



**DEMANDE D'ENREGISTREMENT D'UNE INSTALLATION CLASSEE POUR LA
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

Installation de concassage – criblage

Station de transit de produits minéraux et de matériaux inertes

Rubriques ICPE 2515 – 2517

VALGO - Pôle d'Innovation des Couronnes

72, rue Aristide Briand, 76650, Petit Couronne, www.valgo.fr

Date
22/03/2022

Version
4

Rédaction :
Catherine JOUY

Vérification :
Valérie LOUBES

Approbation :
Eric BRANQUET



Préfecture de Seine Maritime
Bureau de l'Environnement
7, Place de la Madeleine
76036 Rouen Cedex

A l'attention de Monsieur le Préfet

Petit Couronne, le 22 mars 2022

Objet : Demande d'enregistrement d'une installation de concassage et criblage (rubrique 2515-1) et d'une station de transit de produits minéraux et de déchets non dangereux inertes (rubrique 2517-1) sur la commune de Petit Couronne (76).

Monsieur Le Préfet,

Je soussigné, Monsieur Andrea BEGO GHINA, de nationalité française,

Agissant en qualité de Directeur Général Délégué de la société Valgo, SA au capital de 1 856 600 euros, inscrite au RCS de Rouen sous le numéro 453 975 831, dont le siège social est situé au 72 rue Aristide Briand 76650 Petit Couronne.

En application des articles R.512-46-1 à R.512-46-7 du code de l'environnement relatifs aux installations classées pour la protection de l'environnement.

Dépose un dossier de demande d'enregistrement pour une installation de concassage – criblage et pour une station de transit de déchets de produits minéraux (déchets du chantier de réhabilitation de l'ancienne raffinerie de Petit Couronne), déchets inertes.

Au titre de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, les activités développées par la société Valgo sont répertoriées selon les rubriques :

- 2515-1 : Installation de broyage, concassage, criblage, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais, déchets non dangereux inertes
- 2517-1 : Station de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes.

A cet effet, vous trouverez dans le présent dossier l'ensemble des documents requis par la réglementation en vigueur. Je sollicite l'autorisation de substituer au plan d'ensemble à l'échelle de 1/200^{ème} prévu par le 3^o de l'article R.512-46-4 du code de l'environnement un plan à l'échelle 1/ 2 500^{ème} au vu des dimensions du site.

Je reste à votre entière disposition pour toute précision ou tout élément d'appréciation que vous jugeriez utile.

Je vous prie d'agréer, Monsieur Le Préfet, l'expression de ma haute considération.

Andrea BEGO GHINA

Présentation du projet

La présente demande est formulée conformément aux articles R.512-46 et suivants du livre V, Titre 1^{er} du code de l'environnement relatif à la prévention des pollutions, des risques et des nuisances (installations classées pour la protection de l'environnement – ICPE).

Il s'agit d'une mise à jour administrative concernant l'exploitation de l'installation de concassage et criblage présente sur le chantier de réhabilitation de l'ancienne raffinerie de Petit Couronne. Cette installation a fait l'objet d'une première télédéclaration le 27 juillet 2020 (dépôt n° A -0 - 3AA0A9C1Y), puis d'une deuxième télédéclaration au titre de la rubrique 2515-1-b le 29 octobre 2021 (dépôt n° A-1-N4PL22WB). Le matériel utilisé pour le concassage a été modifié pour s'adapter aux matériaux à traiter. La puissance de l'ensemble des machines en a été augmentée, et ira au-delà des 200kW autorisés par une procédure de déclaration en préfecture.

Les bétons issus des démolitions de bâtiments, des super structures et des cheminées sont concassés sur l'emprise cadastrale de l'ancienne raffinerie, sur les zones récolées. Ces bétons concassés sont destinés notamment aux différents remblaiements prévus par le projet d'aménagement. Ils se substituent donc aux apports extérieurs de grave. Les quantités de bétons issues des démolitions du site sont excédentaires par rapport aux besoins des aménagements. Les quantités excédentaires seront donc valorisées au sein d'autres projets.

Conformément aux articles R.512-46-1 et suivants du code de l'environnement, la société Valgo dépose donc une demande d'enregistrement pour :

- Une installation de concassage / criblage,
- Une station de transit de produits minéraux et de déchets non dangereux inertes,

Sur le territoire de la commune de Petit Couronne selon les rubriques 2515-1 et 2517-1 de la nomenclature des installations Classées pour la protection de l'Environnement.

Contenu réglementaire de la demande d'enregistrement

Conformément à l'article R.512-46-4 du Code de l'environnement, la présente demande d'enregistrement comprend les éléments suivants :

- Le CERFA n° 15679*04 de demande d'enregistrement,
- Le présent dossier de demande d'enregistrement complétant le contenu du cerfa n° 15679*04. Il s'agit de la description des activités projetées.
- Les pièces jointes obligatoires à tous les dossiers :
 - P.J. n°1 : La carte au 1/25 000 sur laquelle sera indiquée l'ensemble de l'installation projetée
 - P.J. n°2 : Le plan à l'échelle de 1/2 500 au minimum des abords de l'installation jusqu'à une distance qui est au moins égale à 120 mètres.
 - P.J. n°3 : Le plan d'ensemble à l'échelle de 1/200 au minimum indiquant les dispositions projetées de l'installation ainsi que, jusqu'à 35 m au moins de celle-ci, l'affectation des constructions et terrains avoisinant, le tracé des réseaux enterrés existant, les canaux, plans d'eau et cours d'eau. Une échelle plus réduite peut, à la demande du pétitionnaire, être admise par l'administration.

Une demande de dérogation de l'échelle est sollicitée dans le présent dossier.

- P.J. n°4 : Le document permettant d'apprécier la compatibilité de l'installation avec le document d'urbanisme de la commune de Petit Couronne et les autres documents de planification territoriale.
- P.J. n°5 : Un descriptif des capacités techniques et financières de la société Valgo.
- P.J. n°6 : Le document justifiant du respect des prescriptions applicables aux installations du régime de l'enregistrement relevant des rubriques 2515-1 et 2517-1, en vertu des arrêtés ministériels du 26 novembre 2012 et du 10 décembre 2013.
- Les pièces spécifiques à la nature ou emplacement du projet :
 - P.J. n°12 : Le document permettant d'apprécier la compatibilité de l'installation avec les plans et programmes (SDAGE, SAGE, le schéma régional des carrières, le plan national de prévention des déchets, le plan régional de prévention et de gestion de certaines catégories de déchets.
 - P.J. n°13 : Le document permettant l'évaluation des incidences Natura 2000 proportionnée à l'importance du projet et des enjeux de conservation des habitats et des espèces en présence.

La présente demande répond également aux arrêtés suivants :

- L'arrêté ministériel du 26/11/2012 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de broyage, concassage, criblage, ..., relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2515 de la nomenclature des ICPE.
- L'arrêté ministériel du 10/12/2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux stations de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2517 de la nomenclature des ICPE.

Afin de répondre aux exigences de ces arrêtés, trois notices sont également jointes :

- Notice n°1 : Mesures de réduction de l'impact du transport et de la manipulation des matériaux sur l'environnement.
- Notice n°2 : Interaction de l'activité projetée avec les installations existantes.
- Notice n°3 : Localisation des zones de danger.

SOMMAIRE

1	Introduction.....	7
2	Informations relatives au demandeur.....	8
2.1	Identification du demandeur	8
2.2	Présentation du demandeur	8
2.3	Maîtrise foncière.....	9
3	Localisation du projet.....	9
3.1	Localisation	9
3.2	Descriptif des activités du site	10
3.2.1	Activité historique du site.....	10
3.2.2	Activité actuelle du site.....	11
3.3	Superficie de la parcelle cadastrale concernée.....	11
3.4	Descriptif des accès au site	12
4	Description, nature et volume des activités.....	13
4.1	Nature et volume des activités.....	13
4.1.1	Généralités.....	13
4.1.2	Activités envisagées.....	14
4.2	Description du site et des installations projetées	14
4.3	Principe général d'élaboration des bétons concassés	15
4.4	Description de l'atelier de concassage / criblage	17
4.5	Utilités et installations connexes.....	18
4.5.1	Les locaux sociaux.....	18
4.5.2	Le pont-bascule.....	18
4.5.3	L'entretien des équipements et des engins.....	18
4.5.4	Suivi environnemental des bétons concassés	18
4.5.5	Suivi des eaux pluviales	19
4.5.6	Ravitaillement en carburant des engins.....	19
4.6	Nomenclatures des installations classées projetées.....	19
4.7	Moyens humains mis à disposition	20
4.8	Mise à l'arrêt des activités et remise en état du site.....	22
ANNEXE 1.	: Extrait du KBIS de la société VALGO	23
ANNEXE 2.	Fiches techniques concasseur et du crible.....	26
ANNEXE 3.	Certificat de Puissance du concasseur	33

Liste des Figures

Figure 1 : Localisation du projet.....	10
Figure 2 :Plan cadastral.....	12
Figure 3 : Plan de circulation du chantier.....	12
Figure 4 : Recyclage des déchets inertes en Normandie.....	13
Figure 5 : Plan d'ensemble.....	15
Figure 6 - Atelier de préparation (pince à béton, pelle godet, pelle aimant).....	17
Figure 7 - Atelier de concassage (pelle d'alimentation, concasseur/cribleur, benne à ferraille et chargeuse)	17
Figure 8 : Organisation du chantier.....	21

Liste des tableaux

Tableau 1- Identification du demandeur.....	8
Tableau 2 - Description du périmètre ICPE.....	11

1 Introduction

La société VALGO dont le siège social se situe à Petit-Couronne veut appliquer un modèle d'économie circulaire sur le site de l'ancienne raffinerie en cours de réhabilitation.

Ce projet s'inscrit dans un objectif de croissance verte liée à la loi de transition énergétique déclinée dans le volet de l'économie circulaire. Publiée au journal officiel le 18 août 2015, cette loi fixe les objectifs pour un nouveau modèle énergétique, plus durable face aux enjeux d'approvisionnement en énergie, à l'évolution des prix, à l'épuisement des ressources et aux impératifs de la protection de l'environnement.

