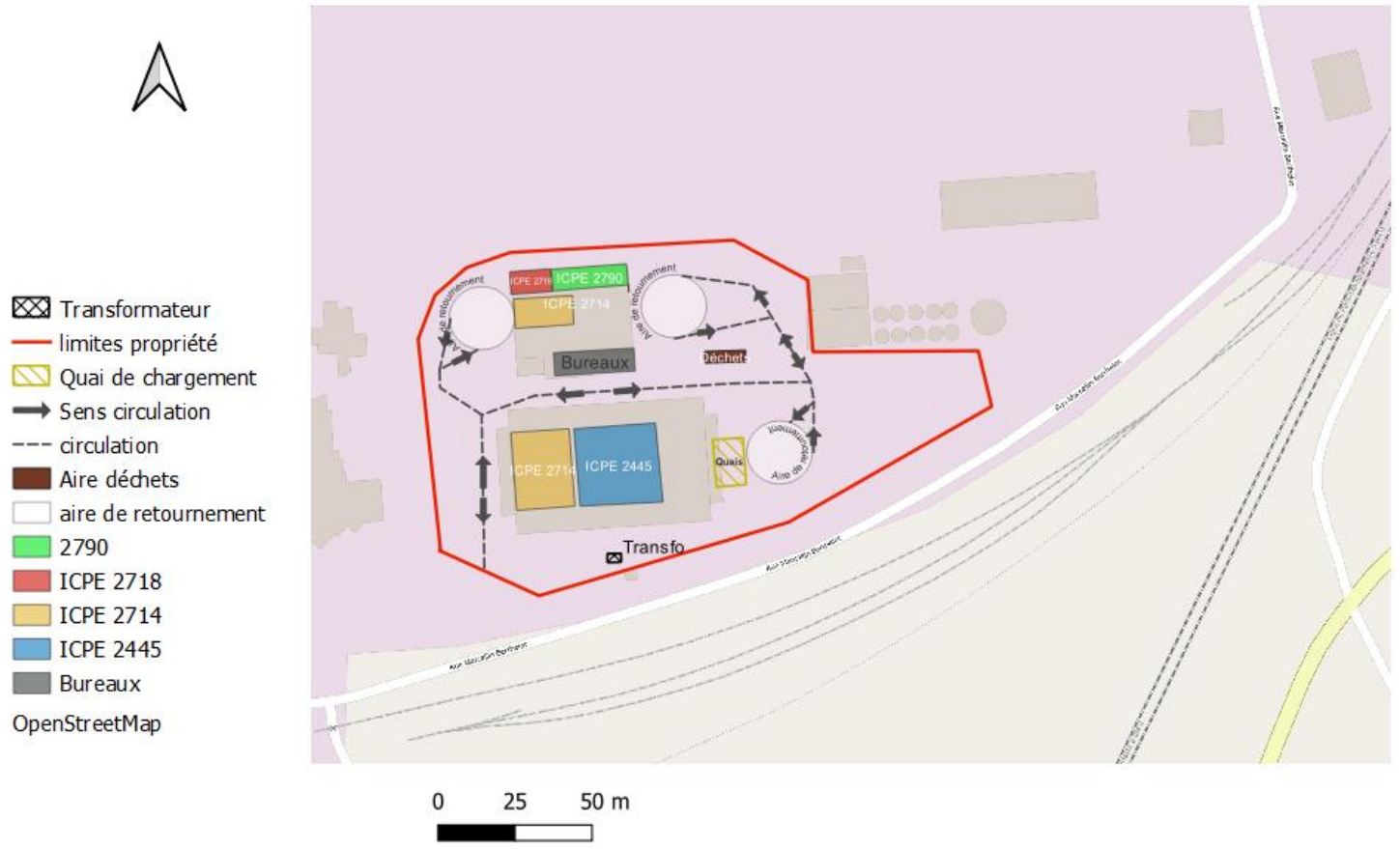


FIGURE 5 : PLAN GENERAL DU SITE

7.2 Les aménagements intérieurs

7.2.1 Les zones de production

Le broyeur et la cisaille utile au traitement de pots catalytiques seront situés dans une zone dédiée, isolée, dans le bâtiment 1 au nord. Le principe est le suivant :

