

***Demande d'Autorisation Environnementale relatif à
l'extension un site de collecte et de rénovation
d'emballages industriels usagés***

**Présentation du site, du projet
et du classement réglementaire**

Décembre 2021, complété en janvier 2023

SOMMAIRE

1. CONTEXTE DE LA DEMANDE	4
2. PRESENTATION DU DEMANDEUR	5
2.1. Fiche d'identité du demandeur	5
2.2. Présentation de la société	6
3. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT EXISTANT	9
3.1. Localisation du site	9
3.2. Conditions d'accès	12
3.3. Configuration actuelle	13
3.4. Activités existantes	16
3.4.1. Réception	18
3.4.2. Rénovation des emballages	19
3.4.3. Valorisation matière plastique	22
3.4.4. Valorisation matière métal	23
3.4.5. Distillation des eaux	23
3.5. Situation administrative actuelle	24
4. PRESENTATION DU PROJET	25
4.1. Nature du projet	25
4.1.1. Extension de l'emprise foncière au Nord	25
4.1.2. Modification à l'intérieur du hall 2	26
4.1.3. Modifications à l'intérieur du hall 1	26
4.1.4. Nouveaux aménagements sur la partie Est du site :	27
4.1.5. Installation d'un pont bascule	28
4.1.6. Localisation des modifications projetées	28
4.2. Objectifs	30
4.3. Description des nouveaux outils	30
4.3.1. Nettoyage : Nouvelles lignes	30
4.3.2. Ligne de broyage des plastiques	36
4.3.3. Ligne de traitement du métal par cryogénie	38
4.3.4. Presse automatique métal	39
4.4. Capacités de traitement	40
4.5. Capacités financières	41
4.6. Stockages	42
4.6.1. Stockages de plastique et métal (GRV, fûts, broyats)	42
4.6.2. Classement vis-à-vis de la rubrique 1510	46
4.6.3. Stockages de peintures et solvants	46
4.7. Utilités	47
5. CLASSEMENT REGLEMENTAIRE	48
5.1. Procédure d'Autorisation Environnementale	48
5.2. Classement ICPE	50
5.2.1. Tableau de classement	50
5.2.2. Conclusions	55

5.3. Classement du projet au titre de la directive IED (rubriques 3000)	56
5.4. Classement du projet au titre des rubriques 4000	57
5.5. Classement au titre de la loi sur l'Eau.....	59
5.6. Classement du projet au regard du tableau annexé à l'article R.122-2.....	59
6. GARANTIES FINANCIERES	60
6.1. Situation actuelle.....	60
6.2. Actualisation	60
7. ELEMENTS ANNEXES	61
7.1. Moyens de mesures et de suivi	61
7.2. Moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident	61
7.3. Conditions de remise en état en cas de cessation d'activités	61
7.4. Nature, origine et volume d'eau consommé	61

1. CONTEXTE DE LA DEMANDE

La société **RENOVEMBAL** exploite dans le Parc d'activités du Bois Fleuri à LA CHEVROLIERE (44) un site de collecte et de rénovation d'emballages industriels usagés.

Les installations sont soumises à **autorisation** au titre de la législation des installations classées (rubriques 2716, 2718, 2790, 2791 et 2795). L'exploitation est régie par l'arrêté préfectoral du 27 février 2016, fourni en annexe N°1.

L'établissement fait l'objet d'un projet d'extension et de modification des installations afin de moderniser certains équipements et améliorer les conditions de travail.

Le changement des machines permettra d'augmenter la capacité de traitement et donc la quantité d'emballages vides à traiter susceptible d'être présente sur le site.

Ce projet est soumis à autorisation au titre des rubriques ICPE N°3510 (Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour) et N°3550 (Stockage temporaire de déchets dangereux dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, ..., avec une capacité de plus de 50 tonnes) et nécessite une autorisation environnementale.

Dans ce contexte, le présent dossier constitue la **demande d'Autorisation Environnementale** au titre de l'article L.181-1 du Code de l'Environnement.

Ce dossier porte sur l'ensemble des installations du site, incluant les installations existantes et projetées.

La réalisation de ce document a été assurée par la société **ETUDES • CONSEIL • ENVIRONNEMENT**, en étroite collaboration avec **RENOVEMBAL**.



**ÉTUDES • CONSEIL
ENVIRONNEMENT**

Laurent MORILLE

☎ 02 99 72 17 31

23, rue Notre Dame – 35 600 REDON

Vérificateur : Christian CABOURG

2. PRESENTATION DU DEMANDEUR

2.1. Fiche d'identité du demandeur

EXPLOITANT	RENOVEMBAL
Siège social	1,3 rue de la Péliissière – Parc d’activités du Bois Fleuri 44118 LA CHEVROLIERE
Implantation du site	Identique
Téléphone	02.40.04.32.49
Email	renovemba@renovemba.fr
Forme juridique	Société par Actions Simplifiées (SAS) au capital de 250 000 €
SIRET	523 693 935 00018
APE	2229B - Fabrication de produits de consommation courante en matières plastiques (2229B) 3832Z – Récupération de déchets triés
Directeur du site	Alexandre BANAS
Responsable du dossier	Vincent BOURDELAS
	06.80.40.18.60
	vincent.bourdela@renovemba.fr

2.2. Présentation de la société

RENOVEMBAL est implantée sur la commune de La Chevrolière (44) depuis 30 ans. L'entreprise assure la collecte, le traitement et la valorisation d'emballages industriels puis leur revente. La société intervient principalement dans les domaines industriels de la cosmétique, la pharmacie, l'agroalimentaire et la chimie mais également auprès de collecteurs de déchets dangereux.

- Elle nettoie, rénove les IBC / GRV, fûts et jerrycans plastiques et lave, grenaille et repeint les fûts métalliques.
- Elle a aussi une activité importante de broyage de bidons plastiques (PEHD, PP) pour leur valorisation.

Son champ d'activités s'étend de la collecte, au lavage de contenants de fluides industriels avant leur revalorisation dans leur format original ou sous la forme de broyats et ferraille.

Effectuant différents types de traitements, la société se positionne comme « **la référence de l'emballage** » avec un rayonnement interrégional de la Normandie jusqu'à la Nouvelle-Aquitaine, avec la Bretagne et les Pays de la Loire.

Au travers de sa politique environnementale, **RENOVEMBAL** renvoie une image propre, volontariste et sécurisante au cœur des préoccupations actuelles d'économie circulaire, de protection de l'environnement et leurs aspects réglementaires.

Le site a été entièrement réaménagé en 2016 suite à un incendie ayant détruit une partie importante de l'entreprise le 28 juin 2014.

L'établissement compte 25 salariés au 1^{er} janvier 2022 :

- 16 personnes en production,
- 8 personnes au service administratif
- 1 personne au service maintenance.

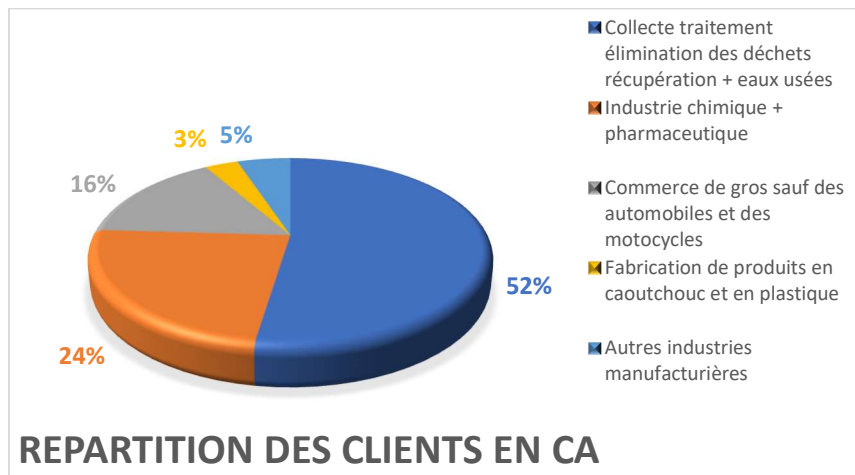
Les installations fonctionnent en journée normale sur une plage horaire allant de 7h30 à 18h, du lundi au vendredi et exceptionnellement en équipes 2x8 (de 6h00 à 20h00) selon la charge de travail.

Il réalise un chiffre d'affaires annuel de 4,0 M€ en 2022. La rénovation d'emballages pour une remise dans le circuit représente 50 % de ce chiffre d'affaires.

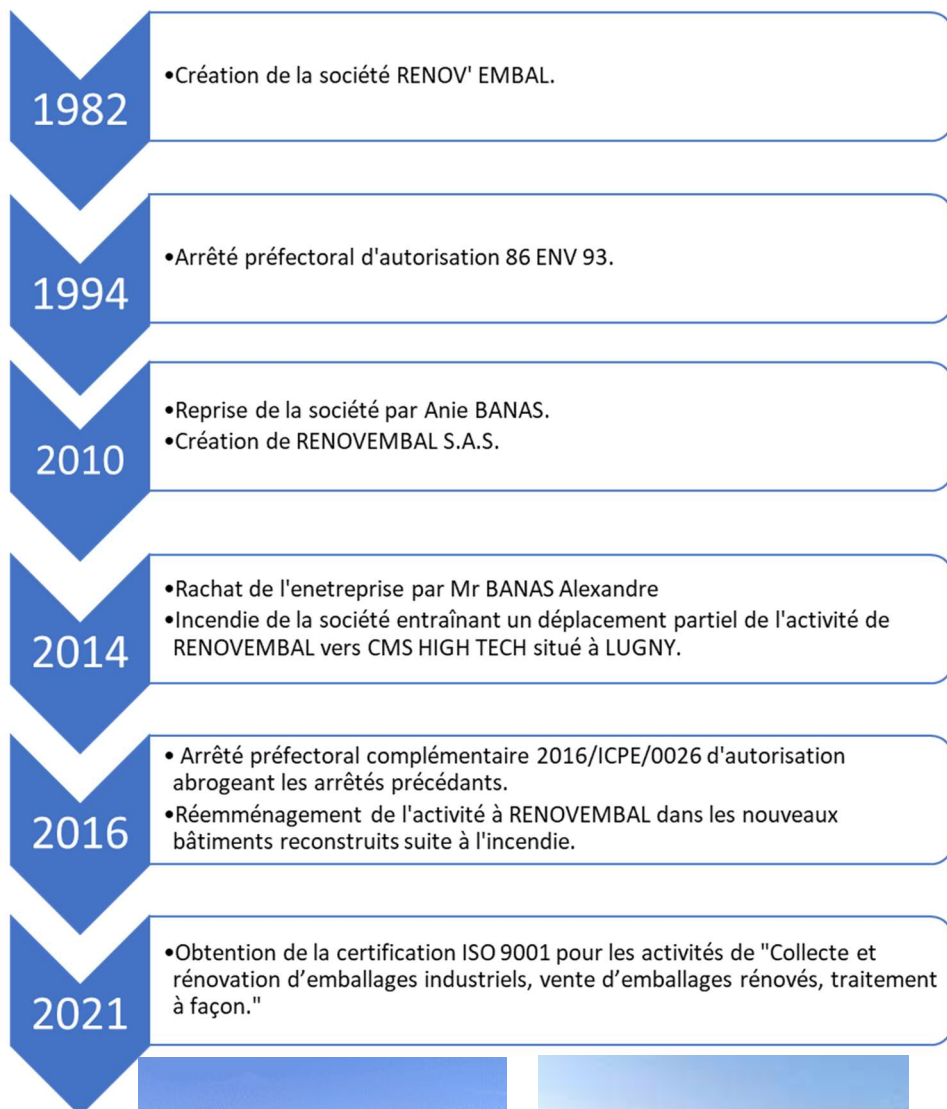
RENOVEMBAL compte plus de 300 clients répartis dans le grand Nord-Ouest de la France.

Nous avons 3 catégories de clients :

- Client pour collecte : **RENOVEMBAL** traite les emballages souillés d'un tiers en valorisation matière (facturation),
- Client pour vente : **RENOVEMBAL** vend les emballages rénovés ou traite à façon à un tiers,
- Client / fournisseur pour collecte : **RENOVEMBAL** rachète les emballages souillés à un tiers.



Historique de l'entreprise :



RENOVEMBAL suite à sa reconstruction

Zone de chalandise



Les livraisons et les collectes se déroulent principalement dans le Grand Ouest et le Centre, mais également dans toute la France grâce à des transporteurs externes.