Le Titre 4 de cette loi décrit la lutte contre le gaspillage et la réduction des déchets à la source et le développement de l'économie circulaire, définissant notamment les objectifs suivants :

- La valorisation de 70 % des matériaux de déconstruction et des travaux publics à l'horizon 2020 ;
- La réduction de 50 % à l'horizon 2025 des quantités de matériaux mis en décharge.

Cette présente demande d'enregistrement s'inscrit totalement dans ces objectifs, elle permettra :

- La valorisation de matériaux inertes issus des travaux de démantèlement / déconstruction sélective en cours sur la friche de l'ancienne raffinerie,
- La valorisation de ces matériaux recyclés dans le cadre de la réhabilitation,
- La réduction de l'utilisation de la ressource décroissante en matières premières dites nobles via leur substitution par des matériaux inertes recyclés, sur le site VALGO, et ex-situ (Cf. dernier alinéa),
- La réduction par la même occasion de l'impact sur le trafic routier puisque ces granulats concassés se substitueront à des graves qui auraient dues être acheminées sur le site,
- La valorisation des matériaux excédentaires pour des chantiers extérieurs dans un contexte rouennais en déficit de ce type de matériaux.

Par ailleurs des analyses de cycle de vie ont été réalisées pour les activités de « production de granulats recyclés » et de « traitement de déchets de déconstruction en vue de produire des granulats » (modules d'information environnementale édités en septembre 2017 par l'Union Nationale des Producteurs de Granulats), et démontrent les bénéfices de telles pratiques. Ainsi d'après ces rapports, « le traitement des déchets de déconstruction du BTP (béton, enrobés, etc.) en vue de produire des granulats recyclés pourrait être [...] une solution potentielle de production de matériaux dans un contexte bas carbone. Cette observation peut s'étendre aux indicateurs eutrophisation, épuisement des ressources fossiles et pollution de l'air, pour lesquels les gains de la « valorisation granulats » des déchets de déconstruction approchent voire dépassent les impacts liés au traitement initial des déchets. De même, il a été conclu que « les impacts globalement moindres de la production de granulats recyclés par rapport aux granulats naturels sont en phase avec les notions de valorisation des déchets et d'économie circulaire qui sont aujourd'hui centrales dans les politiques publiques européennes et nationales ».

2 Informations relatives au demandeur

2.1 Identification du demandeur

La présente demande est sollicitée par la société Valgo dont les renseignements administratifs et juridiques sont exposés dans le tableau suivant :

Tableau 1- Identification du demandeur

Nom de la société	VALGO
Forme juridique	Société anonyme à conseil d'administration
Siège social	72, Rue Aristide Briand, 76650 Petit Couronne ☎ 02 78 94 04 84
N° SIRET	453 975 831 00182
Site d'exploitation concerné par la demande	PETIT-COURONNE (76 650)
Horaires	De 6h00 à 21h00
Rythme de travail	Du lundi au vendredi Soit environ en moyenne 240 j travaillés / an
Effectif maximum pouvant être présent sur le site concerné par cette demande d'enregistrement	3 à 4 personnes (conduite d'engins et installation de criblage-concassage) et l'équivalent de 1 personne en encadrement, accompagnement Rubriques ICPE n°2515-1, 2517-1
Demandeur :	ANDREA BEGO GHINA - Directeur Général Délégué ☎ 07 62 06 23 74 ✉ andrea.begoghina@valgo.com
Directeur Technique :	Eric BRANQUET ☎ 01 56 43 64 59 ✉ Eric.branquet@ecofield-consulting.com

Le Kbis de la société Valgo est reporté en ANNEXE 1 du présent dossier.

2.2 Présentation du demandeur

Créée en 2004 par François Bouché lors de l'opération de revitalisation du site AZF, la société VALGO est une entreprise spécialisée dans la dépollution des sols et des nappes phréatiques, les opérations de désamiantage et de déconstruction et la transformation des déchets organiques en énergie.

La société connaît depuis 2011 un important développement en France et depuis 2014 à l'international.

VALGO a développé une solution globale unique pour favoriser la revitalisation des friches industrielles, la « VALGORisation », qui consiste à coupler les opérations de dépollution des sites et des sols, à une ingénierie technique et financière afin de développer des projets écologiquement responsables et économiquement viables, permettant ainsi une reconversion industrielle pérenne.

Le modèle de VALGORisation repose sur une maîtrise des différents métiers et techniques de dépollution des sites et sols pollués :

En premier lieu, l'activité décontamination qui comprend des opérations de :

- Désamiantage,
- Déplombage,
- Encapsulage/encoffrement,
- Traitement de Fibre Céramique Réfractaire,
- Intervention proche Amiante (SS4),
- Démantèlement industriel.

En second lieu, la dépollution des sites, sols pollués et nappes phréatiques :

Grâce à la maîtrise d'un ensemble de traitements, la société VALGO offre les solutions les plus adaptées et les plus efficaces aux besoins des clients. L'entreprise offre également à travers son laboratoire de Recherche & Développement et la mise en place de phases pilotes, des processus innovants et uniques telle que la désorption thermique « in situ » et « sur site »

En dernier lieu, l'aménagement foncier permettant la valorisation de sites pollués, notamment par la reconversion de friches industrielles :

La société VALGO s'attache, aux côtés d'acteurs privés et publics, à redonner une valeur d'usage à ces sols pollués à travers des opérations d'aménagement urbain et foncier qui permettent une réutilisation de ces friches. A ce jour, on estime à 400 000 le nombre de sites pollués en France, des terres souvent polluées et inexploitablement économiquement, auxquelles on pourrait redonner une nouvelle vie.

Le modèle de VALGORisation permet ainsi de reconstruire la ville sur la ville, à l'heure où aujourd'hui en France, l'équivalent d'un département est artificialisé tous les 8 ans.

2.3 Maîtrise foncière

Les actifs de la société PRPC ont été vendus dans le cadre d'une adjudication organisée par le TC de ROUEN, et la société VALGO a été attributaire de ces actifs par le biais d'une ordonnance du TC de ROUEN en date du 28 avril 2014.

En 2015, le grand chantier de réhabilitation est lancé sur la mise en application d'un modèle unique créé par VALGO : le modèle 4D nommé Valgorisation (pour "Désamiantage-Déconstruction-Dépollution et Développement" des friches industrielles et sites complexes).

Le périmètre du projet sollicité est situé dans la friche de l'ancienne raffinerie, dont VALGO est propriétaire.

3 Localisation du projet

3.1 Localisation

L'installation de concassage et de station de transit est incluse sur les parcelles cadastrales AM100 et AM 99 localisées sur la commune de Petit-Couronne. Ces terrains se situent sur une zone d'activités industrielles.

L'ancienne raffinerie de Petit-Couronne est située à 130 km au Nord-Ouest de Paris (75) et à 10 km au sud de Rouen (76), en bordure de la Seine au Sud de la commune de Petit-Couronne (76), qui compte environ 10 000 habitants.

Le site est entouré :

- au Sud, par le Boulevard SONOPA. Au-delà se trouve la papeterie Chapelle Darblay, groupe UPM Kymmene, implantée sur la commune de Grand-Couronne ;
- à l'Ouest, par la Seine. La société BUTAGAZ se trouve au bord du fleuve ;
- au Nord, par le Boulevard Cordonnier qui longe le centre-ville de Petit-Couronne ;
- à l'Est, par le Pôle d'Innovation des Couronnes, la route départementale n° 3, une zone d'activité, le site de stockage Est de la société VALGO (parcelles AM 95 à AM 98) puis le parc de stockage du Milthuit appartenant à la société DRPC.

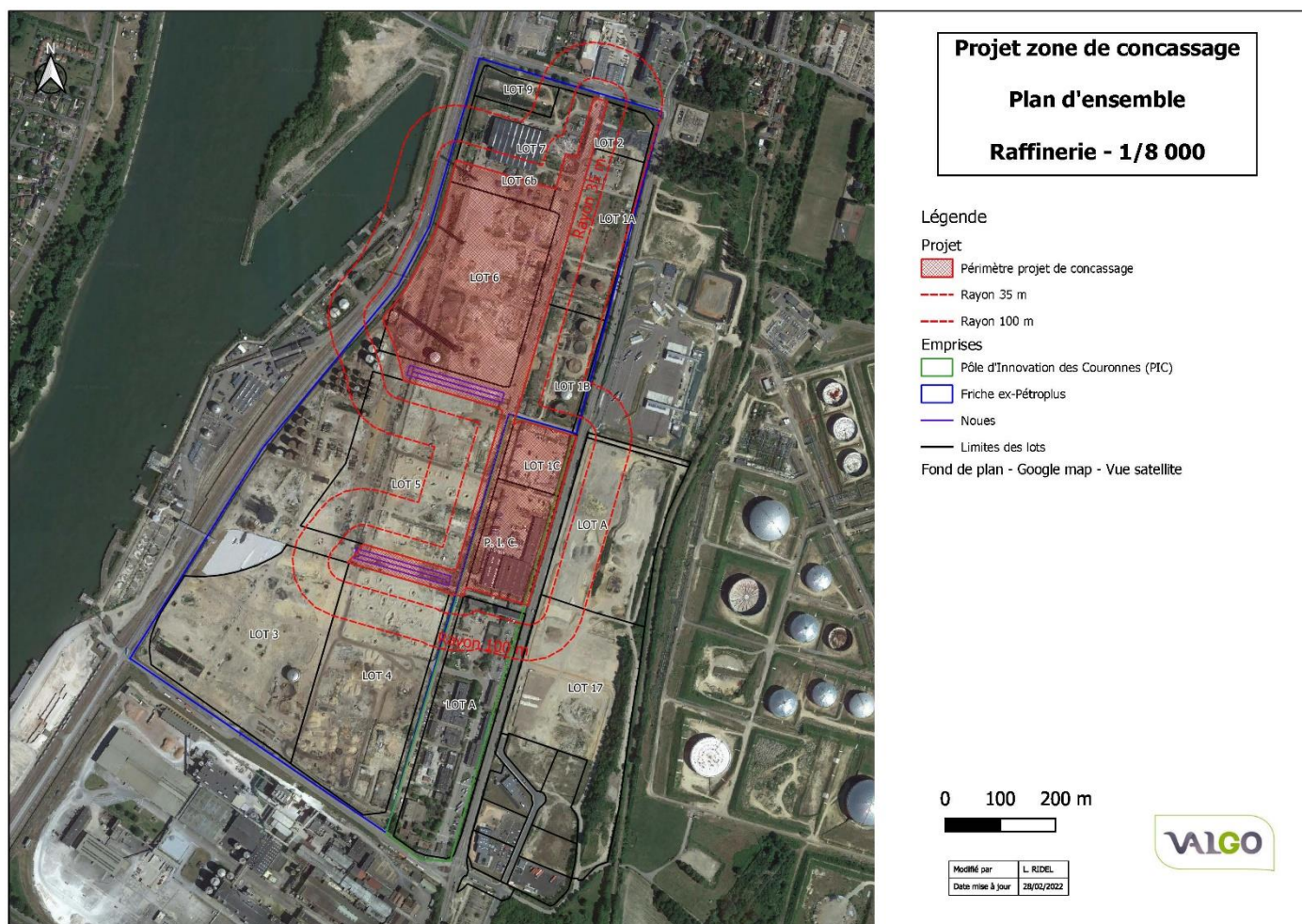


Figure 1 : Localisation du projet

L'ancien site PETROPLUS est entouré des communes de Grand-Couronne au Sud et à l'Ouest du Val-de-la-Haye en bordure opposée de la Seine.