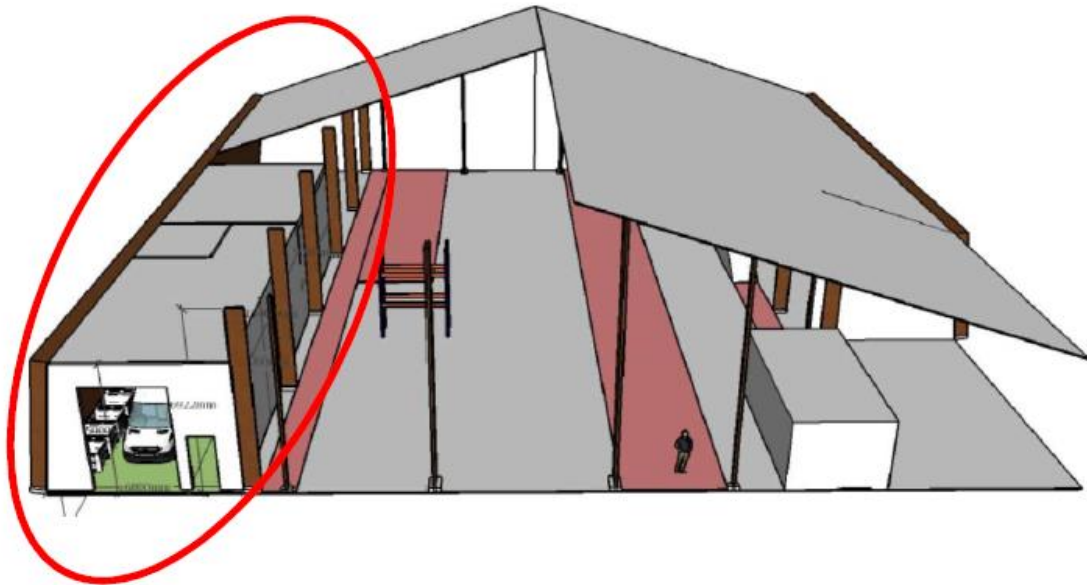


FIGURE 6 : IMPLANTATION DE LA ZONE DE TRAITEMENT DE POTS CATALYTIQUES AU SEIN DU BATIMENT 1

L'ensemble des murs étant en Fermacell, un matériau à base de gypse hautement résistant au feu.

La ligne de transformation de papiers journaux est implantée dans le bâtiment 2 au sud du site

7.2.2 Les zones de stockage

Le stockage de papiers est principalement situé dans le bâtiment deux au sud du site, et partiellement, lorsque ce stockage est saturé, dans le bâtiment 1 au nord du site.

Les bigs bags de sels de bore sont stockés à proximité de la ligne de transformation de papiers dans le bâtiment 1 au sud.

Les pots catalytiques avant et après traitement sont stockés dans la zone dédiée du bâtiment 1 au nord.

Enfin, une zone de stockage de déchets (DIB, palettes, ferrailles) est implantée à l'est du bâtiment 1, dans des bennes métalliques.

7.2.3 Les aires de préparation des commandes et les quais de chargement/déchargement

La transformation des papiers journaux abouti à la production de Ouate de Cellulose, qui est stockée en bout de chaîne de production, et soit expédiée directement, soit stockée à l'extérieur du site en empilement. Les expéditions se font par le biais de quais de chargement situé à l'est du bâtiment 2 au sud.

7.2.4 Les locaux administratifs et sociaux

Les bureaux sont implantés dans le bâtiment 1 au nord, dans une structure en bois dédiée avec isolation en ouate de cellulose.

7.2.5 Les locaux de charge

Sans objet

7.2.6 Le local chaufferie

Sans Objet

7.3 La conception technique du bâtiment

La conception des deux bâtiments est identique. Au regard de l'âge du bâtiment, aucune donnée constructive écrite n'est disponible. Certaines caractéristiques de résistance au feu ont cependant pu être appréciées, en fonctionnant toujours avec une approche minorante de la classe de feu et donc majorante du risque.

7.3.1 Ossature et charpente

Les poutres et la charpente sont en lamellé de grosse épaisseur (bois construction), considéré R30.

7.3.2 Bardage

L'ensemble du bardage est métallique simple peau sans isolation. Les critères R,E,I ont été considérés à 1 minute pour les études de flux thermiques, étant donné l'absence de données constructives.