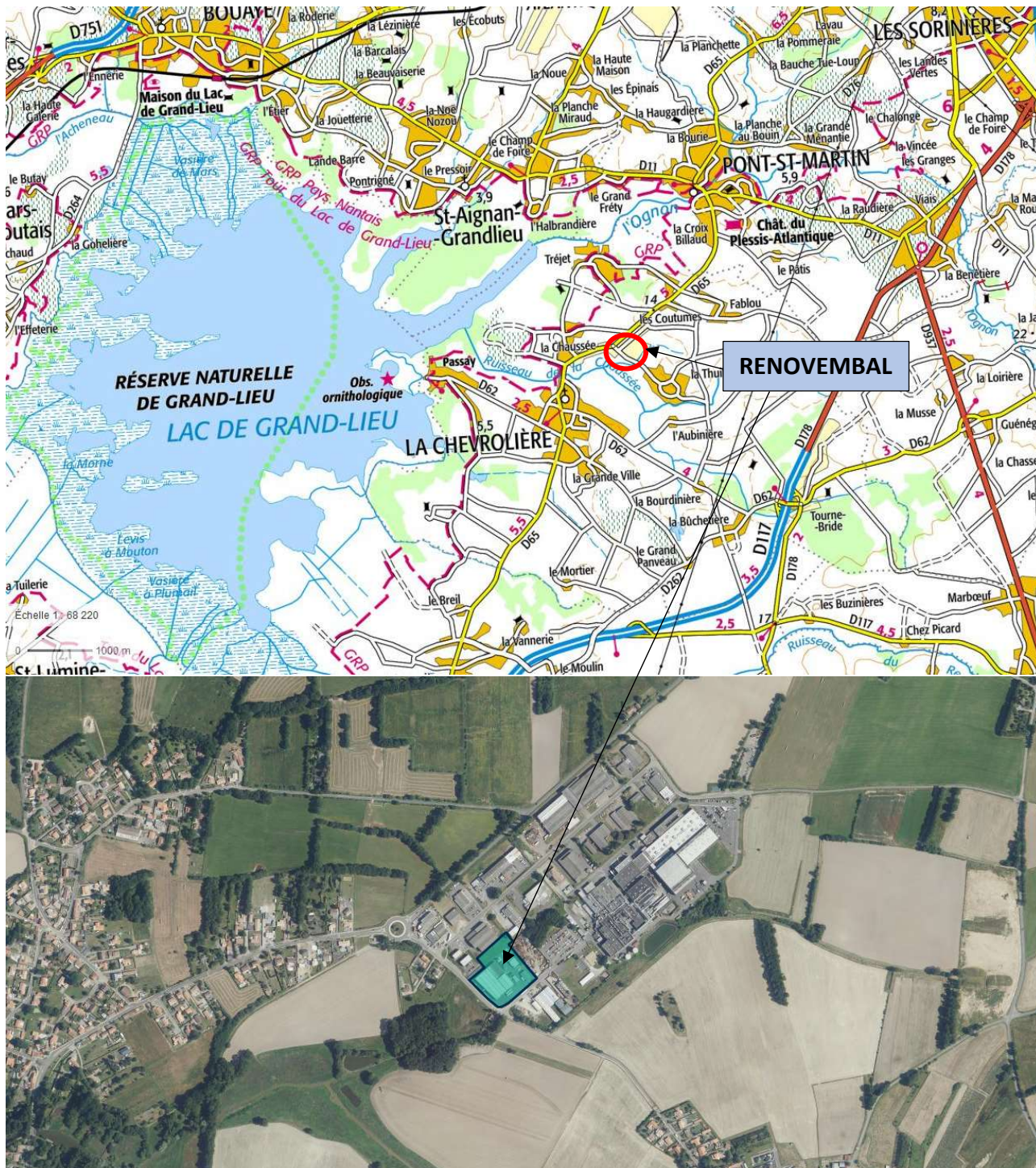
Les marchés de **RENOVBAL** sont :

- Cosmétique,
- Pharmacie,
- Agro-alimentaire,
- Chimie diverses
- Collecteurs de déchets
- Toutes les industries qui reçoivent leurs matières premières conditionnées en emballages industriels....

3. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT EXISTANT

3.1. Localisation du site

L'établissement est localisé au Nord-Est de la commune de LA CHEVROLIERE, dans le *Parc d'Activités du Bois Fleuri*.



Localisation générale du site

Une carte de localisation du site au 1 / 25 000 est présentée en partie 6 de ce dossier.

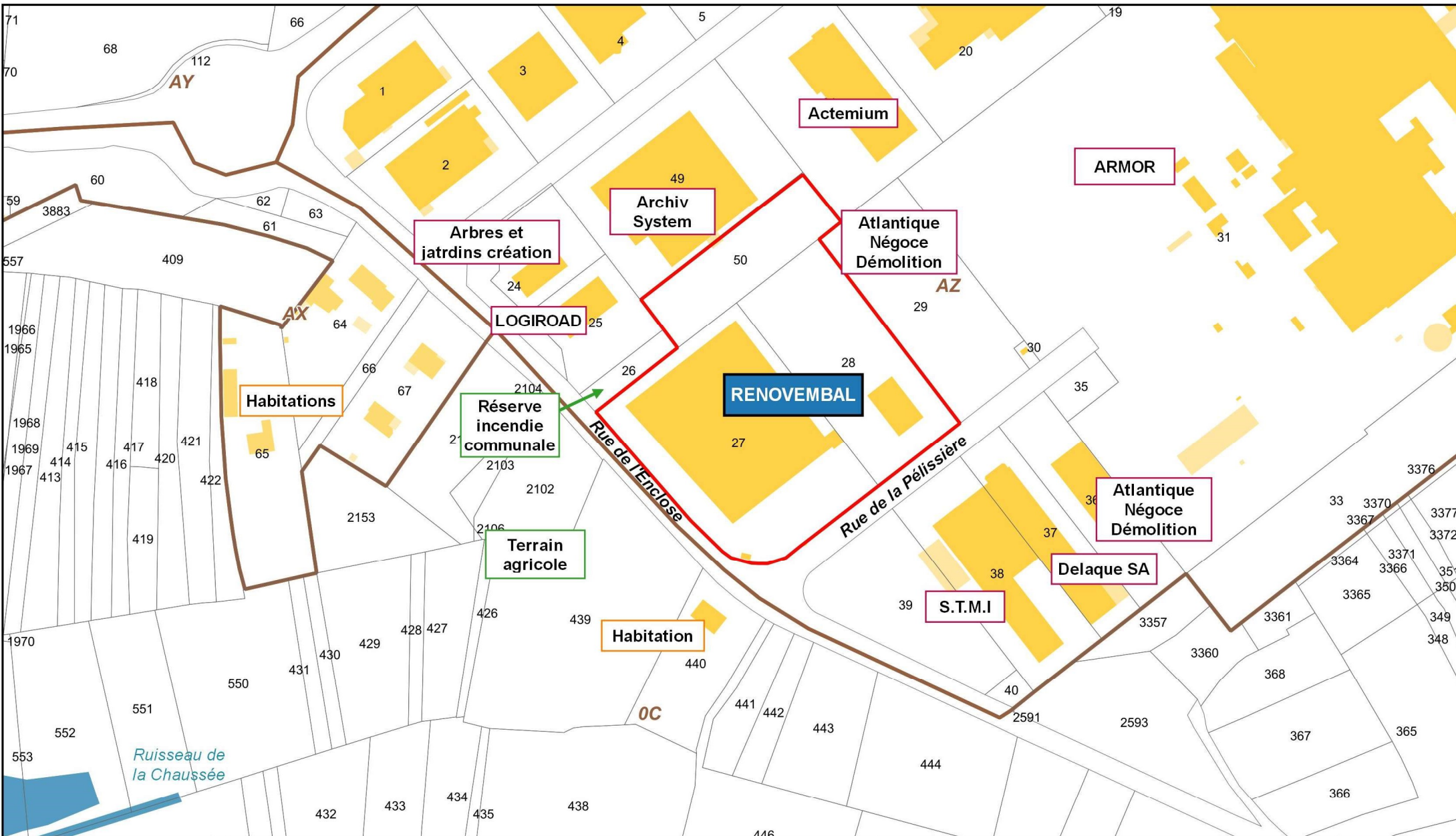
L'emprise foncière du site actuel s'élève à 9 440 m² correspondant aux parcelles cadastrées AZ-27 (5 843 m²) et AZ-28 (3 597 m²).



Dans le cadre du projet, l'établissement prévoit son extension au Nord, sur la parcelle AZ-50, sur une surface de 1 937 m² (parcelle acquise en septembre 2020). La superficie totale du site sera ainsi portée à **11 877 m²**.

Le terrain appartient à la société SCI CHIMRENOV et fait l'objet d'un bail commercial entre RENOVBAL et la SCI CHIMRENOV.

Le site est implanté dans un parc d'activités regroupant plusieurs établissements. Comme le montre le plan des abords du projet, les installations aux alentours du site sont les suivantes :

Axe	Affectation	Distance du site RENOVBAL
Nord-Ouest	Réserve incendie de la collectivité	Limite
	LOGIROAD et Arbres et Jardins Créations	10 m
	Habitations	50 m
Nord	Stockage d'archives (Pro Archives System)	Limite
Nord-Est	Actemium	Limite
Est	Atlantique Négoce Démolition (AND)	Limite
	ARMOR	45 m
Sud-Est	S.T.M.I.	10 m
	Atlantique Négoce Démolition (AND)	15 m
Sud	Habitation	20 m
Sud-Ouest	Terrains agricoles	10 m



 ÉTUDES · CONSEIL ENVIRONNEMENT	RENOVEBAL - LA CHEVROLIERE		Légende <div><div></div> Limites de propriété</div> <div><div></div> bâti dur</div> <div><div></div> bâti léger</div>	
	Abords du projet <i>Echelle 1/2000 (Format A4)</i>	<div>0 50 100 m</div> <div><div></div><div></div></div>		

3.2. Conditions d'accès

L'établissement est accessible par les voies de desserte de la zone d'activités, à savoir la *rue de l'Enclose* longeant le terrain au Sud-Ouest et la *rue la Pélissière* en limite Sud-Est.

Il dispose de 2 accès sur la *rue la Pélissière*, un accès véhicules légers et un accès poids lourds.



Localisation des accès

La zone d'Activités est desservie par la route départementale RD 65 (180 m au Nord-Ouest) reliant LA CHEVROLIERE au périphérique Nantais (7,5 km au Nord-Est).

3.3. Configuration actuelle

L'occupation actuelle du site industriel est la suivante :

Tableau général de répartition des surfaces

	Surface d'emprise (en m ²)
Bâtiments	3 440
Voiries	5 500
Espaces verts	~ 500

Le site comporte :

- un bâtiment industriel de 3 180 m² composé de 2 ateliers séparés par un mur coupe-feu dans lesquels sont implantés les outils de production, les stockages (emballages propres et souillés) ainsi que des locaux annexes cloisonnés (stockage des peintures, locaux techniques, locaux sociaux, maintenance, local incendie).
 - Hall 1 (1 260 m²) : déchargement et stockage des emballages à laver, presses de compactage du métal, stock des plastiques à broyer et ligne de broyage, installations de traitement des eaux, stock des déchets avant expéditions, local incendie au Sud Est.
 - Hall 2 (1 920 m²) : installations de lavage, grenailage et peinture, stockage des GRV sales, stockage des emballages propres, zone de chargement des emballages propres en façade Ouest, locaux techniques au Sud-Ouest et bloc locaux sociaux / stock peintures au Nord-Ouest.

En extérieur se trouvent une cuve d'eau traitée, la zone de destruction des emballages, les bennes et des stocks d'emballages propres.

Le bâtiment a été reconstruit en 2015/2016 et remis en service en mai 2016 suite à l'incendie du 28 juin 2014.

- un bâtiment indépendant de 260 m² à l'Est du terrain comprenant les bureaux et le local maintenance, séparés par une paroi coupe-feu.
- des voiries et parkings.
- quelques espaces verts à l'angle Sud-Ouest du terrain et à l'Est (talus).

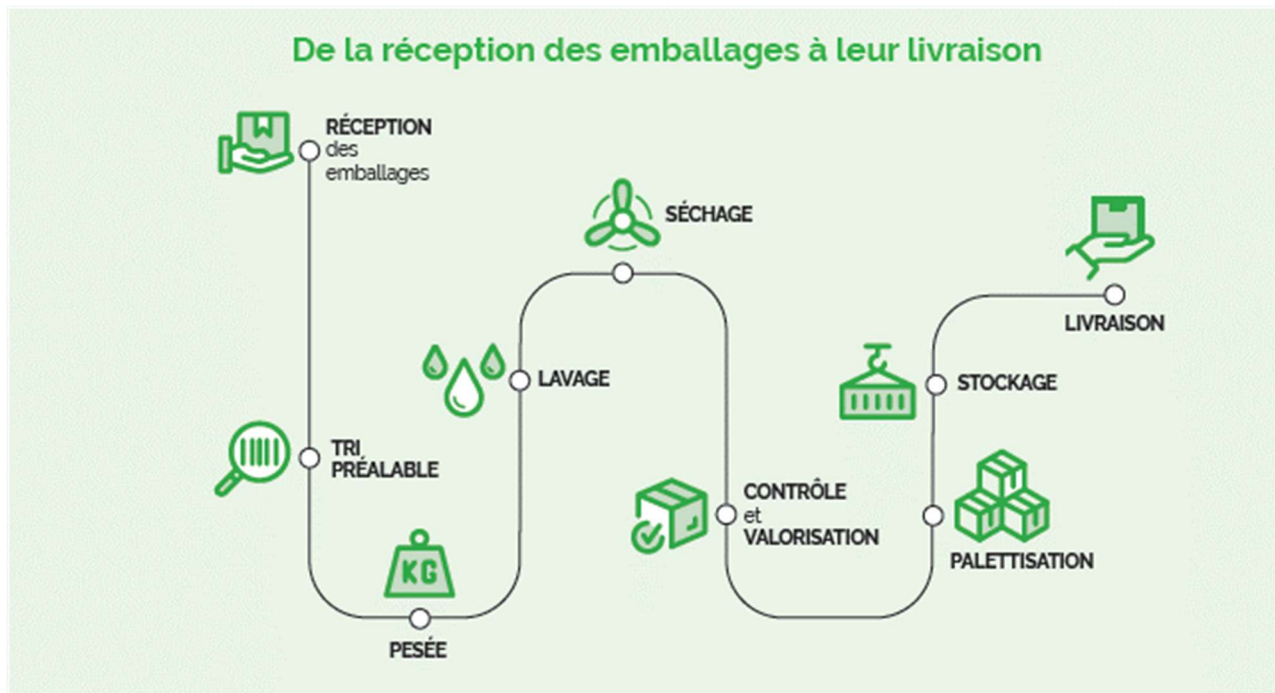
Les différentes occupations du bâtiment sont listées dans le tableau ci-dessous et localisées sur le plan en page suivante.