Le périmètre sollicité pour cette demande s'inscrit dans un environnement industriel et est éloigné des habitations du secteur :

- à 200 m au Sud des maisons situées derrière le boulevard Cordonnier (à Petit-Couronne),
- à plus de 700 m à l'Est des premières habitations de Val-de-la-Haye,
- et à au moins 1400 m au Nord des habitations de Grand-Couronne.

3.2 Descriptif des activités du site

3.2.1 Activité historique du site

En 1928, en lieu et place du château des Clos, la Société des Pétroles JUPITER construit la raffinerie de Petit-Couronne. La mise en service officielle du site a lieu le 1er mars 1929. L'activité se développe alors sur environ 40 hectares.

En 1933, un nouvel essor est donné au site avec la création de nouvelles unités permettant d'atteindre une capacité de raffinage annuelle d'environ 600 000 tonnes de pétrole brut.

En 1948, la société des Pétroles JUPITER fusionne son activité avec celle de la Compagnie des Produits Chimiques et Raffinerie de Berre pour donner naissance à la Compagnie de Raffinage SHELL Berre. L'activité s'intensifie en augmentant les capacités de stockage, de traitement et la diversité de la production.

En 1950, les extensions et les modifications permettent de porter la capacité de traitement de la raffinerie à près de 2 000 000 tonnes de pétrole brut par an.

En 1969, avec une capacité de distillation de 10 millions de pétrole brut par an, la raffinerie de Petit-Couronne devient la deuxième raffinerie de France.

À la suite du choc pétrolier, les années 1980 sont marquées par une stagnation du marché pétrolier et une modernisation des équipements et l'abandon de certaines unités.

En avril 2008, la raffinerie est reprise par le groupe suisse PETROPLUS. À la suite de la faillite de la maison mère du groupe le 24 janvier 2012, la raffinerie de Petit-Couronne a été placée en redressement judiciaire, puis en liquidation judiciaire le 16 avril 2013.

Les actifs de la société PRPC ont été vendus dans le cadre d'une adjudication organisée par le TC de ROUEN, et la société VALGO a été attributaire de ces actifs par le biais d'une ordonnance du TC de ROUEN en date du 28 avril 2014.

En 2015, le grand chantier de réhabilitation est lancé. Les opérations de dépollution initiales ont été menées en totale transparence avec les autorités et sous le contrôle trimestriel de la DREAL. Une tierce-expertise du plan de gestion a validé les processus de réhabilitation mis en œuvre ainsi que les objectifs proposés.

3.2.2 Activité actuelle du site

Actuellement, le site est en cours de déconstruction et de dépollution. Il n'existe plus aucun équipement lié à l'exploitation de la raffinerie sur le site hormis quelques bâtiments, des fondations résiduelles et quelques cuves.

Un plan de gestion concernant les parcelles AM 40 et AM 100 a été défini le 13 janvier 2020. L'arrêté préfectoral du 24/02/20 prescrit les travaux nécessaires à réaliser sur lesdites parcelles.

Les trois dernières cheminées de la raffinerie ont été démolies par explosif le 7 novembre 2020.

L'ensemble des superstructures en béton ont été démolies, à l'exception du magasin générale, qui pourra rester en place.

Les infrastructures sont en cours de démolition, et les massifs découverts représentent près de 200 000 tonnes de béton à valoriser.

3.3 Superficie de la parcelle cadastrale concernée

Le périmètre ICPE concerné par la présente demande porte sur une surface totale de 159 696 m².

Tableau 2 - Description du périmètre ICPE

Commune	Section	Parcelle	Surface cadastrale	Surface cadastrale concernée
Petit Couronne	AM	100	510 039 m ²	122 626 m ²
	AM	99	93 442 m ²	37 070 m ²

Les parcelles du périmètre de cette nouvelle activité sont représentées sur la photographie aérienne ci-dessous.

L'emprise sollicitée dans le cadre de la présente demande d'enregistrement est de 159 696 m².

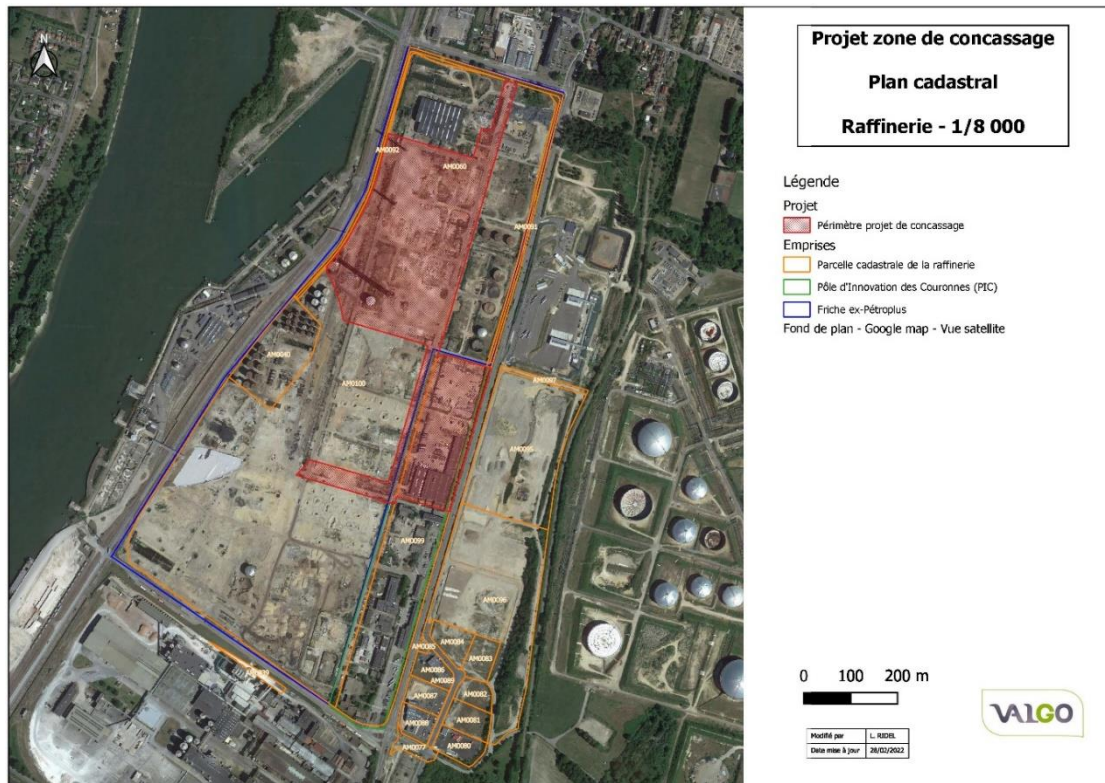


Figure 2 : Plan cadastral

3.4 Descriptif des accès au site

L'accès principal, dédié uniquement aux poids-lourds, s'effectue côté Nord c'est-à-dire par l'ancienne entrée R2 du site. Cet accès servira de voie d'entrée, ainsi que de voie de sortie pour les camions transportant les matériaux recyclés excédentaires.

Les véhicules lourds empruntent les voies de circulation internes au site.

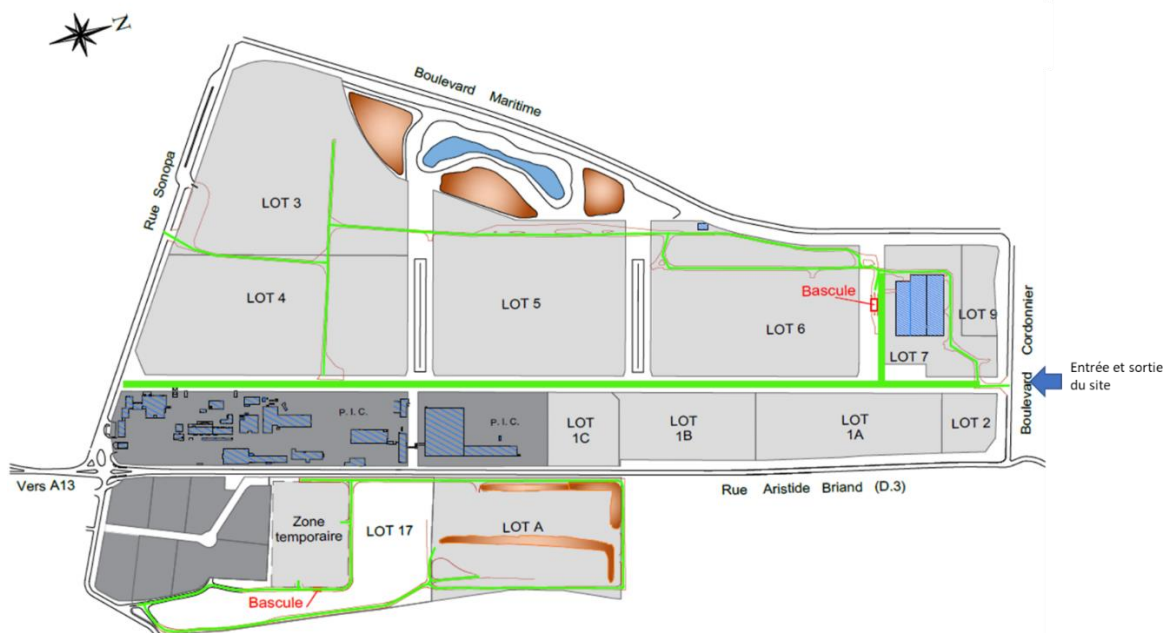


Figure 3 : Plan de circulation du chantier

L'accès secondaire dédié aux véhicules légers se fait par l'entrée principale du Pôle des Innovations des Couronnes au niveau du poste de garde (ancienne entrée R1).