7.3.3 Toiture

La toiture est en bacacier étanché par du matériau bitumineux, considéré BROOF (t3), donc pour un temps de passage du feu au travers de la toiture supérieur à trente minutes (classe T 30) et pour une durée de la propagation du feu à la surface de la toiture supérieure à trente minutes (indice 1).

7.3.4 Sol

Le sol des deux bâtiments est en béton.

7.3.5 Ouvertures

Le bâtiment 2 où le risque est le plus important car comportant une multitude d'équipement industriels ainsi qu'un stockage de combustible important est équipée d'un système de désenfumage à hauteur de 2%.

Le bâtiment 1, comprenant une moindre partie du stockage de papiers journaux , ainsi que les activités de traitement de pots catalytiques, est pour le moment équipé de désenfumage à hauteur de 1%. Il est prévu d'augmenter cette surface de désenfumage selon un échéancier qui sera fournie avec ce dossier. L'air frais nécessaire au bon fonctionnement du système de désenfumage sera par les nombreuses portes sectionnelles que comportent les bâtiments.

7.4 Les équipements

7.4.1 Électricité

Un transformateur implanté à proximité de l'entrée du site alimentera l'ensemble de l'installation en électricité. L'électricité sera utilisée pour l'ensemble des machines de production sur site (déchiqueteuse, granulateur, enrubanneuse, broyeur, dénudeuse) ainsi que pour l'éclairage et les équipements de bureautique.

7.4.2 Chauffage

Sans Objet

7.4.3 Aération

Sans objet

7.4.4 Eau

Alimentation générale

Le site de CELLAOUATE utilisera l'eau à des fins sanitaire, ainsi que pour ajuster l'hydrométrie de la Ouate, ce qui correspond à des quantités négligeables.

L'eau sera prélevée dans le réseau d'adduction d'eau potable de la commune.

Rejets

Les rejets aqueux générés par l'exploitation de CELLOUATE ne concernent que les eaux usées sanitaires. Celles-ci sont rejetées dans le réseau d'eau usées communal.

Pluviales

Les eaux pluviales ruisselant sur le site sont canalisées et rejetées dans le réseau d'eaux pluviales communal.

7.5 Les extérieurs

L'organisation extérieure du site sera assez simple avec :

- ⇒ Une voirie principale d'accès en enrobé doté d'une grande largeur permettant la circulation en sécurité et permettant également l'accès de secours avec possibilité de demi-tour
- ⇒ Une zone de stationnement devant le bâtiment 2
- ⇒ Un réseau eaux pluviales relié aux eaux pluviales communales
- ⇒ Des espaces verts traités, notamment un merlon paysager
- ⇒ Une clôture périphérique avec un portail d'accès ouvert uniquement à la demande

8. CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES

8.1 Capacités techniques

Le site, d'une surface de 1,7 ha environ, comporte deux bâtiments. L'un des bâtiments est divisé en deux pour effectuer séparément les activités de stockage de papiers journaux et de traitement de pots catalytiques.

La partie installation de traitement de pots catalytiques est dotée d'un broyeur, d'une dénudeuse et d'une cisaille. L'ensemble est sous aspiration d'air, rejetée vers l'extérieur après filtration.

La partie stockage de papiers journaux est située dans le reste du bâtiment en structure métallique avec désenfumage en toiture, et est équipé de RIA.

Le deuxième bâtiment comporte un deuxième stockage de papiers journaux ainsi que toute la chaîne de transformation de papiers, constituée des machines suivantes :

- Déchiqueteuse,
- Mélangeuse
- Trémies
- Filtres à manches
- Compacteur
- Enrubanneur

A des fins de logistiques, le site dispose de chariots automoteurs nécessitant l'implantation d'un poste de charge électrique.

Le site dispose également de plusieurs camions bennes responsables de la collecte des déchets de papiers journaux, et de camionnettes pour l'activité traitement de pots catalytiques.

Le site est protégé par des extincteurs et des RIA contrôlés annuellement le personnel est formé à leur utilisation.

Pour faire fonctionner le site, l'entreprise emploie 11 salariés, et les horaires de fonctionnement sont les suivants :

Du lundi au vendredi : 6h-21h

8.2 Capacités financières

Le chiffre d'affaires du Groupe a évolué ces dernières années de la manière suivante :

Année	2018	2019	2020
Chiffre d'affaire	2 350 680,00 €	2 309 193,00 €	2 321 958,00 €
Résultat	21 085,00 €	- 59 230,00 €	- 36 925,00 €