N° zone	Occupation	Description de la zone	Type
HALL N°1			
A	Stock métal à laver	Fûts métalliques non nettoyés	Stockage
B	Stock plastique à laver	Emballages en PEHD non nettoyés.	Stockage
D	Plastiques à broyer	Emballages PE ou PP non nettoyables en attente de broyage.	Stockage
E	Zone non conforme	Stockage des emballages ne répondant pas aux spécifications	Stockage
P	Destruction GRV	Séparation des matériaux des containers (plastique, bois, métal) non réutilisables pour valorisation matière.	Atelier
Q	Broyage	Valorisation matière des plastiques non réutilisables (PEHD et polypropylène).	Atelier
R	Compactage métal	Valorisation matière des emballages métalliques non réutilisables	Atelier
S	Traitement des eaux	Nettoyage des eaux de process sales afin de pouvoir les réutiliser.	Technique
T	Local alimentation RIA	Pompe alimentation réseau RIA et réserve émulseur.	Technique
HALL N°2			
C	Stock GRV sales	Containers 600 à 1 200 litres non nettoyés	Stockage
F	Stock déchets	Résidus contenus dans les emballages, déchets aqueux, matériaux souillés.	Stockage
G	Métal propre	Fûts métalliques nettoyés et repeints	Stockage
H	Plastique propre	Fûts plastiques nettoyés	Stockage
I	GRV propre	Containers (GRV) de capacité variant entre 600 et 1 200 litres.	Stockage
J	Stock big-bags broyat	Broyats de plastique PEHD ou PP conditionnés en big-bags d'une capacité d'environ 2 m ³ .	Stockage
K	Lavage métal	Appareil de nettoyage à l'eau des fûts métalliques sales (nettoyeur haute pression + installations fixes pour nettoyage interne et externe).	Atelier
L	Peinture	Cabine de peinture avec tunnel de séchage. Stockage de la quantité journalière de peintures et de solvant.	Atelier
M	Lavage emballages plastique	Appareil de nettoyage à l'eau des emballages sales (nettoyeur haute pression + installations fixes pour nettoyage interne et externe).	Atelier
N	Lavage containers GRV		Atelier
U	Local solvants	Produits conditionnés en bidons de 25 litres <ul style="list-style-type: none"> Solvant xylène Solvant en mélange (xylène, acétate de nbutyle, cyclohexanone...) Peintures acryliques solvantées à base d'un mélange de solvants (xylène, naphta...) 	Stockage
V	Local technique	Local comprenant les compresseurs et rangement matériel	Technique
W	TGBT	Poste électrique avec armoires principales.	Technique

PLAN DES ACTIVITES



3.4. Activités existantes

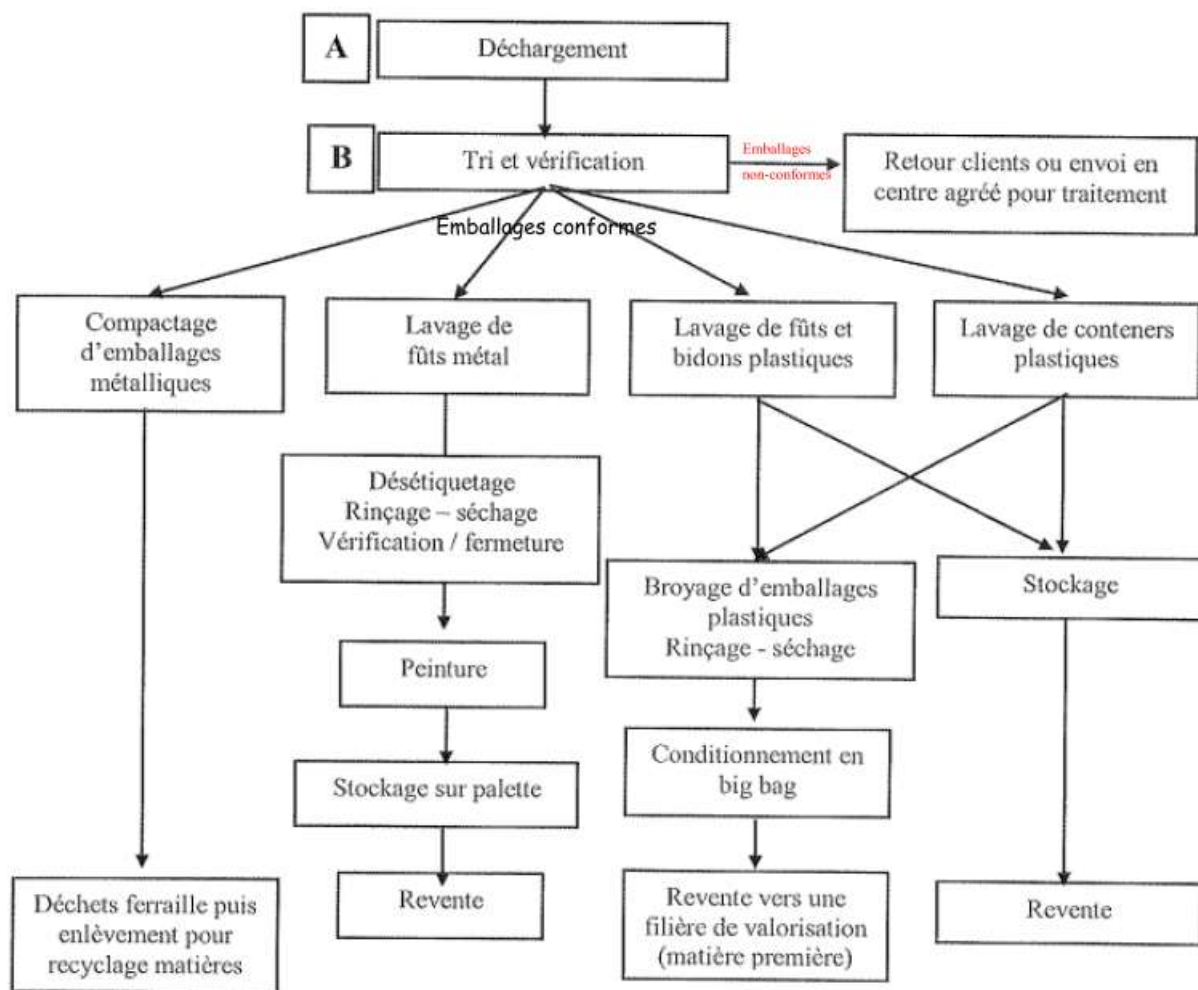


RENOVEMBAL est spécialisé dans la collecte et la vente d'emballages rénovés, auprès des entreprises.

RENOVEMBAL s'inscrit au cœur des préoccupations actuelles et offre aux acteurs de l'industrie pharma-cosmétique, agroalimentaire, chimique et aux collecteurs de déchets, la possibilité de traiter les emballages vides souillés (EVS) dangereux et non dangereux en garantissant un impact environnemental minimum : pas d'incinération, pas d'enfouissement, process interne de recyclage des eaux de lavage par distillation.

L'établissement collecte auprès des entreprises des emballages métalliques ou plastiques sous les codes nomenclatures 15 01 02, 15 01 04 et 15 01 10*.

Le synoptique ci-dessous reprend les activités principales exercées sur le site de **RENOVEMBAL**.



3.4.1. Réception

A l'arrivée sur site, le transporteur se présente au service administratif avec les documents relatifs à son chargement et notamment les B.S.D. puis est dirigé vers le point de déchargement.

Pour chaque client, une feuille de déchargement est établie et un tri est effectué entre les emballages rénovables et ceux qui subiront une valorisation matière.

La feuille de déchargement permet aussi d'indiquer la présence éventuelle de résidus et les emballages non-conformes (interdit sur site ou non valorisable par **RENOVEMBAL**).

Sont interdits sur le site, les emballages présentant les mentions de danger suivantes :

- ⇒ H200 à H205 => produits explosifs
- ⇒ H220 et H221 => Gaz inflammables
- ⇒ H223 et H224 => Aérosols
- ⇒ H240 et H241 => peroxydes organiques de type A ou B
- ⇒ H250 => s'enflamme spontanément au contact de l'air
- ⇒ H260 => Dégage au contact de l'eau des gaz inflammables qui peuvent s'enflammer spontanément
- ⇒ H270 => gaz comburants
- ⇒ H271 => liquides comburants catégorie 1
- ⇒ H280 => gaz sous pression
- ⇒ H281 => gaz réfrigéré
- ⇒ H300 => mortel par ingestion
- ⇒ H310 => mortel par contact cutané
- ⇒ H330 => mortel par inhalation
- ⇒ EUH 001 Explosif à l'état sec
- ⇒ EUH 006 Danger d'explosion en contact ou sans contact avec l'air
- ⇒ EUH 014 Réagit violemment au contact de l'eau
- ⇒ EUH 019 Peut former des peroxydes explosifs

Les emballages non-conformes (produits ou emballages incompatibles avec les lignes de lavage ou de valorisation) sont isolés et retournés au client ou envoyés vers un centre de traitement autorisé à recevoir de tels emballages.

Les emballages récupérés seront soit remis en l'état, soit subiront une valorisation matière.

Dans tous les cas, un nettoyage des emballages permettra d'en retirer les résidus.

Les emballages sont stockés à des emplacements dédiés.

3.4.2. Rénovation des emballages

La rénovation des emballages comprend le lavage intérieur et extérieur, la peinture et les changements de pièces abimés (joints, plaques, bouchons,...).

RENOVEMBAL a développé un système qualité et est certifié ISO 9001 depuis 2021.

Les emballages rénovables sont de trois types :

- Fûts métalliques
- Fûts et tonnelets plastiques
- Grands récipients vrac (GRV) appelés aussi IBC ou containers



3.4.2.1. Nettoyage : Installations actuelles

Le nettoyage est réalisé :

- soit en traitement à façon : prestation pour le client qui récupère ses emballages une fois nettoyés
- soit en laisser pour compte : le client ne veut plus des emballages. Leur nettoyage et leur remise en état dépendent du cahier des charges des clients en capacité de les racheter.

Les emballages sont pris dans les emplacements de stockage dédiés ou directement au déchargement.

Avant nettoyage, ils subissent un contrôle de leur état général (élément cassé ou percé, rayures importantes, pièces manquantes,...), de la présence de résidus, de leur étiquetage et des risques afférents au produit.

Les résidus présents dans les emballages sont vidés avant lavage et séparés s'il y a des risques d'incompatibilité.

Le lavage est réalisé sur une des trois lignes installées:

- une ligne de nettoyage des GRV qui sera remplacée en juin 2023 par une ligne semi-automatisée. (HALL 2 zone N)



- Un atelier de lavage des fûts métalliques avec les opérations de grenaillage et de peinture à suivre (HALL 2 zones K et L)



- Un atelier de lavage des fûts plastiques de 30 à 200 litres (HALL 2 -zone M)°



Le lavage est composé de plusieurs phases :

- un lavage interne avec de l'eau chaude sous pression injecté directement à l'intérieur de l'emballage. Les fûts sont retournés sur des buses fixes et une canne de lavage est utilisée pour les containers. Les eaux de lavage sont récupérées, filtrées et repassent dans le process.

Les eaux utilisées sont des eaux régénérées complétées par l'eau issue Du réseau public si nécessaire.

- un rinçage avec de l'eau issue du réseau public.

- un lavage extérieur avec des eaux régénérées par nettoyeur haute pression pour les plastiques.

- un égouttage et un séchage avant palettisation.

Les lignes de lavages des fûts seront remplacées au 2^{ème} trimestre 2023 par trois machines (une ligne en continu, un poste de lavage à l'eau et un poste de lavage au solvant).

3.4.2.2. Peinture

Les fûts métalliques, une fois séchés, sont grenaillés avant d'être peints dans une cabine de peinture manuelle.

Pour la peinture, ils sont placés sur un tourniquet. Le peintre, placé devant la cabine, applique la peinture à l'aide d'un pistolet alimenté par une pompe pneumatique.

Le fût est ensuite placé sur un convoyeur qui passe dans un tunnel de séchage dans lequel circule de l'air chauffé.



Cabine de peinture



Tunnel de séchage

En sortie de tunnel, les fûts sont repalettisés et stockés.

Plusieurs couleurs sont utilisées (vert, bleu, rouge, gris). La composition de base est identique quelle que soit la couleur et comprend les composés suivants : xylènes, sulfate de baryum et carbonate de calcium.

La ligne de peinture représente une capacité de 200 fûts/jour soit 25 fûts/h.

Actuellement, les composés organiques volatils ne sont pas traités. Un système sera mis en place au deuxième trimestre 2023.

3.4.2.3. Revente

Les emballages rénovés sont ensuite revendus à prix réduit principalement aux entreprises des secteurs du déchet, de la chimie et de la vente de détail.

Cette activité permet l'utilisation de ressources limitées.

3.4.3. Valorisation matière plastique

Les emballages non renouvelables collectés subissent une valorisation matière, qui comporte les étapes suivantes :

- Nettoyage, égouttage des emballages,
- Séparation des différents matériaux dans le cas des containers GRV : poche plastique et armature métallique. Cette dernière est découpée pour mise en benne métal.
- Broyage des plastiques en granulats de 14 mm,

Les emballages concernés sont essentiellement tous les bidons et fûts à bonde, en PEHD, d'une capacité inférieure à 200 litres (absence de couvercle) ainsi que les emballages non lavables à l'eau ou détériorés.

A ces emballages, s'ajoutent les seaux en polypropylène (capacité de 5 à 30 litres) présents notamment dans l'agroalimentaire.

Les résidus présents dans les emballages sont vidés avant lavage et séparés s'il y a des risques d'incompatibilité.

Les matériaux ainsi obtenus sont stockés dans des big-bags d'une capacité de 2000 litres (environ 1 tonne par big bag) puis sont revendus pour réutilisation.

3.4.4. Valorisation matière métal

Actuellement, les emballages admis en valorisation matière sont pour la plupart des fûts de 200 litres.

Certains ne peuvent pas être nettoyés du fait des substances qu'ils ont pu contenir (résines, parfums) ou par leur état général (traces de rouille en intérieur, présence de choc important).

Ces fûts sont vidés des résidus présents, si nécessaire, puis rincés. Ils sont ensuite compactés avec des presses hydrauliques qui vont exercer une pression de 270 kN sur l'emballage à l'aide d'un vérin.

Suite à la compression, les emballages métalliques sont mis en benne ampliroll de 30 m³ et la ferraille est revendu pour pouvoir être réutilisée en tant que matière première.

3.4.5. Distillation des eaux

Les opérations de nettoyage demandent une quantité non négligeable d'eau propre.

Faute d'un système de traitement performant, la majorité des eaux était issue du réseau public d'adduction d'eau de La Chevrolière.

La consommation d'eau est en constante augmentation depuis la reconstruction des installations en 2016.

Suite aux études effectuées au premier semestre 2018 et aux essais effectués en septembre 2018, il a été possible de déterminer le système de traitement des eaux le plus adaptés au besoin de **RENOVEMBAL**.

Le système sélectionné est un système d'évapoconcentration.

La société **RENOVEMBAL** a obtenu une aide financière de l'Agence de l'Eau Loire-Bretagne pour ce projet.