4 Description, nature et volume des activités

4.1 Nature et volume des activités

4.1.1 Généralités

L'activité BTP de Normandie a généré près de 6.3 millions de tonnes de déchets inertes en 2018.

Les bétons de démolition représentent un potentiel d'environ 600 000 tonnes / an (Cf. schéma ci-dessous, source : Materrio Normandie).

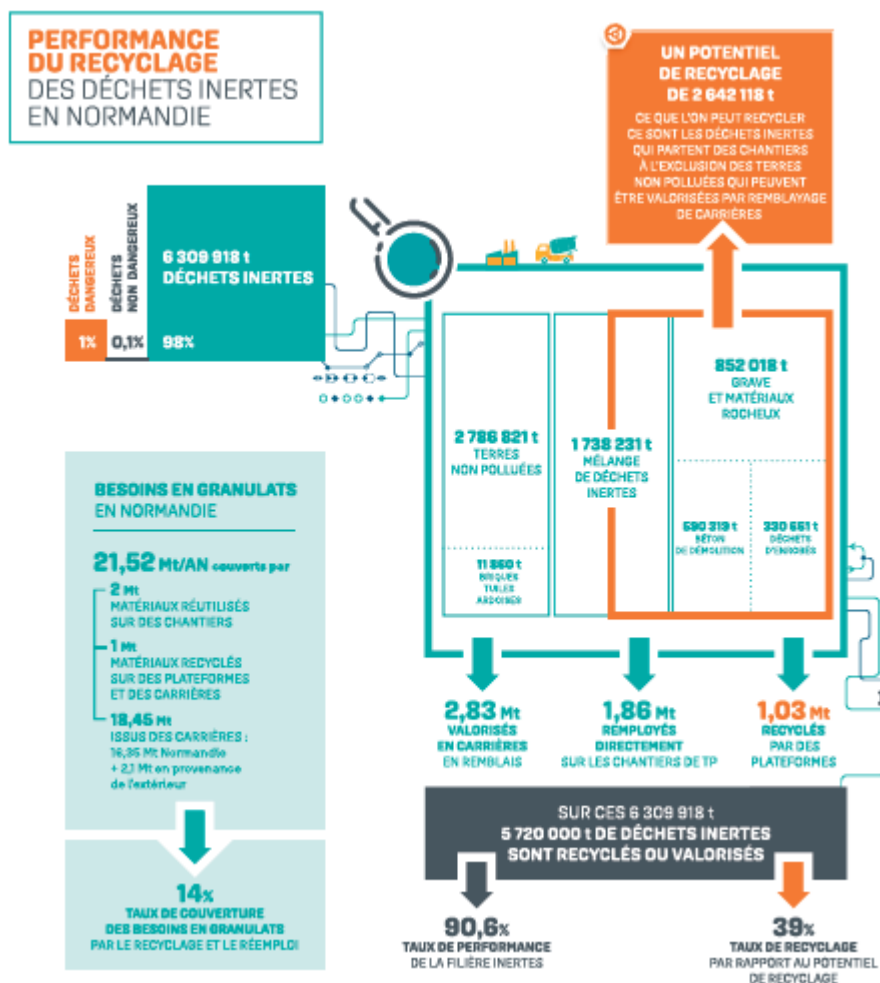


Figure 4 : Recyclage des déchets inertes en Normandie

Les bétons, graves et cailloux de déconstruction possèdent les qualités géotechnique et physicochimiques pour être réutilisés sur les chantiers de construction.

Les principes d'élaboration sont bien connus. Ils s'apparentent à ceux des installations de carrières à la différence que le gisement est le plus souvent hétérogène et qu'il contient souvent des ferrallages, parfois denses, et plus ou moins d'éléments indésirables qu'il faut extraire et orienter vers les filières de valorisation ou d'élimination adéquates.

4.1.2 Activités envisagées

L'atelier de concassage / criblage assurera la fabrication de matériaux recyclés issus de la déconstruction de l'ancienne raffinerie de Petit Couronne :

- Pour l'aménagement de la plateforme logistique
- Pour les chantiers extérieurs en ce qui concerne les matériaux excédentaires

L'atelier de concassage / criblage permettra de produire :

- Des granulats concassés de granulométrie 0/80 destinés au remblaiement des terrains du projet d'aménagement,
- Des granulats concassés de granulométrie 0/31.5 destinés à la construction des VRD du projet d'aménagement.
- Des granulats concassés de granulométrie 40/80 destinés à traiter les plateformes du projet d'aménagement pour gagner en portance, ainsi que pour le tapissage des noues,
- Des granulats concassés de granulométrie 80/120 destinés au remplissage des gabions qui longeront les futures voiries du projet d'aménagement.

Le tonnage annuel de granulats recyclés produit par cet atelier de concassage est compris entre 120 000 à 200 000 tonnes.

4.2 Description du site et des installations projetées

Le projet d'atelier de concassage - criblage et de transit de matériaux inertes se décompose comme suit (voir plan page suivante) :

- La plateforme de concassage, réapprovisionnée par le gisement de béton déconstruit au fur et à mesure sur la friche en cours de réhabilitation. Cette plateforme sera déplacée au plus proche des stocks de béton, sur les zones récolées, en cohérence avec le plan de phasage de réhabilitation, et pourra avoir une surface plus étendue. Cette surface sera susceptible d'évoluer en fonction du stockage des bétons.
- Les pistes de chantier dédiées à la circulation des poids-lourds conformément au plan de circulation présenté au § 3.4. Les camions sortant du site passeront systématiquement par le pont bascule.

Les différentes origines des matériaux de déconstruction sur le chantier de réhabilitation de Petit-Couronne sont identifiées de façon rigoureuse en amont de l'activité de concassage – criblage.

Ces bétons sont issus d'une déconstruction sélective : les ferrailles, les matériaux amiantés et pollués sont écartés. Le tri des matériaux est réalisé en amont des opérations de concassage et de criblage.

Les bétons à recycler proviendront en totalité des travaux de déconstruction de l'ancienne raffinerie de Petit Couronne afin de conserver la cohérence environnementale de cette demande.

Les opérations de concassage et de criblage cesseront lorsque la totalité des matériaux de déconstruction valorisables aura été concassée.

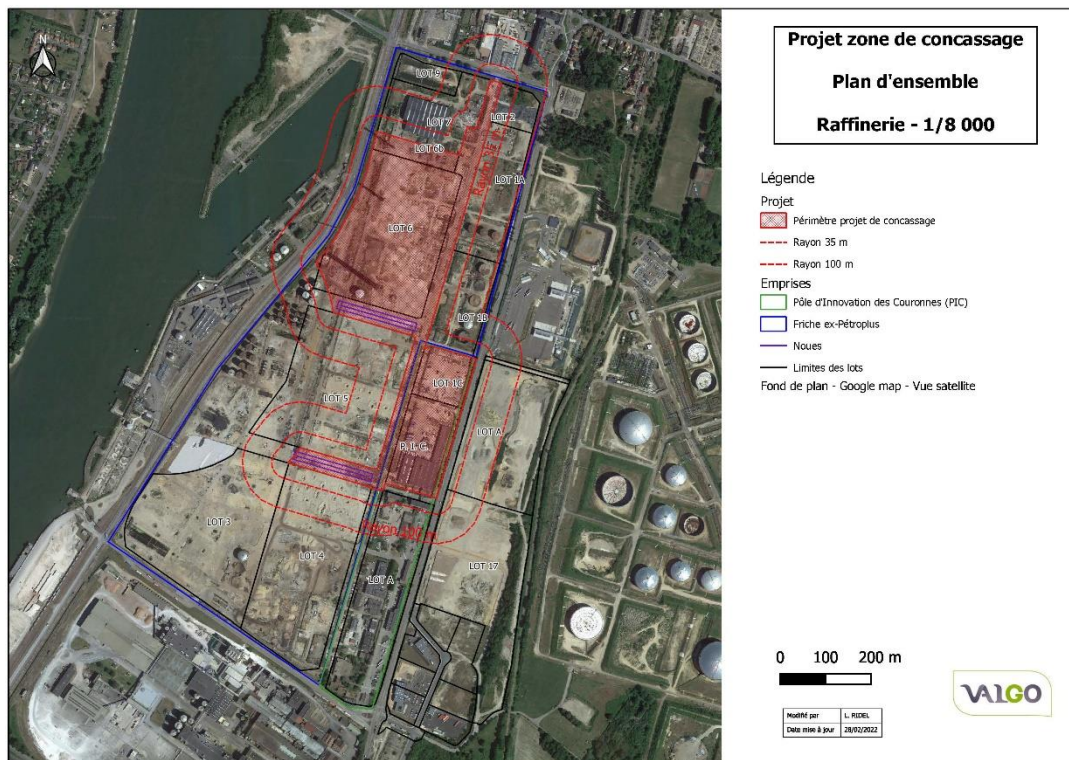


Figure 5 : Plan d'ensemble

4.3 Principe général d'élaboration des bétons concassés

En amont du concassage – criblage, un contrôle organoleptique des bétons (recherche de contaminants comme le bois, le plâtre, ..., de présence d'hydrocarbures...) est effectué visuellement par le chauffeur d'engin chargeant le concasseur.

En cas de détection de matières prohibées :

- Le matériau est extrait pour qu'il suive la ou les filières de valorisation, traitement ou d'élimination adaptées,
- Le matériau est trié en cas de simples indésirables à éliminer.

Ces contrôles peuvent être complétés par les analyses jugées nécessaires, complémentaires ou contradictoires. Il sera réalisé au minimum les analyses recommandées par l'arrêté du 12/12/2014 relatif aux ISDI.

Les matériaux peuvent ensuite être stockés en fonction de leur nature et du prétraitement qu'ils devront recevoir : une diminution de la taille granulaire par broyage à l'aide d'un brise roche hydraulique ou d'une pince à béton, retrait d'éléments métalliques à l'aide d'une cisaille à ferrailles, retrait de contaminants par un tri manuel, etc... Cette étape d'homogénéisation du gisement par « l'atelier de préparation » permet une alimentation régulière de l'atelier de concassage-criblage. Les bétons concassés ainsi produits présenteront des caractéristiques géotechniques et physicochimiques constantes. Le procédé d'élaboration des bétons concassés suit le schéma présenté sur la figure n°4 où chaque étape du process est reprise :

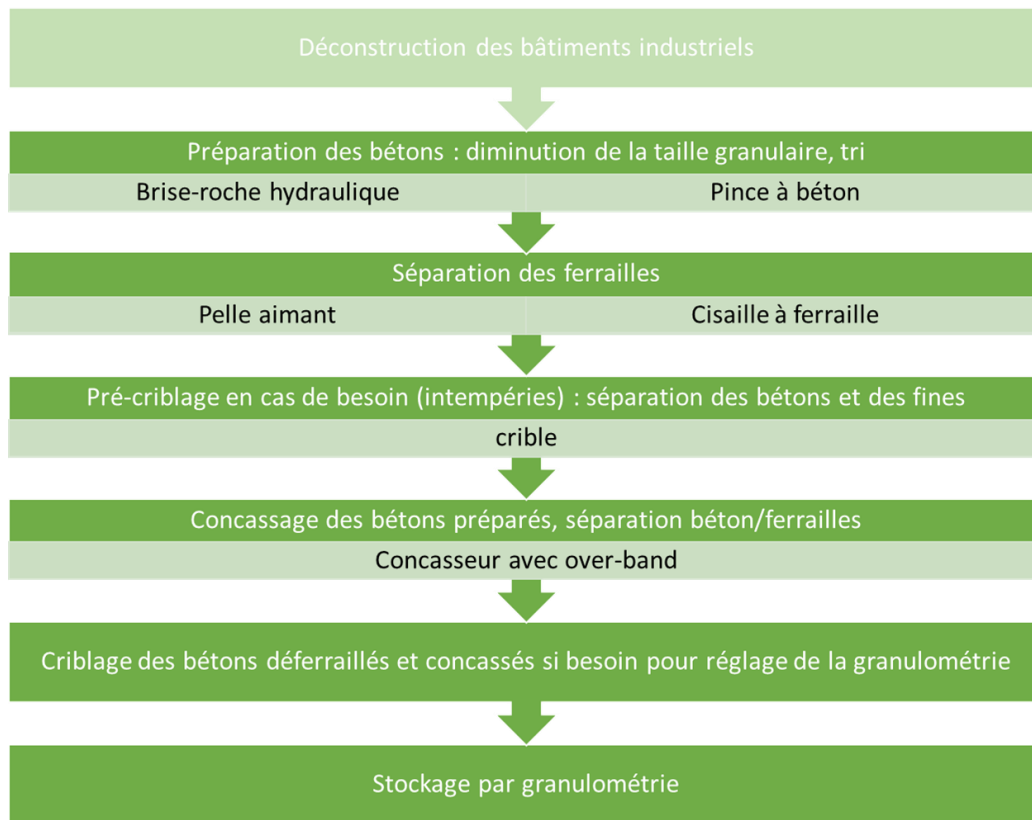


Figure 4 : Procédé d'élaboration des bétons concassés

La figure n°5 reprend chaque étape d'élaboration des bétons concassés en mentionnant les différents types d'engins utilisés (Source : Materrio Normandie) :

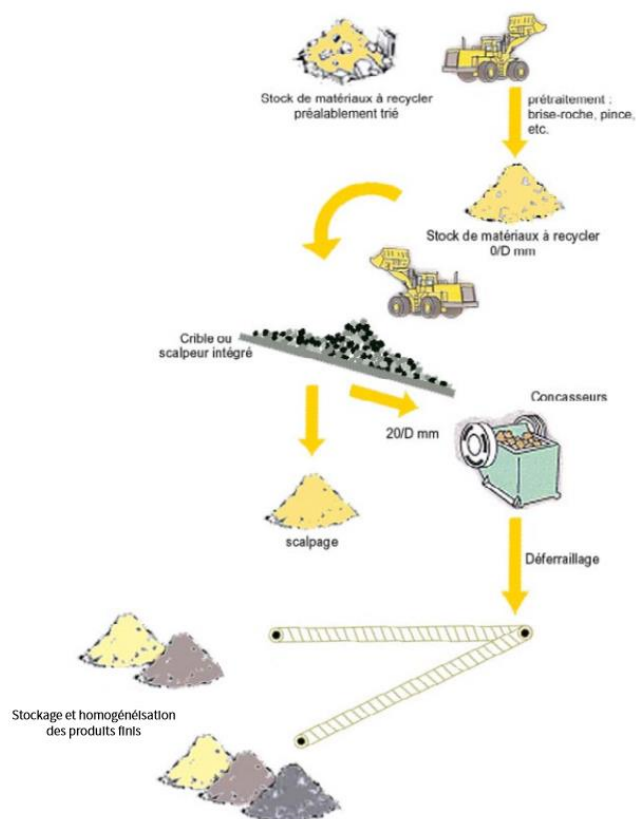


Figure 5 : Process d'élaboration des bétons concassés (source Materrio Normandie)

4.4 Description de l'atelier de concassage / criblage

L'atelier de concassage et criblage sera composé des équipements mobiles suivants :

- 2 à 5 pelles, équipées de godets, de Brises-Roche Hydrauliques ou de pinces,
- Un crible, Mobiscreen MS15z de la marque KLEEMANN et de puissance 95 KW,
- Un broyeur – cribleur à percussion MOBIREX MR 130i EVO 2, de puissance 198kW, comme l'atteste le certificat de puissance présenté en ANNEXE 3. Un overband (convoyeur de tri à séparation magnétique) permettra d'ôter par aimantation les éventuelles ferrailles restant encore dans les matériaux après concassage),
- 1 à 2 chargeuses à pneu.

La puissance totale de l'installation sera donc de 293 KW. Les fiches techniques descriptives de chaque élément sont jointes en ANNEXE 2.



Figure 6 - Atelier de préparation (pince à béton, pelle godet, pelle aimant)



Figure 7 - Atelier de concassage (pelle d'alimentation, concasseur/cribleur, benne à ferraille et chargeuse)

La cadence de concassage journalière sera de 2 000 tonnes de bétons concassés et fines, soit 25 000 tonnes par mois en comptant la maintenance de l'outil industriel. Les travaux de concassage sont prévus jusqu'en août 2022.

L'atelier de concassage / criblage mobile sera positionné au plus près des stocks à traiter. Il se déplacera de façon coordonnée au plan de phasage de réhabilitation, et sur les zones récolées.

Ce plan de phasage permet :

- d'éviter de multiples reprises de matériaux,
- d'optimiser le transport des matériaux inertes pour une réutilisation au plus proche de la zone de ré-emploi.
- d'optimiser les déplacements de l'atelier de concassage / criblage,
- de prendre en compte au mieux la temporalité du plan de phasage de la réhabilitation de la friche.
- en fonction de l'avancement des travaux et des récollements, l'unité de concassage pourra se positionner sur l'ensemble de la plateforme de la raffinerie.

Une demande de modification du présent dossier d'enregistrement sera effectuée après récollement d'une zone et en cas de déplacement de l'atelier de concassage dans celle-ci.

La puissance totale de cet atelier pourra être dépassée pour les motifs suivants :

- remplacement d'un des équipements par un autre lors d'entretien de machine ou à la suite d'une panne, d'un dysfonctionnement,
- besoin d'un équipement différent au vu du gisement et de la qualité des matériaux à obtenir.

Le débit journalier moyen de cet atelier est de 2 000 tonnes dont environ 1 200 tonnes de bétons concassés et 800 tonnes de fines

4.5 Utilités et installations connexes

4.5.1 Les locaux sociaux

La base vie (vestiaires, toilettes chimiques, réfectoire) se situe sur le périmètre projet.

4.5.2 Le pont-bascule

Un pont-bascule est présent au nord du périmètre actuel du projet. Il est positionné à proximité de l'accès dédié aux poids-lourds entrant (entrée R2). Chaque camion transportant les matériaux recyclés est systématiquement pesé afin de suivre les tonnages des matériaux recyclés à l'extérieur du site de l'ancienne raffinerie de Petit Couronne.

4.5.3 L'entretien des équipements et des engins

L'entretien préventif des engins s'effectuera en dehors du site. L'entretien curatif de ces derniers s'effectuera quant à lui sur le site d'exploitation dans le respect des consignes de sécurité et de prévention des pollutions. Chaque engin est équipé d'un kit anti-pollution.

4.5.4 Suivi environnemental des bétons concassés

L'ensemble des bétons concassés fera l'objet des analyses suivantes :

- Une caractérisation géotechnique dans un laboratoire spécialisé se fera toutes les 25 000 tonnes, soit environ une fois par mois.
- Une caractérisation toutes les 2 000 tonnes (une fois par jour environ) en laboratoire agréé Cofrac ou équivalent sera conduite et suivra les recommandations de l'arrêté du 12 décembre 2014 relatif aux conditions d'admission des déchets inertes dans les installations relevant des rubriques 2515, 2516, 2517 et dans les installations de stockage de déchets inertes relevant de la rubrique 2760 de la nomenclature des installations classées.