L'installation du distillateur a permis de réduire de manière importante la consommation d'eau de ville en passant de 26 litres par emballages lavés à environ 10 litres par emballages lavés comme il l'est explicité dans le volet "Consommation d'eau" de l'étude d'impact.

3.5. Situation administrative actuelle

L'établissement est soumis à autorisation au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement. Cette autorisation vaut, depuis le 1^{er} mars 2017, "autorisation environnementale" au titre de l'article L.181-1 du code de l'environnement.

Le site est régi par l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter 2016/ICPE/026 en date du 26 février 2016. Le classement réglementaire est défini à l'article 1.2.1 de cet arrêté.

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique	Régime
2795-2	Installation de lavage de fûts, conteneurs et citernes de transport de matières alimentaires, de matières dangereuses au sens de la rubrique 1000 de la nomenclature des installations classées ou de déchets dangereux.	Nettoyage des emballages ayant contenus des substances dangereuses ou non. La quantité d'eau mise en œuvre est de 25m ³ /j.	A
2790-2	Installation de traitement de déchets dangereux	Opération de démantèlement des containers non valorisables, broyage du plastique, compactage des métaux. Capacité de traitement : 8 tonnes jours	A
2791-1	Installation de traitement de déchets non dangereux	Opération de démantèlement des containers non valorisables, broyage du plastique, compactage des métaux. Capacité de traitement : 10 tonnes/jour dont broyage du plastique : environ 1 tonne/jour	A
2716-1	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets non dangereux non inertes	Entreposage des emballages avant traitement	A
2718-1	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux		A
2563-2	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles	Ajout de produits de nettoyage-dégraissage aux eaux de lavage (rubrique 2795). Le volume du bain est estimé à 3000 litres	DC
2575	Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage	Opération de grenaillage des containers métalliques. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation est supérieure à 20kW	D
2940-2-b	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile)	Peinture des emballages métalliques. La quantité de peinture est inférieure à 60kg/jour	DC

Régime : A (autorisation) ou S (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou D (déclaration), NC (non classé).

4. PRESENTATION DU PROJET

4.1. Nature du projet

Le projet consiste à moderniser et remplacer certaines installations de production et s'équiper d'une nouvelle ligne de valorisation des emballages métalliques.

Les grandes composantes du projet sont les suivantes :

4.1.1. Extension de l'emprise foncière au Nord

Extension sur la parcelle AZ-50, sur une surface de 1 937 m² (parcelle acquise en septembre 2020). Ce fond de parcelle est actuellement non aménagé.

RENOVEMBAL souhaite y créer un parking pour le personnel d'une dizaine d'emplacements avec un accès par une voie à l'Est du site, un stationnement pour des remorques de camions vides et y implanter quelques installations industrielles (benne métal compacté, station azote liquide).



— Limite du site actuel



Terrain extension



Terrain extension

4.1.2. Modification à l'intérieur du hall 2

Cette modification comprend :

- l'extension du stock de GRV propres au niveau de la zone big-bags de broyats et de l'ancienne zone déchets.
- L'installation de la cabine de lavage solvant dans la zone de nettoyage métal
- L'installation de la cabine de lavage eau et de la ligne de lavage fûts dans la zone de nettoyage plastique
- L'installation de la ligne de lavage GRV dans la zone de stockage des GRV à laver et la suppression de l'ancienne ligne.

4.1.3. Modifications à l'intérieur du hall 1

La seule modification est la mise en place d'une nouvelle ligne de broyage de plastiques.

Un cloisonnement intérieur de l'installation est prévu pour réduire la diffusion des émissions sonores à l'intérieur de l'atelier.

Le sol sera refait avec modification de la fosse existante, sans modification du volume de rétention, afin de réduire la hauteur de la future ligne et ainsi les risques pour les salariés et les sous-traitants, notamment pendant les opérations de maintenance.



**Emplacement de la
future ligne de
broyage du plastique**

4.1.4. Nouveaux aménagements sur la partie Est du site :

- En premier lieu, une ligne de déchiquetage d'emballages métalliques souillés avec séparation cryogénique des résidus polluants va être mise en place, en façade Nord-Est du hall 1.

Cette ligne, alimentée à partir d'un casier sous auvent, sera placée dans un local, appelé atelier 3, constitué de bardage double peau et séparé du bâtiment existant et du bâtiment de réception des emballages métalliques par des parois coupe-feu de degré 2 h.

Elle sera reliée à une benne pour la récupération des balles de métal ainsi qu'à une station d'azote liquide. La surface couverte sera approximativement de 150 m².



**Emplacement future
ligne cryogénie**

- Par ailleurs, il va être construit un bâtiment de 350 m², appelé auvent 4, ouvert sur 1 côté et divisé en 2 zones abritant :

- Une aire de stockage des emballages métalliques en vrac (environ 180 m²) avec pente de 5 % à partir de laquelle les emballages métalliques seront chargés sur le tapis du broyeur au moyen d'une pelle équipée d'un grappin.
- Une zone dédiée au démantèlement de GRV (environ 170 m²) : retrait des cages métalliques, ouverture des emballages pour dégazage, découpe au moyen de meuleuses (substitution du matériel électrique par des appareils pneumatiques),

Ces nouveaux aménagements donnent lieu à un permis de construire, déposé en parallèle du présent dossier.

- Déplacement du stock des big-bags de broyats de plastiques en extérieur, à proximité de la cuve d'eau distillée,
- Centralisation du stockage des palettes à l'Est du site.

4.1.5. Installation d'un pont bascule

Le pont bascule sera situé à proximité du bâtiment administratif et du local d'accueil logistique.

4.1.6. Localisation des modifications projetées

Les modifications projetées sont localisées sur le plan ci-après.

LOCALISATION DES PROJETS



- 1 – Aménagement de la nouvelle parcelle
- 2 – Modifications dans le hall 2
- 3 – Modifications dans le hall 1
- 4 – Ligne traitement des emballages métalliques (hall 3)
- 5 – Auvent 4
- 6 – Déplacement stock big-bags et palettes
- 7 – Pont bascule

4.2. Objectifs

Les objectifs du projet sont de plusieurs ordres :

➤ **Modernisation et extension de capacités des installations** en investissant dans :

- 1 ligne de broyage des emballages plastiques,
- 1 ligne de valorisation de déchets métalliques.

La démarche de modernisation a débuté avec la commande de nouvelles installation de lavage intégrant les meilleures options technologiques et leur installation prévue au deuxième trimestre 2023.

➤ **Amélioration des conditions de travail en aérant l'implantation des outils de travail.**

➤ **Être en mesure de réceptionner des emballages en vrac.**

➤ **Augmenter la part d'emballages remis en état in situ compte tenu des nouvelles lignes de lavage et la part valorisée in situ via la nouvelle ligne de traitement du métal :**

- diminution importante des quantités d'emballages non traitables sur le site (< 0,5 % des quantités réceptionnés),
- augmentation notable de la part des emballages remis en état in situ,
- augmentation notable de la part des emballages valorisés in situ.

➤ **Développement général de l'activité face aux demandes croissantes du marché.**

➤ **Elargissement du type d'emballages réceptionnés** (emballages ayant contenus des produits toxiques ...).

4.3. Description des nouveaux outils

4.3.1. Nettoyage : Nouvelles lignes

L'installation de nouvelles lignes répond à plusieurs critères :

- Economique : augmenter la capacité de traitement de **RENOVEMBAL**,
- Sécurité : permettre aux salariés d'effectuer leur travail dans de meilleures conditions,
- Qualité : pouvoir laver des emballages actuellement non lavables et avoir une plus grande uniformité sur la qualité du lavage

L'ensemble des installations de lavage sont en commande décrites ci-dessous devraient être installées au deuxième trimestre 2023.

Les lignes de lavages des fûts seront remplacées par trois machines :

- une ligne en continu
- un poste de lavage à l'eau
- un poste de lavage au solvant).

4.3.1.1. Nouvelle ligne de lavage des GRV

La nouvelle ligne de lavage GRV sera semi-automatisée avec un flux continu de lavage. L'opérateur aura des activités réduites (ouverture vanne, aspiration, lavage extérieur, fermeture vanne et capsulage).

La ligne met en œuvre les opérations successives suivantes :

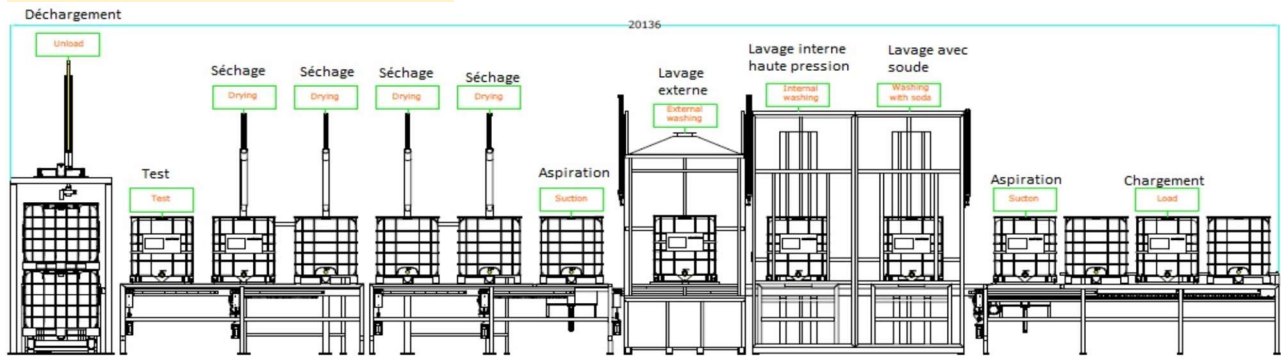
- Chargement sur la ligne par chariot élévateur après contrôle,
- Vidage et aspiration des égouttures par aspirateur pneumatique si nécessaire,
- Lavage intérieur (tête de lavage à 360°) avec de l'eau froide et de la soude à basse pression
- Lavage intérieur avec de l'eau chaude à haute pression et rinçage.
- Lavage extérieur à l'aide d'un nettoyeur haute pression
- Séchage des GRV par soufflerie d'air chaud sur quatre postes successifs avec séchage à l'air froid dans le dernier pour éviter les phénomènes de recondensation.
- Tests de pression effectués sur le dessus et au niveau de la vanne après séchage.
- Etiquetage puis mise en stock.

Pour la première cabine, a solution de lavage est composée d'eau avec additifs : produit détergent (solution à base de lessive de soude) et adjuvant antimousse.



Exemple de ligne installée sur d'autres sites

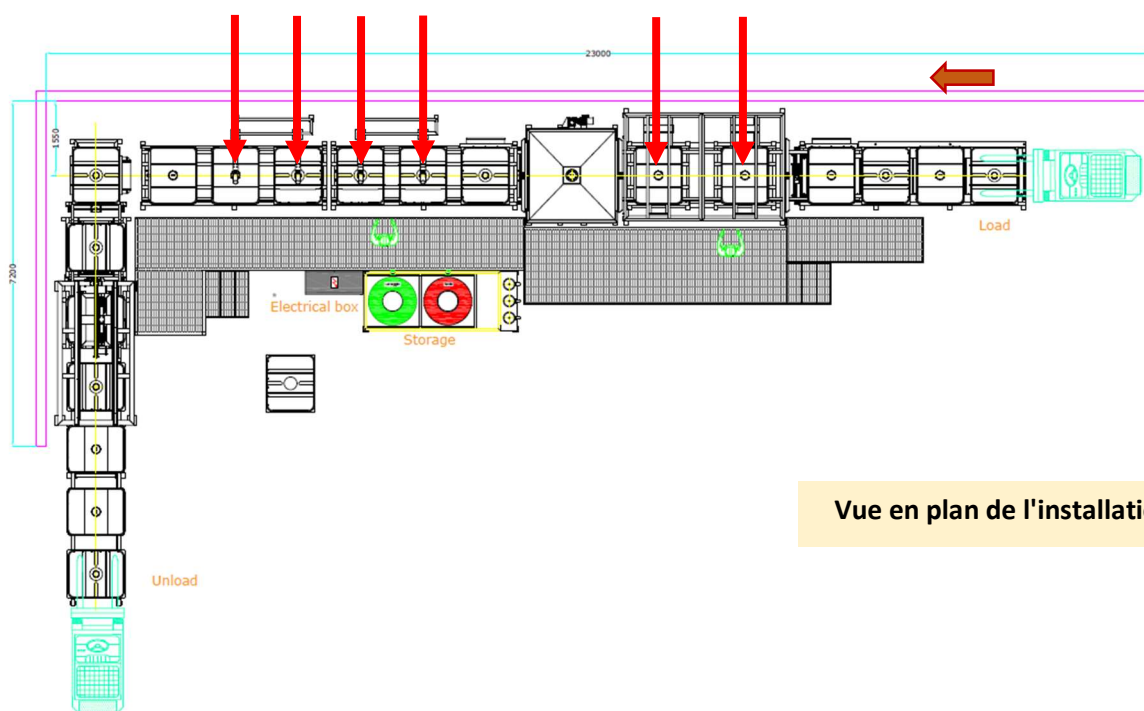
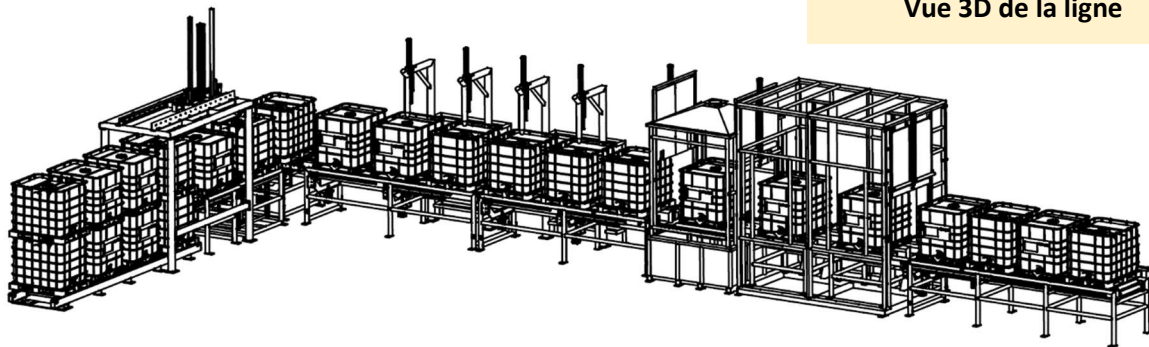
Schéma de la ligne en prévision



La ligne dispose d'une capacité de 100 containers/jour soit 12,5 GRV/h pour un travail en 1 équipe et 200 containers/jour pour un travail en 2 équipes (possibilité de travailler en 2x8 d'ici 5 ans). L'automatisation suivie permet d'avoir une traçabilité numérique des GRV.