4.5.5 Suivi des eaux pluviales

La gestion des eaux de chantier et leurs rejets sont réglementés par l'arrêté préfectoral en date du 24 février 2020, prescrivant à la société VALGO les travaux nécessaires à la réhabilitation du site de l'ancienne raffinerie de Petit-Couronne (parcelles cadastrales AM 40 et AM 100).

Des analyses sont réalisées à fréquence hebdomadaire, et ce, conformément à l'arrêté préfectoral en date du 24 février 2020. Les concentrations maximales des rejets ne doivent pas excéder les concentrations suivantes :

- DCO : 125 mg/l,
- MES : 30 mg/l,
- Hydrocarbures totaux : 4 mg/l,
- DBO5 : 20 mg/l.

Les eaux pluviales suivront le même cheminement que les eaux de ruissellement du chantier de terrassement de la société Valgo.

4.5.6 Ravitaillement en carburant des engins

Les livraisons de GNR se feront régulièrement afin d'éviter tout stockage de carburant sur le site.

Les engins ainsi que la concasseuse et la cribleuse seront ravitaillés sur le site selon la technique du bord à bord dans le respect des consignes de sécurité et de prévention des pollutions.

Le parage de la chargeuse et des pelles est effectué tous les soirs sur une aire bétonnée du Pôle d'Innovation des Couronnes.

Un kit anti-pollution est présent dans la cabine de chaque engin de chantier.

4.6 Nomenclatures des installations classées projetées

Les rubriques de la nomenclature des ICPE correspondant aux activités projetées par la société VALGO sont les suivantes :

Rubrique nomenclature ICPE	Nature de l'activité	Critères de classement A = Autorisation / E = Enregistrement / D = Déclaration	Critères propres à l'installation	Activité soumise à
2517-1	Station de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes	La superficie de l'aire de transit étant : E – Supérieure à 10 000 m ² D – Supérieure à 5 000 m ² , mais inférieure ou égale à 10 000 m ²	Superficie totale de transit des bétons > 10 000 m ²	Enregistrement
2515-1	Installation de broyage, concassage, criblage, etc., mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes	La puissance installée des installations, étant : E– Supérieure à 200 kW, D – Supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW	Unité mobile de concassage-criblage : 293 kW	Enregistrement

Tableau 3 : Rubriques ICPE retenues pour l'activité projetée

4.7 Moyens humains mis à disposition

La gestion de l'exploitation de l'atelier de concassage / criblage sera assurée par une société prestataire sous contrat, sous la responsabilité du chef de projet, du conducteur de travaux et du chef de Chantier, chargés notamment de la direction technique des travaux de réhabilitation de la friche industrielle, selon le schéma organisationnel ci-après.

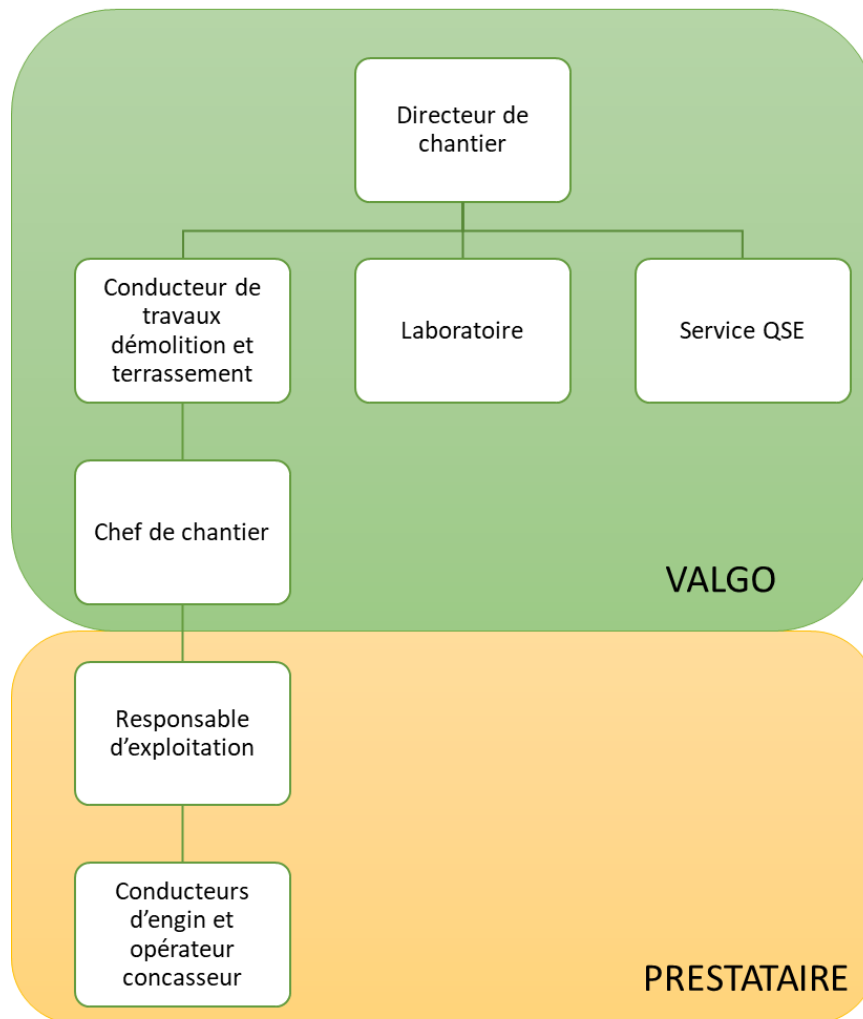


Figure 8 : Organisation du chantier

Entre 3 et 5 salariés prestataires sont employés à plein temps sur le site et sont affectés aux tâches suivantes :

- à la conduite des engins de chantier, du concasseur et du cribleur,
- à la prise en charge des matériaux et à leur tri préalable,
- à la maintenance curative des équipements.

Ce sont des conducteurs d'engins polyvalents placés sous la responsabilité directe d'un responsable d'exploitation.

Le personnel pourra travailler du lundi au samedi, dans une plage horaire comprise entre 6h00 et 21h00.

VALGO assure la gestion directe :

- de l'apport des matériaux inertes sur la plateforme
- de la vérification du caractère inerte des matériaux destinés à être traités,
- de la séparation des éventuels résidus contenant de l'amiante et de leur élimination en filière agréée,
- de la levée de doute en cas de présence de matériau potentiellement pollué et de leur élimination en filière agréée,

- de l'envoi en filière agréée des matériaux triés (ferrailles, plastiques, bois etc.)
- de la planification des vérifications des matériaux sortant (caractérisations géotechniques et environnementales),
- de la commercialisation des matériaux inertes concassés sortant,
- du pont-bascule (étalonnage, maintenance, pesées à chaque sortie),
- du registre de suivi des matériaux recyclés inertes sortant,
- du registre de suivi des déchets du chantier.

4.8 Mise à l'arrêt des activités et remise en état du site

Conformément aux articles R. 512-46-25 et R. 512-46-27 du code de l'environnement, lorsque l'exploitant mettra l'installation à l'arrêt, il adressera au préfet une notification comprenant :

- le plan mis à jour des terrains,
- le descriptif des mesures prises pour mettre en sécurité le site, et notamment :
 - la gestion des déchets,
 - les interdictions ou limitations d'accès,
 - la suppression des risques d'incendie et d'explosion,
 - la surveillance des effets de l'installation sur l'environnement,
- un mémoire décrivant l'état du site, et précisant les mesures prises pour assurer la protection de l'environnement, notamment :
 - les mesures de maîtrise des risques liés aux sols éventuellement nécessaires,
 - les mesures de maîtrise des risques liés aux eaux souterraines ou superficielles éventuellement polluées.

Ces différents éléments s'intégreront dans le mémoire de fin de travaux prévu par l'article 12 de l'arrêté du 24 février 2020 :

« À l'issue des opérations de réaménagement, l'exploitant réalise un mémoire de fin de travaux ainsi qu'un dossier de servitudes contenant à minima les éléments décrit à l'article R.515-31-3-11 du Code de l'environnement. Ce dossier est remis à l'inspection des installations classées sous un délai de quatre mois à compter de la fin des opérations ».

Ce dossier comportera la description des différentes opérations de concassage menées : les volumes de béton concassé valorisés sur le chantier de réhabilitation, les volumes de bétons concassés mis à disposition de chantiers extérieurs, une synthèse des analyses environnementales et géotechniques, ...

ANNEXE 1. : Extrait du KBIS de la société VALGO

Greffes du Tribunal de Commerce de Rouen
49 RUE Duguay Trouin
76000 ROUEN

Code de vérification : bd2rvOxksa
<https://www.infogreffe.fr/controle>



N° de gestion 2014B00762

Extrait Kbis

EXTRAIT D'IMMATRICULATION PRINCIPALE AU REGISTRE DU COMMERCE ET DES SOCIÉTÉS
à jour au 24 janvier 2022

IDENTIFICATION DE LA PERSONNE MORALE

<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	453 975 831 R.C.S. Rouen
<i>Date d'immatriculation</i>	10/07/2014
<i>Transfert du</i>	R.C.S. de Paris
<i>Date d'immatriculation d'origine</i>	16/06/2004
<i>Dénomination ou raison sociale</i>	VALGO
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée (Société à associé unique)
<i>Capital social</i>	1 856 600,00 Euros
<i>Adresse du siège</i>	72 Rue Aristide Briand 76650 Petit-Couronne
<i>Activités principales</i>	L'exercice de toutes activités de prestations de services se rapportant à l'environnement, l'eau, la terre, l'assainissement, à l'industrie, à la dépollution, au désamiantage, la déconstruction, l'énergie, la propreté, transport, nettoyage de sols, sous-sols, terres ; Toutes prestations liées au développement, commercial et industriel, montage de projets. La prise de participation dans toutes sociétés, l'acquisition de toutes valeurs mobilières et toutes opérations se rattachant à la gestion du portefeuille et l'exercice de tous les droits découlant de la propriété des titres. La prestation de services pour le compte des entreprises liées, notamment dans les domaines administratif, technique, financier, commercial, informatique. Tout acte de gestion et de disposition du patrimoine social, tout investissement et tout placement à caractère professionnel, financier ou autre, tel que, notamment, la création, la location, l'achat, la vente, l'échange, la location-gérance de tous établissements, fonds de commerce ou d'industrie, immeubles, droits sociaux, droits mobiliers ou immobiliers et droits dans tous groupements ou associations.
<i>Durée de la personne morale</i>	Jusqu'au 16/06/2103
<i>Date de clôture de l'exercice social</i>	31 décembre