Hormis sera alimenté uniquement par l'électricité. Seul le nettoyeur haute pression servant au lavage extérieur sera alimenté par une chaudière de 85 kW alimentée en GNR. L'utilisation de cette dernière sera limitée par le fait que les eaux régénérées sont conservées chauffées.

Vue 3D de la ligne



Vue en plan de l'installation

4.3.1.2. Nouvelle ligne de lavage des fûts

Actuellement, les fûts sont lavés par matière., la nouvelle configuration permettra un lavage par typologie d’emballages avec une ligne continue pour les lavages des fûts de 200 litres plastiques ou métalliques



Exemple de ligne installée

La ligne de lavage des fûts (30 à 200 l) comprend les opérations successives suivantes :

- Dépalettisation des fûts en entrée de ligne. Démontage manuel des couvercles et bouchons qui seront envoyés vers un circuit de lavage dédié en parallèle.
- Aspiration manuelle des résidus.
- Lavage extérieur avec des buses alimentées en eau à 50°C et une pression de travail à 15 bars dans la cabine n°1
- Lavage intérieur 3D (tête de lavage à 360°) dans la cabine n°2. La station de lavage est alimentée par une cuve de 1 000 litres (solution à base de lessiviel et d'adjuvant antimousse). Le débit de lavage varie de 20 à 55 l/mn.
- Lavage à l’eau à température ambiante à 250 bars dans la cabine n°3
- Rinçage en eau de ville dans la même cabine.
- Séchage des fûts par soufflerie d'air chaud dans la cabine n°4.
- Retrait manuel en fin de ligne avant la remise des bouchons et/ou couvercles .
- Palettisation, identification du type d’emballages et stockage

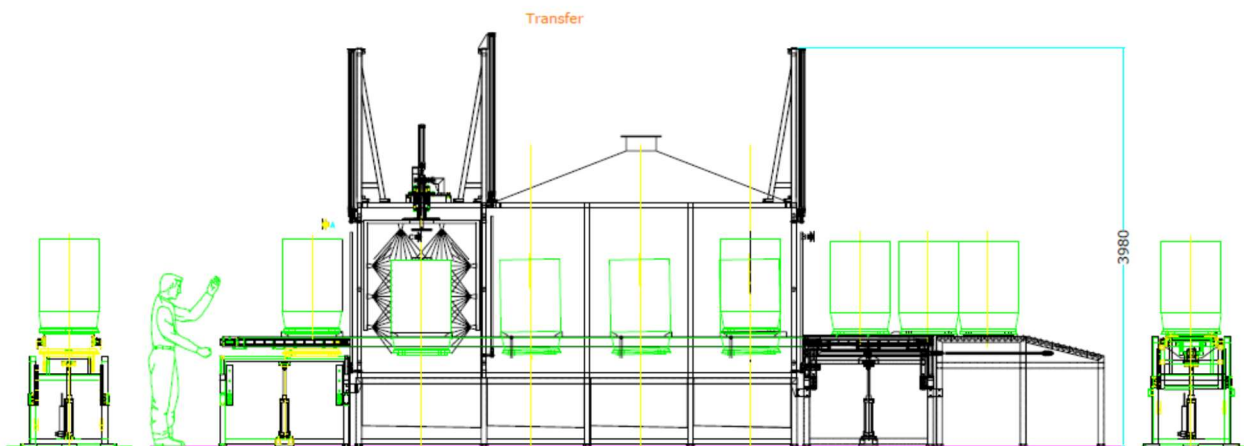


Schéma de fonctionnement de la ligne

Les produits de lavage et de rinçage sont stockés dans 4 réservoirs de 1000 litres séparés.
Seul un réservoir contiendra de la lessive de soude.
La longueur de la ligne est de 7m50.

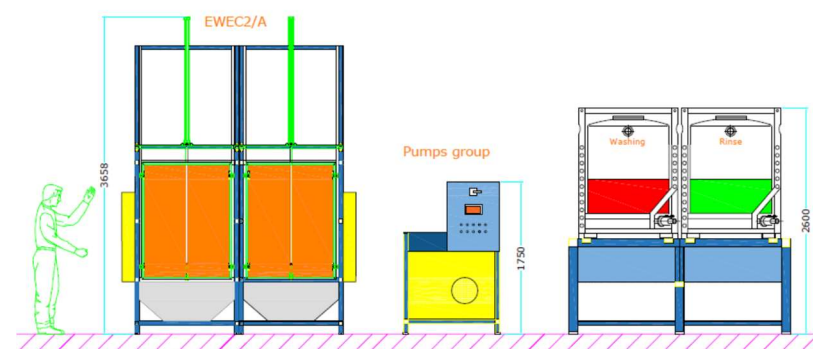
La ligne présente une capacité de 60 fûts/heure (maxi : 480 fûts/jour) et fonctionnera en 1x8.

4.3.1.3. Cabine de lavage à l'eau

Elle est composée de deux cabines séparées et permet de laver des emballages qui ne peuvent pas passer sur la ligne de lavage (emballages < 200 litres).

Pour chaque cabine, il y a les mêmes opérations :

- Lavage à l'eau régénérée à température ambiante à 250 bars
- Rinçage à l'eau de ville à température ambiante à 250 bars
- Lavage extérieur si nécessaire, l'eau utilisée est la même que celle utilisée pour le rinçage



Modèle et schéma de cabine de lavage

La cabine présente une capacité de 18 fûts/heure (maxi : 144 fûts/jour) et fonctionnera en 1x8.

Les eaux de rinçage et de lavage extérieur seront renvoyées vers le réservoir de stockage des eaux de lavage de la cabine. Les eaux de lavage trop sales pour être réutilisées dans le process sont envoyées dans les cuves de stockage d'eaux sales alimentant le distillateur.



Emplacement de la future ligne de lavage des fûts + cabine de lavage à l'eau

4.3.1.4. Cabine de lavage au solvant

Cette cabine permettra de rénover des fûts ayant contenu des peintures ou des résines.

Elle sera installée à l'emplacement de l'actuel atelier métal (HALL 2- K).

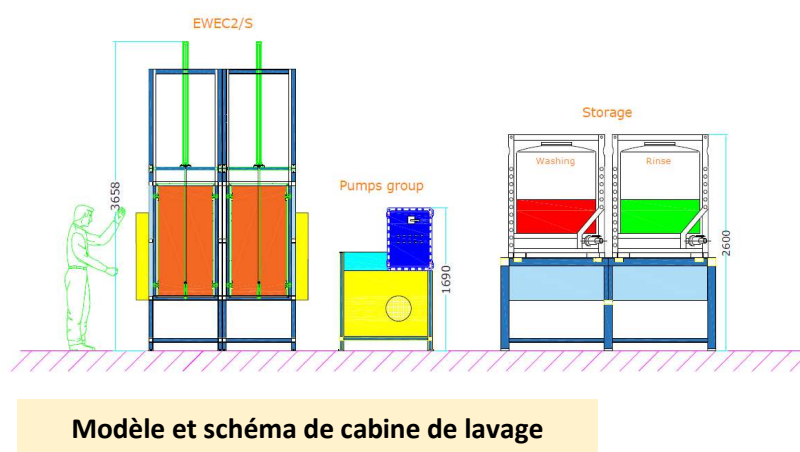
Le solvant utilisé dans un premier temps sera le même que celui utilisé actuellement, à savoir du Polysolv® Ren ou de l'Econet® CR44.

Le principe est similaire à celui de la cabine de lavage à l'eau avec deux réservoirs de stockage de 1000 litres dont 1 seul contiendra du solvant.

Le lavage se fait au solvant avec une pression inférieure à 40 bars et un débit de maximum 30 litres par minutes.

Le rinçage des emballages s'effectuant avec de l'eau en très petite quantité. Cette eau est ensuite renvoyée vers le réservoir de stockage de solvant.

Le solvant usagé sera envoyé vers un établissement agréé pour la régénération ou la destruction si la régénération n'est pas possible.



L'installation sera reliée au système de traitement des composés organiques volatils (COV) de la cabine de peinture dont la mise en place est prévue pour le deuxième trimestre 2023.

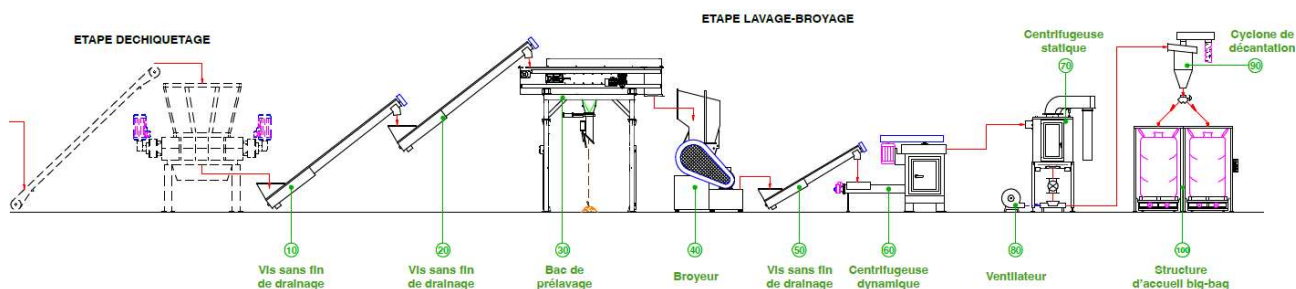
La cabine présente une capacité de 12 à 15 fûts/heure (maxi : 120 fûts/jour) et fonctionnera en 1x8.

4.3.2. Ligne de broyage des plastiques

Le volume des emballages broyés varie de 5 à 1 000 litres. Il s'agit essentiellement d'emballages en polyéthylène haute densité (PEHD) et en polypropylène (PP).

La ligne de broyage des plastiques sera alimentée par un tapis roulant sur lequel les emballages seront déposés par une chargeuse. Elle mettra en œuvre les opérations successives suivantes :

- Déchiquetage,
- Convoyage par vis sans fin,
- Bac de trempage pour la séparation des matières lourdes,
- Broyage sous eau (granulométrie d'environ 12 mm) : broyage + lavage avec système intégré de dégrillage,
- Centrifugeuses (séchage, retrait étiquettes),
- Mise en saches (2 Big Bags).

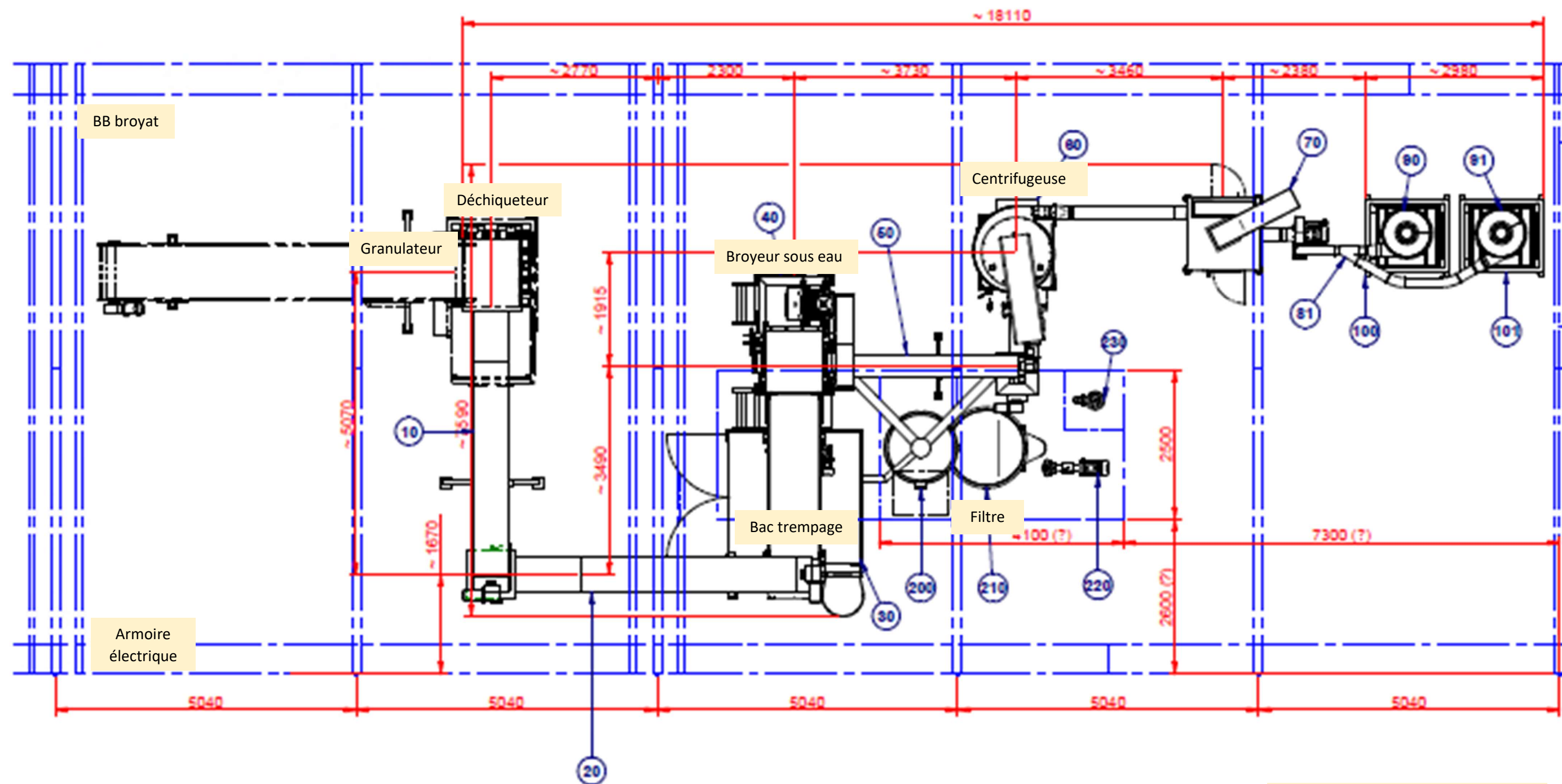


Elle dispose d'une capacité d'1 t/h, soit 7 t/j pour un travail en 1 équipe.

Sa puissance installée s'élève à 160 kW contre 107 kW sur la ligne actuelle.

Le schéma de la ligne est présenté en page suivante.

Le changement de la ligne de broyage entraînera une réfection du gros œuvre avec une modification de la fosse existante sans modification de sa capacité.



LIGNE BROYAGE PLASTIQUES

4.3.3. Ligne de traitement du métal par cryogénie

La ligne EZ CRYO 2200 sera alimentée par une pelle à grappin à partir d'une aire de stockage extérieure couverte de stockage tampon des déchets ferreux (fûts métalliques souillés de résidus de peinture et assimilé), de fûts entiers et de cages métalliques de conteneurs GRV préalablement pressées.

L'installation comprendra successivement :

- un convoyeur d'alimentation,
- un broyeur de déchiquetage à couteaux (broyage sous azote à -30°C) avec, en entrée, une guillotine,
- un tunnel cryogénique (avec lamination à l'azote à $-155/-160^{\circ}\text{C}$) qui cristallisera les résidus polluants sur les surfaces métalliques avec, en sortie, un système de marteaux roulants et de tables vibrantes destinés au détachement de ces résidus et leur collecte dans une cuve,
- une presse pour la mise en balles cubiques (300 x 300 mm) des ferrailles déchiquetées et nettoyées,
- un tapis de transfert des balles dans une benne extérieure,
- une station d'azote liquide.

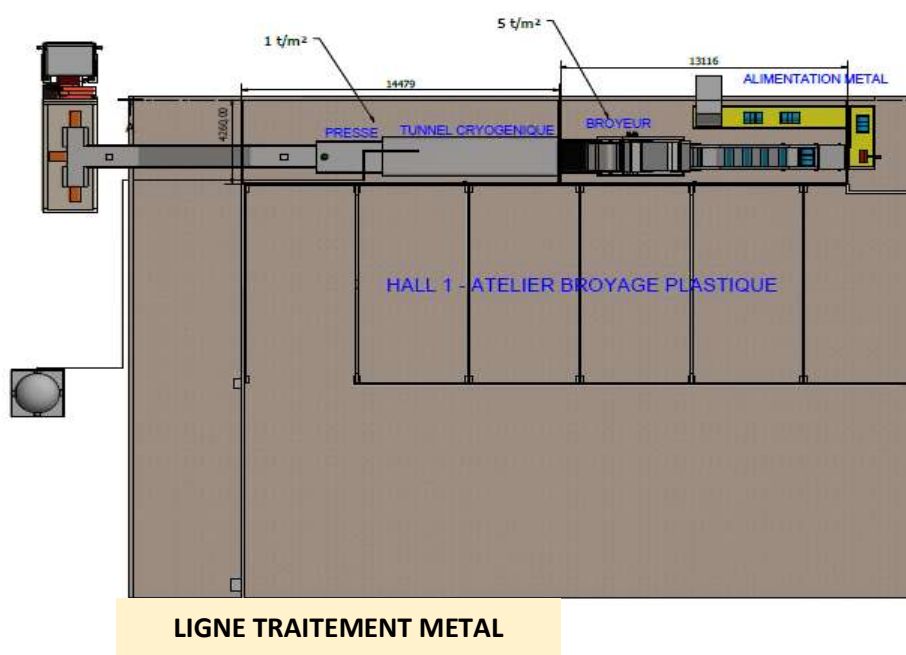
Cette installation va permettre de recevoir et de recycler des fûts souillés que l'établissement ne pouvait pas aujourd'hui réceptionner.

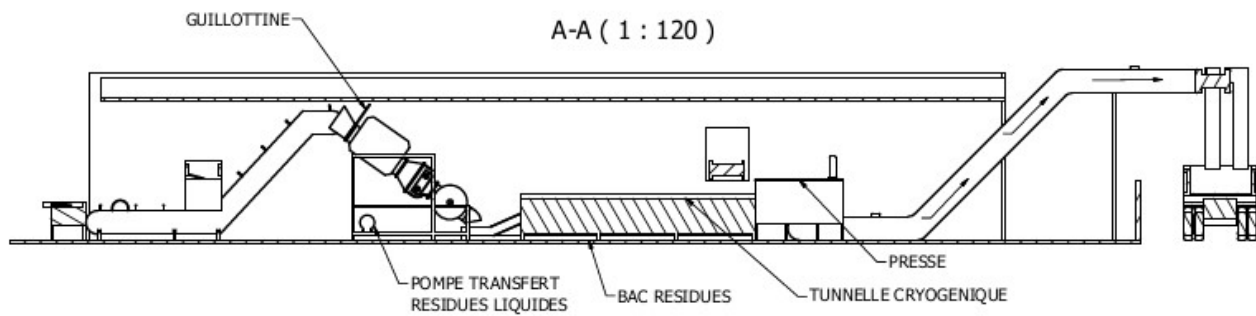
Les temps de démarrage et d'arrêt de la ligne peuvent être importants car la ligne doit refroidir pour être utilisée afin d'éviter la création d'atmosphère explosive.

Ainsi avant son arrêt, la ligne ne doit plus être approvisionnée pendant à minima une demi-heure.

La ligne disposera d'une capacité maximale de 9 t/h. Pour un fonctionnement en 1 équipe, la capacité de traitement journalière sera d'environ 60 tonnes.

Le volume prévisionnel s'élève à 4 800 t/an.





Coupe ligne de traitement

La puissance installée de cette ligne est de 120 KW.

4.3.4. Presse automatique métal

RENOVEMBAL va s'équiper d'une presse automatique de compactage du métal pour le pressage des cages de GRV (~ 4 t/j à raison de 130 GRV traités) et déplacer la zone de compactage de métal dans une zone dédiée du nouvel atelier.

Une des deux presses existantes sera conservée en secours, en cas de panne de la ligne de broyage de métal.

4.4. Capacités de traitement

L'évolution des capacités de traitement, indiquée en tonnage, est présentée dans le tableau ci-dessous :

	Situation autorisée (en t)		Situation projetée (en t)	Evolution
Emballages métalliques	1500 t	Lavage emballages métalliques	800 t	x 3,7
		Valorisation métal	4 800 t	
Emballages plastiques	300 t (>50 l)	Lavage emballages plastiques	750 t	X 3,5
	100 t (< 50 l)	Valorisation plastique	650 t	
Conteneurs GRV 1000 l	800 t	Lavage GRV	2 400 t	X 4,5
		Valorisation plastique/métal	1 000 t	
TOTAL	2 700 t		10 500 t	x 3,9

Poids unitaire de référence : 1 GRV : 60 kg / 1 fût métallique : 18 kg / 1 fût plastique : 10 kg

Les nouveaux outils sont destinés à accroître notablement les tonnages traités in situ, en limitant l'augmentation des volumes stockés sur site, grâce à un fonctionnement en flux tendu et une plus forte rotation des stocks.

Avec les nouvelles lignes de lavage, l'objectif est de pouvoir rénover 185 000 emballages industriels par an dont 140 000 fûts et 45 000 GRV.

La part d'emballages ayant contenus des substances dangereuses représente environ 75% sur les lignes de lavage et la ligne de broyage plastique et 90 % sur la ligne de broyage de métal.

La teneur résiduelle en produits dangereux dans les emballages est ≤ 10 % du poids des emballages.

⇒ La répartition des flux prévisionnels par mode de traitement est précisée dans le tableau ci-après.

	Tonnage annuel (en t)	% d'emballages remis en état	% d'emballages recyclés in situ	% d'emballages non recyclés in situ
Emballages métalliques	5 600 t	800 t – 14,3 %	4 800 t – 85,7 %	0
Emballages plastiques (fûts 200 l)	1 000 t	700 t – 70 %	300 t – 30 %	0
Emballages plastiques (fûts < 200 l)	500 t	100 t – 20 %	383 t – 78,9 %	17 t – 1,1 %
Conteneurs GRV 1000 l	3 400 t	2 400 t – 70,6 %	999 t – 29,4 %	< 1 t
TOTAL	10 500	4 000 t – 38,1 %	6 482 t – 61,7 %	18 t – 0,2 %

4.5. Capacités financières

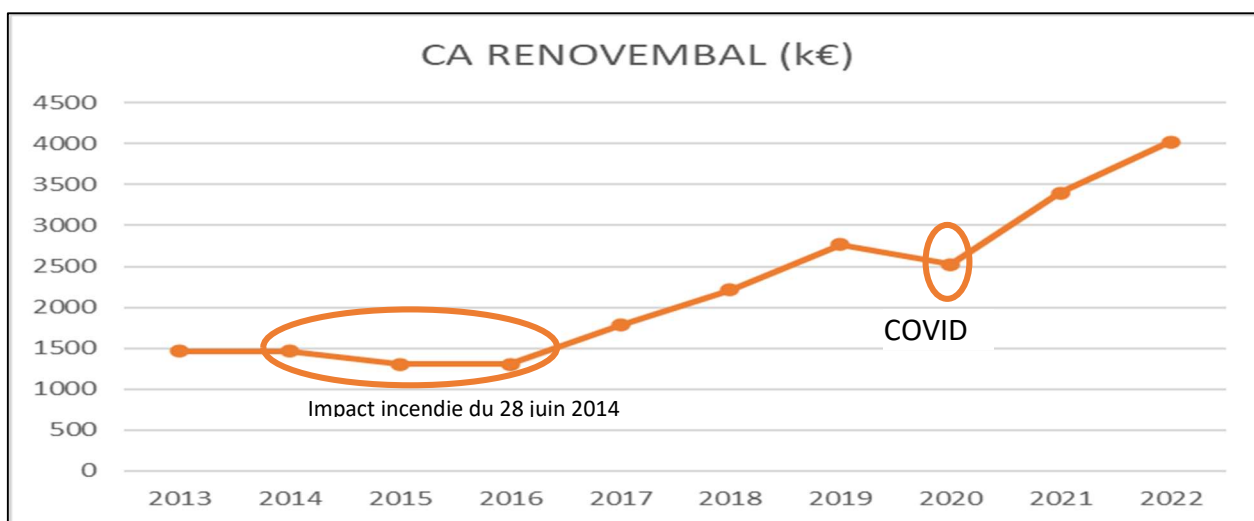
Le coût global des travaux prévisionnels est d'environ 3 millions d'euros et se répartit ainsi :

	COUT HORS TAXES
Machines de lavage ou de traitement	1 900 k€
Bâtiments et fondations	400 k€
Gros-oeuvre, TP	370 k€
Electricité	50 k€
Aménagement sécurité/défense incendie	50 k€
Matériel annexes aux machines	130 k€
Frais lié aux différentes études (DAE, travaux)	100 k€
TOTAL	3 000 000 K€

Depuis la reprise de l'entreprise en 2010, RENOVEMBAL a investi 1,5 million d'euros afin de pouvoir répondre à la demande de ses clients et conquérir de nouveaux marchés.

La reconstruction suite à l'incendie a permis de repenser le fonctionnement de l'entreprise et d'améliorer la sécurité et la productivité.

Cet investissement a permis d'augmenter son chiffre d'affaires qui n'était que d'un million d'euros en 2010 pour atteindre 4 millions d'euros en 2022.



Les prêts effectués lors de la reconstruction en 2015 ont pu être remboursés et **RENOVEMBAL** a réussi à conserver une marge bénéficiaire malgré les différentes crises qui se sont succédées.

De plus **RENOVEMBAL** a sollicité des aides de l'ADEME sur quatre projets :

- Ligne lavage GRV
- Installations de lavage fûts
- Ligne de broyage plastiques
- Ligne cryogénie

Les aides sur trois projet ont été accordés pour un montant de 689 k€ et le quatrième projet devrait pouvoir porter les aides à 1 000 k€ soit un tiers des coûts envisagés.

Les deux millions d'euros restant sont financés par des prêts.

Le retour sur investissement sur les différentes installations est compris entre cinq et sept ans.

4.6. Stockages

4.6.1. Stockages de plastique et métal (GRV, fûts, broyats)

Les évolutions de stockage générées par le projet sont indiquées dans le tableau en page suivante.

Tous les emplacements de stockage sont optimisés en augmentant les hauteurs de stocks sur 5 niveaux, soit :

- 5,85 m dans le cas de GRV (*)
- 5,5 m dans le cas de fûts.

(*) Dimensions unitaires d'un GRV sur palettes : 1,2 m (L) x 1 m (l) x 1,17 m (h), soit 1,40 m³

La localisation des emplacements est reportée sur le plan joint.