GESTION, DIRECTION, ADMINISTRATION, CONTROLE, ASSOCIÉS OU MEMBRES

Président

<i>Dénomination</i>	VALGO HOLDING
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	72 Rue Aristide Briand 76650 Petit-Couronne
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	881 966 733 Rouen

Commissaire aux comptes titulaire

<i>Dénomination</i>	AJC ARSENAL AUDIT
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	48B Rue Jean de la Fontaine 33200 Bordeaux
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	410 417 729 RCS Bordeaux

Commissaire aux comptes titulaire

<i>Dénomination</i>	KPMG AUDIT IS
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	Tour Eqho 2 Avenue Gambetta 92066 Paris La Défense Cedex
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	512 802 653 RCS Nanterre

Commissaire aux comptes suppléant

<i>Dénomination</i>	AJC
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	48B Rue Jean de la Fontaine 33200 Bordeaux

Greffé du Tribunal de Commerce de Rouen49 RUE Duguay Trouin
76000 ROUEN

N° de gestion 2014B00762

Immatriculation au RCS, numéro 803 672 971 RCS Bordeaux**Commissaire aux comptes suppléant**

<i>Dénomination</i>	SALUSTRO REYDEL
<i>Forme juridique</i>	Société par actions simplifiée
<i>Adresse</i>	Tour Eqho 2 Avenue Gambetta 92066 Paris La Défense Cedex
<i>Immatriculation au RCS, numéro</i>	652 044 371 RCS Nanterre

RENSEIGNEMENTS RELATIFS A L'ACTIVITE ET A L'ETABLISSEMENT PRINCIPAL

<i>Adresse de l'établissement</i>	72 Rue Aristide Briand 76650 Petit-Couronne
<i>Activité(s) exercée(s)</i>	Activités de prestations de services se rapportant à l'environnement, à l'industrie, l'eau, la terre, l'assainissement à la dépollution, au désamiantage, la déconstruction, l'énergie, la propreté, transport, nettoyage de sols, sous sols, terres. Conception, réalisation ouvrage épuration, exploitation, conseil unité de traitement d'effluents.
<i>Date de commencement d'activité</i>	19/06/2014
<i>Origine du fonds ou de l'activité</i>	Création
<i>Mode d'exploitation</i>	Exploitation directe

IMMATRICULATIONS HORS RESSORT

R.C.S. Salon-de-Provence
R.C.S. Dijon
R.C.S. Toulouse
R.C.S. Bordeaux
R.C.S. Montpellier
R.C.S. Vienne
R.C.S. Nantes
R.C.S. Lorient
R.C.S. Paris
R.C.S. Pontoise
R.C.S. Belfort
R.C.S. Saint-Denis de la-Réunion

Le Greffier



FIN DE L'EXTRAIT

ANNEXE 2. Fiches techniques concasseur et du crible

A WIRTGEN GROUP COMPANY



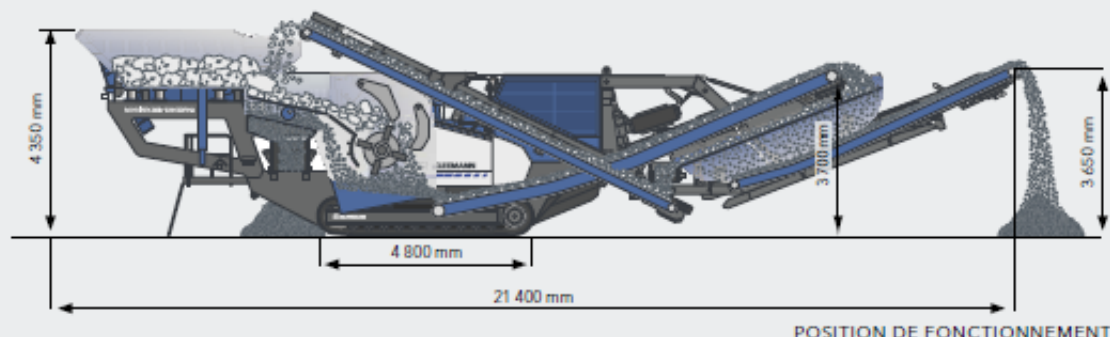
KLEEMANN

INFORMATIONS TECHNIQUES | BROYEUR MOBILE À PERCUSSION SUR CHENILLES

MOBIREX MR 130(i) EVO2



MOBIREX MR 130(i) EVO2



PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- ❑ Flux de matériaux optimisé par largeurs de système ouvertes
- ❑ Configuration de l'écartement hydraulique
- ❑ Concept de commande simple et intuitif SPECTIVE
- ❑ Entraînement direct diesel efficace et puissant
- ❑ Crible intégré performant avec retour des surclassés (option)

INFORMATIONS TECHNIQUES MR 130(i) EVO2

Trémie d'alimentation

Capacité d'alimentation jusqu'à env. (t/h) ¹⁾	450
Taille d'alimentation max. (mm)	1 040 x 650
Hauteur d'alimentation (avec extension) (mm)	4 350 (4 710)
Volume de trémie (avec extension) (m ³)	5 (9)
Largeur x longueur (avec extension) (mm)	2 250 x 3 700 (3 000 x 3 700)

Alimentateur vibrant

Largeur x longueur (mm)	2 615
-------------------------	-------

Précrible

Type	Scalpeur à deux étages robuste
Largeur x longueur (mm)	1 210 x 2 300

Conveyor de déchargement latéral rigide (en option)

Largeur x longueur (version allongée) (mm)	650 x 4 000 (6 000)
Hauteur de déchargement env. (version allongée) (mm)	2 900 (3 650)

Concasseur

Type de concasseur à percussion	SHB 130 - 090
Garand largeur x hauteur (mm)	1 300 x 900
Poids du concasseur env. (kg)	16 500
Diamètre de rotor (mm)	1 200
Mode d'entraînement du concasseur, env. (kW)	direct, 310
Mode de réglage écrans de choc	entièrement hydraulique en continu

Capacité de concassage pour concassé de béton jusqu'à env. (t/h)	300 ²⁾
Capacité de concassage pour gravats jusqu'à env. (t/h)	300 ²⁾
Capacité de concassage pour concassé d'asphalte jusqu'à env. (t/h)	260 ²⁾
Capacité de concassage pour calcaire jusqu'à env. (t/h)	270 ²⁾

Extracteur vibrant

Largeur x longueur (mm)	1 400 x 2 700
-------------------------	---------------

Conveyor de déchargement

Largeur x longueur (mm)	1 400 x 9 700
Hauteur de déchargement env. (mm)	3 650

Groupe électrogène

Concept d'entraînement	diesel direct ⁴⁾
Puissance d'entraînement du moteur diesel Scania (kW)	368 - 410 ²⁾
Génératrice (kVA)	135

Crible intégré (en option)

Type	Crible à un étage pour petits produits
Largeur x longueur (mm)	1 550 x 4 550
Conveyor de retour des surclassés (étang.) (mm)	500 x 9 750 (650 x 9 750)
Hauteur de déchargement conveyor de déchargement pour copeaux fins env. (mm)	3 580

Transport

Dimensions de transport sans option	
Hauteur de transport (mm)	3 750
Longueur de transport (mm)	18 385
Largeur de transport	3 000
Dimensions de transport avec crible intégré	
Longueur de transport avec crible intégré (mm)	21 620
Largeur de transport avec crible intégré (mm)	3 150 - 3 400
Poids de transport crible intégré (kg)	6 500
Poids de transport installation de base - équipement max. (kg)	49 500 - 64 500

¹⁾ fonction du type et de la composition de la matière alimentée, de la taille d'alimentation, du précrible ainsi que de la granulométrie finale souhaitée

²⁾ pour granulométrie finale 0 - 45 mm avec env. 10 - 15 % de produits surclassés

³⁾ pour granulométrie finale 0 - 32 mm avec env. 10 - 15 % de produits surclassés

⁴⁾ tous les entraînements secondaires électriques

⁵⁾ selon la norme antipollution en vigueur

BROYEUR MOBILE À PERCUSSION SUR CHENILLES

**MOBIREX MR 130(i) EVO2**

Le concasseur à percussion mobile MOBIREX MR 130(i) EVO2 est très polyvalent et produit un granulats de qualité supérieure. Avec une largeur de gueulard de 1 300 mm, il atteint des débits jusqu'ici réservés aux installations de concassage sensiblement plus grandes. Ce rendement hors pair et cette excellente performance sont possibles grâce à une multitude de prouesses techniques. Grâce à sa structure compacte, la machine est facile à transporter et rapidement démontée et remontée.