PLAN GENERAL ACTIVITES PROJETEES



Evolution des stockages

	Situation autorisée	Situation future**	Lieu de stockage
Stock GRV sales (attente lavage)	190-200 m ² / capacité de 450 containers sur 3 niveaux ~ 630 m ³	200 m ² / capacité de 860 containers sur 5 niveaux / 1 200 m ³ 51 tonnes	Hall 2- zone C1 Hall 1 - zone C2 (<i>espace pris sur le stock emballages plastiques à laver</i>)
Stock GRV (attente de destruction)	/	80 m ² / capacité de 320 containers sur 5 niveaux / 450 m ³ 19 tonnes	Nouvel atelier (zone P)
Stock GRV propres (zone I)	Capacité de 440 GRV (4 niv.) 620 m ³	270 m ² / Capacité de 1140 GRV (5 niv.) ~ 1 600 m ³ 68 tonnes	Hall 2 - Zone I1 (<i>actuelle zone GRV et ex. stock BB</i>) - Zone I2 (<i>anciennement stock déchets</i>)
Stock plastiques à broyer en palettes	100-130 m ² (150 palettes) ~260 m ³	Stock tampon de 70 m ² ~140 m ³ 15,6 tonnes	Hall 1 - zone Q
Stock big-bags broyats	45-50 m ² (35 BB au sol) - ~70 m ³	80 m ² (56 BB au sol de 2,8 m ³) - 160 m ³ 56 tonnes	Extérieur - zone J
Stock métal à broyer en vrac	/	1 casier de 200 à 250 m ² – environ 300 m ³ 50 tonnes	Extérieur - zone R1
Stock métal en attente de compactage	Non définie	Equivalent d'une semi-remorque soit 30 m ² (44 palettes) – 50 m ³ 5 tonnes	Extérieur - zone R2
Stock métal compacté	1 benne ampliroll soit 30 m ³ (~ 7 tonnes)	1 benne routière soit 50 m ³ – 17 t <i>La benne ne devrait être remplie qu'à la moitié de sa capacité.</i>	Extérieur - zone R3
Stock plastiques à laver	130 m ² – 325 m ³	130 m ² / 1 530 fûts de 200 litres sur 5 niveaux –650 m ³ (*) 22,8 tonnes	Hall 1 - zone B
Stock métal à laver	110 m ² - 250 m ³	110 m ² / 1410 fûts de 200 litres sur 5 niv. – 600 m ³ 32 tonnes	Hall 1 - zone A

	Situation autorisée	Situation future**	Lieu de stockage
Stock plastiques propres	100 m ² - 430 m ³	80 m ² / 940 fûts de 200 litres sur 5 niv. – 400 m ³ 12,1 tonnes	Hall 2 - zone H
Stock métal propres	150 m ² - 500 m ³	140 m ² / 1820 fûts de 200 litres sur 5 niv.- 770 m ³ 41 tonnes	Hall 2 - zone G
Stock déchets	30 tonnes	30 tonnes	Hall 1 - zone F
Palettes bois	30 m ³	100 m ³	Extérieur
Produits inflammables (peintures, solvants, GNR)	< 2,5 m ³	< 5m ³ soit environ 4 t	Local solvants

(*) base de calcul : 1 palette de 4 fûts = 1,7 m³

(**) pour les déchets et produits palettisés, le poids des palettes est inclus dans le calcul du tonnage.

4.6.2. Classement vis-à-vis de la rubrique 1510

Le tableau ci-dessous présente la répartition des stockages de matières combustibles à l'intérieur des bâtiments sur le site :

Stockages de matières combustible	Capacité de stockage (en tonnes)
Emballages palettisés	207
Déchets d'activités (50 % de déchets combustibles)	15
Local solvants	4
TOTAL	226

La capacité de stockage de matières combustibles présentes sur le site, hors stockages extérieurs, est inférieure à 500 tonnes. **RENOVEMBAL n'est donc pas classé sous la rubrique 1510.**

4.6.3. Stockages de peintures et solvants

Les peintures et solvants employés par **RENOVEMBAL** suite à la réalisation des projets sont listés dans le tableau suivant. Ils sont stockés dans le local solvants.

Produit	Nature des produits	Utilisation	Capacité de stockage	Mentions de danger	Rubrique ICPE
Peintures	Peintures acryliques solvantées à base d'un mélange de solvants (xylène, butanol, naphta...)	Application manuelle (pistolet pneumatique) sur des fûts métalliques lavés	1 200 l	H226 H315 H319 H412	4331
Xylène	Solvant organique	Nettoyage de la pompe et des tuyaux de l'installation de peinture	400 l	H226 H312 H315 H332	4331
ECONET CR44 ou POLYSOLV REN	Solvants en mélange : xylène, triméthylbenzène, naphta, mésitylène, 1,3,5-triméthylbenzène, alcool butylique, esters, cétones,...	Nettoyage des emballages	2 000 l	H225 H226 H304 H312 H315 H318 H319 H332 H335 H336 H411	4331

Les fiches de données de sécurité des produits sont fournies en annexe.

4.7. Utilités

Les différentes sources d'alimentation des énergies sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

	Situation de l'installation
Alimentation électrique	<p>Le site est alimenté en électricité par un transformateur de 1000 kVA en limite Sud du terrain.</p> <p>Le TGBT est situé dans un local coupe-feu dédié dans l'angle Sud du bâtiment.</p> <p>La puissance installée totale représente 240 kVA. Suite à l'installation des nouvelles lignes, la puissance nécessaire est évaluée à 480 kVA.</p>
Manutention	<p>La manutention des emballages au sein des lignes automatisées sera assurée par des convoyeurs à vis ou à bande.</p> <p>En dehors des lignes automatisées, la manutention est assurée par des chariots élévateurs électriques.</p> <p>L'établissement comprend 3 postes de charge de 3,9 kW unitaire soit 12 kW.</p> <p>L'augmentation d'activités demandera l'installation d'un quatrième poste soit 16 kW</p>
Compresseurs	<p>RENOVEMBAL dispose de 2 compresseurs à vis de 30 kW unitaire implantés dans un local coupe-feu dédié dans l'angle Sud du bâtiment. Cette installation n'est pas modifiée dans le cadre du projet.</p>
Unité de distillation	<p>L'intégralité des eaux de lavage des emballages est récupérée, traitée par un évaporateur sous vide puis stockée avant recyclage.</p> <p>L'installation comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 cuves de 28 m³ collectant les eaux à traiter issues des lignes de lavage, - 1 cuve de décantation (séparation de l'effluent décanté et des boues de décantation), - 1 cuve de neutralisation (ajout de soude (NaOH) dans l'effluent décanté), - un évaporateur sous vide avec circulation naturelle et condensation des vapeurs d'une capacité de traitement de 1 m³/h. - 1 séparateur à coalescence pour le déshuilage des effluents, - une cuve extérieure de 100 m³ pour le stockage de l'eau distillée. <p>Cette installation est décrite en détail au chapitre 5.1.3 de l'évaluation environnementale.</p>
Surpresseur du réseau RIA	<p>Le réseau de 10 RIA de l'établissement est alimenté par des surpresseurs électriques (débit fourni : 2,4 m³/h, pression au RIA le plus défavorisé : 3,2 bars) et une réserve d'émulseur de 200 litres.</p> <p>Ces équipements sont implantés dans un local dédié dans l'angle Sud-Est du bâtiment.</p> <p>Une cuve de 10 m³ d'eau est implantée à l'extérieur du local RIA, en amont des pompes du surpresseur pour l'alimentation en eau des RIA.</p>

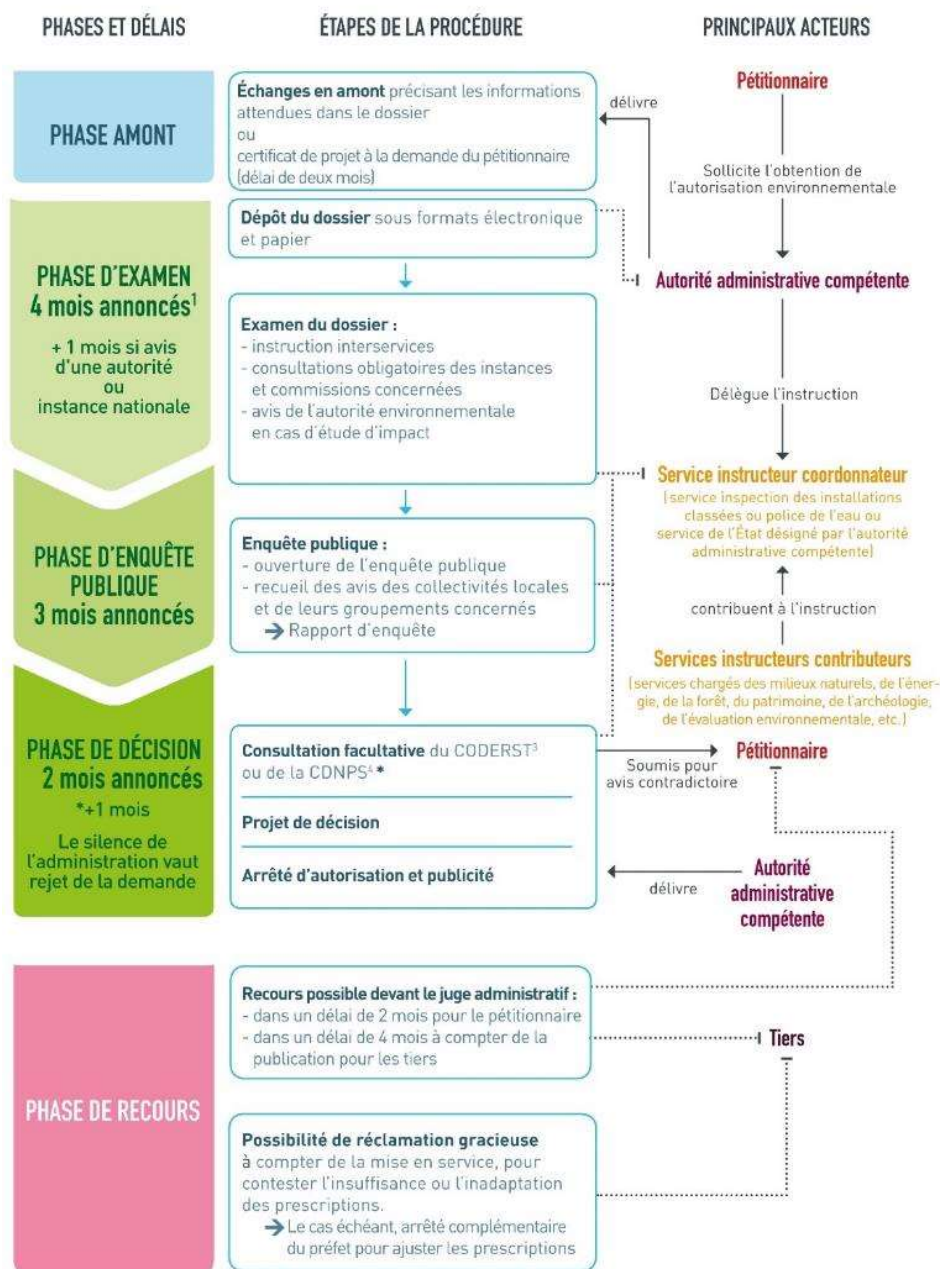
5. CLASSEMENT REGLEMENTAIRE

5.1. 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.

Conformément à l'article R.122-2 du code de l'Environnement, le projet de **RENOVEMBAL** relevant de la directive IED (voir paragraphe 5.3), **une évaluation environnementale a été réalisée**. Cette évaluation environnementale est présentée en troisième partie de ce dossier.

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 Loire Atlantique.

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 qu'une demande de permis de construire sera déposée parallèlement à cette demande d'autorisation environnementale.

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).

5.2. Classement ICPE

Le classement des installations classées du site est actuellement défini par l'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter 2016/ICPE/026 en date du 26 février 2016.

La mise à jour du classement a été effectuée dans le cadre du présent dossier en intégrant :

- l'évolution des rubriques existantes,
- les nouvelles rubriques induites par le projet de ligne de déchiquetage et de cryogénisation notamment.

Pour toutes les installations, un examen précis de leur importance et de leurs caractéristiques permet de définir si elles font l'objet d'une autorisation, d'un enregistrement ou d'une déclaration. Pour les installations non classables, leur importance est précisée par rapport aux critères de classement établis.

A	Autorisation
E	Enregistrement
D	Déclaration
DC	Déclaration soumise au contrôle périodique
NC	Non Classable, en dessous des seuils de classement

Le rayon maximal d'affichage de l'enquête publique, défini par la rubrique 3510 étant de 3 km, les communes concernées sont :

- LA CHEVROLIERE,
- PONT-SAINT-MARTIN,
- SAINT-AIGNAN-DE-GRANDLIEU,
- SAINT-PHILBERT-DE-GRANDLIEU.

5.2.1. Tableau de classement

Les rubriques ICPE liées aux activités actuelles et projetées de l'établissement sont présentées dans le tableau suivant.

RENOVEMBAL - La Chevrolière
TABLEAU DES INSTALLATIONS CLASSEES

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée AP 26/02/2016			Impact du projet	Seuil d'activité actualisé	Classement final	Observations
			D	E	A	Classement	Capacité	Nature de l'installation				
2795.2°	Installations de lavage de fûts, conteneurs et citernes de transport de matières alimentaires, de substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10, ou de déchets dangereux.	Quantité d'eau mise en œuvre	< 20 m³/j	/	≥ 20 m³/j	A	25 m³/j	Nettoyage des emballages ayant contenus des substances dangereuses ou non, 3 installations : - Nettoyage métal - Nettoyage plastique - Nettoyage GRV	Remplacement des 3 lignes existantes par 2 nouvelles lignes de lavage automatisées : 1 ligne de lavage des GRV et 1 ligne de lavage des fûts + une cabine de lavage des fûts à l'eau	Inchangé (25 m³/j)	A	25 m³/semaine actuellement
3510	Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : - traitement physico-chimique - (...)	Capacité de traitement	/	/	> 10 t/j	/	/	/	- Nouvelle ligne de broyage des plastiques dans le hall 1 en remplacement de la ligne existante - Mise en place d'une ligne de broyage des emballages métalliques avec séparation cryogénique des résidus - Ajout d'une nouvelle presse à compacter des cages de GRV - Augmentation des quantités traitées	Capacité totale = 67 t/j répartie comme suit : - Broyage plastique : 7 t/j - Broyage métal : 60 t/j	A 67 t/j	L'intégralité des quantités traitées est considérée en déchets dangereux. Cette quantité est essentiellement des emballages vides, la part réelle de DD constitués des résidus est inférieur ou égale à 10%.
2790	Installations de traitement de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2711, 2720, 2760, 2770, 2792, 2793 et 2795	/	/	/	/	A	8 t/j	Opérations de : - démantèlement (découpage, déchiquetage) des containers non remis en état, - broyage du plastique, - broyage et compactage du métal			A 67 t/j	
2791.1°	Installation de traitement de déchets non dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2794, 2795 et 2971.	Quantité de déchets traités	< 10 t/j	/	≥ 10 t/j	A	10 t/j dont 1 t/j de broyage du plastique	Opérations de : - démantèlement (découpage, déchiquetage) des containers non remis en état, - broyage du plastique, - broyage et compactage du métal			A 67 t/j	
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560	Capacité de stockage			> 50 t	/	/	/	Stockages d'emballages dangereux sales en attente de traitement en interne (lavage, démantèlement, broyage,...).	Quantité de déchets dangereux considérés: 185 t	A	Cumul des emballages à laver et en valorisation matière : - GRV : 60 t - Plastiques : 38,4 t - Métal : 87 t Le poids des substances dangereuses contenu dans les emballages est ≤ 16 tonnes Le poids des palettes bois est pris en compte

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée AP 26/02/2016			Impact du projet	Seuil d'activité actualisé	Classement final	Observations
			D	E	A	Classement	Capacité	Nature de l'installation				
2713	Installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719	Surface de stockage	100 m²	1000 m²	/	/		Entreposage des emballages métalliques non dangereux avant lavage	Augmentation des volumes d'emballages sales Emballages métalliques à laver : 110 m² Emballages métalliques à broyer : 180 m²	290 m²	D	Les quantités présentes en stockage avant les lignes de lavage ou de traitement sont considérées comme pouvant être exclusivement des déchets non dangereux.
2714	Installation de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711 et 2719	Volume susceptible d'être présent dans l'installation	100 m³	1000 m³	/	/		Entreposage des emballages plastiques non dangereux avant lavage	Augmentation des volumes d'emballages sales GRV à laver : 1 200 m³ Emballages plastique à laver : 650 m³ Pris en compte à 50% TOTAL DND : 950 m³	950 m³	D	
2718.1°	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2717, 2719, 2792 et 2793.	Quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation	/	/	≥ 1 tonne	A	> 1 tonne	Entreposage des emballages plastiques et métalliques dangereux avant lavage	Stockages d'emballages dangereux sales en attente de traitement en interne (lavage, démantèlement, broyage,...).	185 t	A	Cumul des emballages à laver et en valorisation matière -GRV : 76 t - Plastiques : 32 t -Métal : 87 t Le poids des substances dangereuses contenu dans les emballages est ≤ 16 tonnes. Le poids des palettes bois est pris en compte
2563.2°	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface.	Quantité de produit mise en œuvre dans le procédé	500 l	7 500 l	/	DC	3000 l	Ajout de produits de nettoyage-dégraissage aux eaux de lavage (rubrique 2795)	Quantité inchangée : - Ligne de lavage fûts: 1 cuve de 1000 l - Ligne lavage GRV : 1 cuve de 1000 l - Cabine de lavage fûts à l'eau : 1 cuve de 1000 l	3 000 l	DC	Produits de nettoyage mis en œuvre : solution à base de lessive de soude, dégraissant solvanté et autres adjuvants antimousse (dosage 3 à 5 %)
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565.	Puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir au fonctionnement de l'installation	> 20 kW	/	/	D	> 20 kW	Opérations de grenaillage des fûts métalliques, puissance installée de la machine = 40 kW (30 kW pour les turbines de projection de grenaille)	Absence de modification	40 kW	D	/

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée AP 26/02/2016			Impact du projet	Seuil d'activité actualisé	Classement final	Observations
			D	E	A	Classement	Capacité	Nature de l'installation				
2940.2°.b	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile....), à l'exclusion ...	Quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre	10 kg/j	100 kg/j	/	DC	60 kg/j	Peinture des emballages métalliques	Absence d'impact malgré l'augmentation de la quantité d'emballages métalliques remis en état car la conso actuelle est bien inférieure au seuil autorisé - Conso actuelle = ~ 29 kg/j - Conso future = 60 kg/j	Inchangé	DC	/
2663.2°	Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) 2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques.	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	1000 m³	10000 m³	/	NC	< 1000 m³	Stockage des emballages plastiques propres (fûts et GRV)	Augmentation des quantités de GRV propres stockées : GRV : 1600 m³ Fûts plastiques : 400 m³	2000 m³	DC	/
2662.3°	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	Volume susceptible d'être stocké	100 m³	1000 m³	/	NC	60 m³	Stockage des big-bags de plastique broyé	Augmentation des quantités de broyats plastiques stockées : 160 m³	160 m³ (60 BB)	DC	/
1532	Stockage de bois ou matériaux combustibles analogues	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	1000 m³	20000 m³	50000 m³	NC	non précisé	Dépôt des palettes bois	Augmentation des quantités de palettes stockées : 2 bennes plateau et 1 stock de palettes à réutiliser	120 m³	NC	/
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.	Quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines	50 t	100 t	1000 t	NC	< 10 t	Stockage des peintures	Absence de modification	4 tonnes	NC	/
2925	Atelier de charge d'accumulateurs	Puissance maximale de courant continu utilisable	50 kW	/	/	/	/	/	4 postes de charge de 82A et 48V soit 3,9 kW unitaire.	16 kW	NC	/
1978.5	Installations utilisant des solvants organiques. 5. Autres nettoyages de surface	Consommation totale de solvant par année moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.	2 t/an	/	/	/	/	Nettoyage	Consommation future estimée : 10 t/an de solvant de nettoyage	10 t/an	D	Rubrique créée le 28/10/2019 Nettoyage solvant : 6348 kg en 2021 / 9600 kg projeté
1978.8	Installations utilisant des solvants organiques. 8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier.		5 t/an	/	/	/	/	Peinture des emballages métalliques	Consommation future estimée : 14 tonnes peintures et xylènes contenant 49 % de solvants	7 t/an	D	Rubrique créée le 28/10/2019 Ligne peinture : 3266 kg en 2021 / 6850 kg projeté

Numéro	Désignation de la rubrique	Unité	Seuils			Situation autorisée AP 26/02/2016			Impact du projet	Seuil d'activité actualisé	Classement final	Observations
			D	E	A	Classement	Capacité	Nature de l'installation				
2564.1.c	Nettoyage-dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques	Quantité de produit mise en œuvre dans le procédé	200 l	1 500 l	/	DC	3000 l	Cabine de lavage au solvant avec un réservoir de 1000 litres	Nouvelle installation	1000 litres	DC	Le réservoir à une capacité maximale de 1000 litres avec un remplissage < 80% Le produit est utilisé en circuit fermé Solvant organique non halogéné

5.2.2. Conclusions

Le projet n'impacte pas les activités existantes déjà autorisées.

- ⇒ le seuil d'activité autorisé sous la rubrique 2795 demeure inchangé.
- ⇒ les quantités d'emballages sales dangereux en attente de lavage (rubrique 2718) présents sur le site vont augmenter sans modifier le classement actuel.
- ⇒ Le projet entraîne une augmentation des quantités d'emballages traitées sur le site au titre des rubriques 2790 et 2791 du fait du développement projeté de l'activité et des capacités de nouvelles installations (passage de 18 t/j à 67 t/j).

A noter que le classement sous la rubrique 2716 a été remplacé par un classement sous les rubriques 2713 et 2714 concernant la préparation en vue de réutilisation respectivement des métaux et des plastiques, plus adapté aux activités de l'établissement.

La future ligne de déchiquetage d'emballages métalliques souillés avec séparation cryogénique des résidus polluants prévue dans l'extension du bâtiment est soumise à autorisation au titre de la rubrique 3510 (Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec recours à un traitement physico-chimique).

De plus, les stockages d'emballages dangereux à broyer seront soumis à autorisation au titre de la rubrique 3550 (Stockage temporaire de déchets dangereux dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, ...)

Les volumes d'activités des rubriques existantes déjà déclarées demeurent inchangés hormis pour la rubrique 2563 du fait de la capacité du bain de lavage de la nouvelle ligne de lavage des fûts métalliques et plastiques.

Par ailleurs, l'augmentation des quantités de plastiques propres en stock (GRV et fûts propres) soumet le site à déclaration au titre de la rubrique 2663.2°.

De même, l'augmentation des quantités de broyats plastiques en stock soumet le site à déclaration au titre de la rubrique 2662.

5.3. Classement du projet au titre de la directive IED (rubriques 3000)

L'activité de **RENOVEMBAL** est potentiellement concernée par 2 rubriques :

- **la rubrique 3510 - Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour**, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes :
- traitement biologique
 - **traitement physico-chimique**
 - mélange avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520
 - reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520
 - récupération/ régénération des solvants
 - recyclage/ récupération de matières inorganiques autres que des métaux ou des composés métalliques
 - régénération d'acides ou de bases
 - valorisation des composés utilisés pour la réduction de la pollution
 - valorisation des constituants des catalyseurs
 - régénération et autres réutilisations des huiles
 - lagunage.

La ligne de broyage des emballages métalliques assimilés "déchets dangereux" avec séparation cryogénique des résidus dispose d'une capacité de plus de 10 t/j. La cryogénisation consiste en un traitement physico-chimique qui rentre dans la liste des activités définies par cette rubrique 3510.

- **la rubrique 3550 – stockage temporaire de déchets dangereux** ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560.

La quantité de déchets dangereux en attente de traitement (visé par la rubrique 3510) est supérieure à 50 tonnes.

Le site est donc visé par les rubriques IED N°3510 et 3550

5.4. Classement du projet au titre des rubriques 4000

Le site **RENOVEMBAL** ne relève pas d'un classement au titre de la directive 2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite *directive Seveso*, ni directement, ni par la règle des cumuls.

Le projet ne modifiera pas cette situation.

Inventaire des produits susceptibles d'être présents :

Produit	Mentions de danger "SEVESO"	Catégorie de dangers	Rubrique ICPE correspondante	Type de danger			Quantité maximale susceptible d'être présente (en t)
				Sa Santé	Sb Physique	Sc Environnement	
Peinture	H226	Liquides inflammables, catégorie 3	4331		4331		1,4
Xylène	H226	Liquides inflammables, catégorie 3	4331		4331		
Econet®CR44 Polysolv® REN	H226	Liquides inflammables, catégorie 3	4331		4331		1,8
	H411	Dangers pour le milieu aquatique – Danger chronique, catégorie 2	4511			4511	
Déchets dangereux	H226	Liquides inflammables, catégorie 3	4331		4331		5
	H271	Liquides comburants, catégorie 1	4441		4441		0
	H410	Dangers pour le milieu aquatique – Danger chronique, catégorie 1	4510			4510	25

Compte tenu des quantités de produits stockés, l'établissement n'est pas classé SEVESO selon la règle du dépassement direct.

Règle des cumuls :

$$\sum q_x / Q_x \geq 1$$

Rubrique / produits nommément désignés	Catégorie de danger	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'établissement (qx en tonnes)	SEUIL BAS		SEUIL HAUT	
			Quantité seuil bas (Qx en tonnes)	Coefficient	Quantité seuil haut (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..						
TOTAL						
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..						
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330	8,2	5000	1,64.10 ⁻³	50000	1,64.10 ⁻⁴
TOTAL				1,64.10 ⁻³		1,64.10 ⁻⁴
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..						
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1	25	100	0,25	200	0,13
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	2	200	1,0.10 ⁻²	500	4,0.10 ⁻³
TOTAL				0,26		0,134

L'établissement n'est pas classé SEVESO selon la règle des cumuls.

5.5. Classement au titre de la loi sur l'Eau

Les eaux pluviales de l'établissement sont rejetées dans le réseau public de la zone d'activité, puis dans le ruisseau de la Chaussée.

Conformément aux articles L.214.1 à L.214.6 du Code de l'Environnement et à l'article R 241.1 de ce code, le site **RENOVEMBAL** est soumis à la Loi sur l'Eau pour le rejet des eaux pluviales étant donné qu'il est à l'origine d'un rejet d'eaux pluviales au milieu naturel et que sa surface totale après travaux représentera 1,2 ha.

Activité	Rubrique	Classement
Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol , la superficie totale du projet (1,2 ha) étant supérieure à 1 hectare mais inférieure à 20 hectares.	2.1.5.0.2°	Déclaration

5.6. Classement du projet au regard du tableau annexé à l'article R.122-2

Le **projet de RENOVEMBAL** 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

Le projet, mentionné à l'article L. 515-28 du code de l'environnement (IED) entre dans la catégorie des projets soumis à évaluation environnementale.

Une évaluation environnementale a donc été réalisée, elle est présentée en Partie 3 de ce dossier.

39. Travaux, constructions et opérations d'aménagement.

Le projet est lié à une opération d'aménagement dont le terrain d'assiette est inférieur à 5 ha (extension du terrain qui représentera environ 2 ha).

Il crée une surface de plancher demeurant inférieure à 10 000 m².

Aussi, le projet n'est pas soumis à la demande d'examen au cas par cas ou évaluation environnementale au titre du point 39.b.

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

6. GARANTIES FINANCIERES

6.1. Situation actuelle

Le calcul des garanties financières du site existant a été présenté dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 26 février 2016.

La valeur retenue par cet arrêté au titre de l'application de l'article R.561-1 5° est égale à 57 601 euros TTC (TVA applicable = 20 %, IndiceTP01 de septembre 2014 = 700,5).

Compte tenu du montant inférieur à 100 000 euros, l'exploitant n'est pas tenu de constituer ses garanties financières

6.2. Actualisation

Le montant actualisé des garanties financières s'élève à 119 307,54 € TTC

Le calcul détaillé est présenté en annexe N°3.

Le montant calculé est supérieur au seuil des 100 000 € TTC exigés pour la création de garanties financières.

RENOVEMBAL est donc obligé de prévoir ces garanties financières pour le site de La Chevrolière.

L'arrêté d'autorisation fixe le montant des garanties financières exigées ainsi que les modalités d'actualisation de ce montant.

La constitution de la totalité des garanties financières est exigible à l'obtention de l'arrêté préfectoral.

7. ELEMENTS ANNEXES

7.1. Moyens de mesures et de suivi

Les mesures de suivi environnemental proposées ont été définies sur la base des impacts potentiels de l'activité et des mesures de prévention associées.

Ces mesures de suivi sont décrites en détail au chapitre 10 de l'évaluation environnementale.

7.2. Moyens d'intervention en cas d'incident ou d'accident

Le risque principal lié aux installations de traitement des emballages 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 et les ressources en eau disponibles.

Ces mesures sont détaillées au chapitre 4 de l'étude de dangers.

7.3. Conditions de remise en état en cas de cessation d'activités

Les conditions de remise en état du site sont détaillées au chapitre 12 de l'évaluation environnementale.

7.4. Nature, origine et volume d'eau consommé

L'eau consommée provient du réseau d'adduction d'eau potable.

Ce paragraphe est détaillé au chapitre 4.1 de l'évaluation environnementale.