ÉQUIPEMENTS STANDARD

- ❑ Trémie d'alimentation à rabattement hydraulique, pouvant être commandée depuis le sol
- ❑ Alimentateur vibrant à régulation de fréquence
- ❑ Précrible à régulation de fréquence
- ❑ Équipements du précrible avec grille à barreaux ou tôle perforée (étage supérieur) et grille métallique (étage inférieur)
- ❑ Broyeur à percussion avec jeu de battoirs en manganèse
- ❑ Continuous Feed System (CFS) pour charge optimale du broyeur
- ❑ Réglage automatique de l'écartement
- ❑ Protection intégrée contre les surcharges
- ❑ Lock & Turn (dispositif de blocage et de rotation de rotor): système pour rotation et fixation sûre du rotor pour travaux d'entretien ou en cas d'obstructions
- ❑ Bras pivotant pour le changement des battoirs
- ❑ Concept de commande SPECTIVE: interface utilisateur guidée par menus, panneau de commande 12 pouces ; système télématique WITOS FleetView pour une gestion efficace de flotte et de service
- ❑ Armoire de commande verrouillable, protégée contre la poussière et les vibrations
- ❑ Éclairage LED
- ❑ Suspensions de levage
- ❑ Système de brumisation pour réduire la poussière

OPTIONS

- ❑ Extension de trémie : à rabattement hydraulique
- ❑ Convoyeur de déchargement latéral 4 m, rigide: peut être installé à droite et à gauche, hauteur de déchargement 2 900 mm, doit être démonté pour le transport, avec système de pulvérisation
- ❑ Convoyeur de déchargement allongé 6 m, rigide: peut être installé à droite et à gauche, hauteur de déchargement 3 650 mm, doit être démonté pour le transport, avec système de pulvérisation
- ❑ Capotage de convoyeur de déchargement latéral (tôle, métallique) associée à convoyeur de déchargement latéral rigide
- ❑ Convoyeur de déchargement latéral, à rabattement hydraulique, peut être installé des deux côtés, hauteur de déchargement 2 900 mm, reste sur la machine durant le transport, avec système de pulvérisation
- ❑ Quick Track pour basculement simple et rapide de la machine en mode de service, opération via télécommande
- ❑ Packs climatiques: pack chaud ou froid
- ❑ Boîtier ergonomique de protection de groupe moteur pour amortir les sources de bruit
- ❑ Séparateur électromagnétique, séparateur magnétique à aimant permanent, prédisposition pour séparateur magnétique
- ❑ Crible intégré, aux dimensions confortables de conteneur, convient pour système de levage à crochet, disponible avec convoyeur de retour des surclassés de largeur 500 et 650 mm
- ❑ Bascule intégratrice, disponible pour convoyeur de déchargement et convoyeur pour copeaux fins (crible intégré)
- ❑ Séparateur à air pour nettoyage des produits surclassés de corps étrangers et substances légères par une soufflante de 11 kW avec sortie d'air sous le convoyeur de transfert. Uniquement disponible en liaison avec l'option crible intégré.
- ❑ Prise 110 V
- ❑ Trackpads pour le châssis de chenilles comme protection du sol
- ❑ Éclairage premium

MOBIREX MR 130(i) EVO2

BROYEUR MOBILE À PERCUSSION SUR CHENILLES



PIÈCES DE RECHANGE

Une exploitation rentable de la machine nécessite également la sélection de pièces d'usure adéquates. Les pièces KLEEMANN d'origine sont optimisées pour les exigences des utilisateurs et de la machine. Elles présentent une longue durée de vie, un excellent niveau de qualité, une bonne disponibilité et un montage sans problème. Grâce à notre savoir-faire et des conseils compétents, nous assistons nos clients afin qu'ils puissent trouver la pièce d'usure parfaitement adaptée à leur application.

BATOIRS

Type de machine	Forme de battoir	Dimensions l x h x L (mm)	Battoirs en manganèse	Battoirs en martensite	Battoirs en martensite avec céramique	Battoirs en acier chromé	Battoirs en acier chromé avec céramique
MR 110(i) EVO2	C-Shape	90 x 360 x 1 080	x	x	x	x	x
MR 122 Z	X-Shape	130 x 340 x 1 250	x	x	x		
MR 130(i) EVO2	C-Shape	100 x 370 x 1 280	x	x	x	x	x
MR 150 Z	X-Shape	135 x 370 x 1 500	x	x	x		

Matière	Matière alimentée						
	Roche mi-dure à dure (par ex. calcaire), gravier < 150 N/mm	Roche dure à faible abrasivité (par ex. basalte), gravier	Roche dure à haute abrasivité (par ex. granite), gravier	Asphalte	Béton à faible teneur en fer	Béton à haute teneur en fer	Gravats
Manganèse	●	●	●	●	●	●	●
Martensite	●	● < 450 mm	●	●	●	●	●
Martensite avec céramique	● < 450 mm	● < 450 mm	● < 450 mm	●	●	●	●
Acier chromé	● < 250 mm	● < 250 mm	● < 250 mm	●	●	●	●
Acier chromé avec céramique	● < 250 mm	● < 250 mm	● < 250 mm	●	●	●	●

● recommandé ● recommandé sous conditions ● pas recommandé

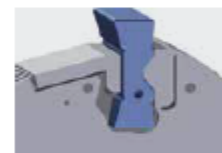
En cas de questions sur la sélection du battoir adapté, contactez votre revendeur/point de service.



C-Shape



S-Shape



X-Shape

PLAQUES DÉFLECTRICES



- ① Toutes les plaques d'usure de la zone d'usure principale y compris le matériel de fixation sont contenues dans le pack de service pour un remplacement simple
- ② Les plaques d'usure à parois épaisses KLEEMANN Resistant Steel protègent le boîtier
- ③ Les plaques d'usure sont majoritairement interchangeables. Ceci réduit fortement le stock de pièces de rechange.

- ④ Le matériel de fixation contient toutes les vis nécessaires pour un maintien sûr
- ⑤ Exemple pour une plaque déflectrice en fonte de manganèse qui est interchangeable individuellement selon la machine et les besoins.*

* Deux matériaux disponibles : acier au manganèse et acier à la martensite

Pour plus de renseignements, voir sur le site www.partsandmore.net ou bien dans notre catalogue Parts and more

A WIRTGEN GROUP COMPANY



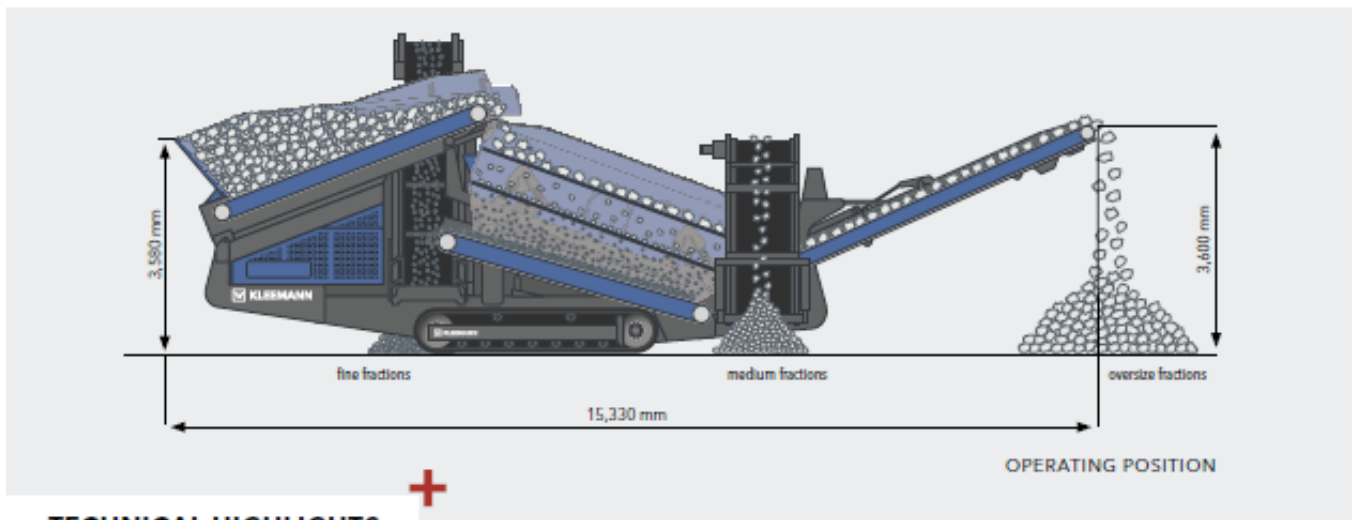
TECHNICAL SPECIFICATIONS | TRACK-MOUNTED SCREENING PLANT

MOBISCREEN MS 15 Z



MOBISCREEN MS 15 Z

TRACK-MOUNTED SCREENING PLANT



TECHNICAL HIGHLIGHTS

- ❑ Double-deck screening unit
- ❑ Diesel-hydraulic drive
- ❑ Scalping screen
- ❑ Max. feed size: 400 mm

TECHNICAL SPECIFICATIONS MS 15 Z

Feeding unit		Bottom deck overflow discharge conveyor (medium fractions)	
Feed capacity up to approx. (t/h)	400	Width x length (mm)	900 x 7,600
Feed size max. (mm)	400	Discharge height approx. (mm)	3,360
Feed height (mm)	3,580	Top deck overflow discharge conveyor (oversize fractions)	
Hopper capacity (m ³)	8	Width x length (mm)	1,400 x 5,500
Belt conveyor feeder		Discharge height approx. (mm)	3,600
Width x length (mm)	1,400 x 4,500	Drive	
Type (optional)	variable speed	Drive concept	diesel-hydraulic
Screening unit		Powerpack CAT (Tier 3, 4f) (kW)	95
Type	double-deck vibration screen	Transport	
Top deck width x length (mm)	1,525 x 4,880	Transport height approx. (mm)	3,395
Bottom deck width x length (mm)	1,525 x 4,575	Transport length approx. (mm)	15,330
Belt conveyor underflow material		Transport width approx. (mm)	2,900
Width x length (mm)	1,200 x 4,500	Transport weight approx. (kg)	33,000
Bottom deck underflow discharge conveyor (fine fractions)			
Width x length (mm)	900 x 7,600		
Discharge height approx. (mm)	3,810		

ANNEXE 3. Certificat de Puissance du concasseur



A WIRTGEN GROUP COMPANY

KLEEMANN GmbH · Manfred-Wörner-Str. 160 · D-73037 Göppingen

TO WHOM IT MAY CONCERN !

Mahé Hubert

KLEEMANN GmbH

Manfred-Wörner-Str. 160 73037 Göppingen Germany
Telefon Zentrale/phone switchboard: +49 7161/206 - 0

Ihr Ansprechpartner/contact: Markus Krill
Abteilung/department:
Telefon-Durchwahl/phone direct line: -316
Telefax-Durchwahl/fax direct line:
E-Mail: markus.krill@kleemann.info

www.kleemann.info

USt. ID Nr./VAT No.

DE 145 470 935

Ihr Zeichen/Your reference

Unser Zeichen/Our reference

Datum/Date

tm-nh

23.06.2021

CONFIRMATION MOBIREX MR 130i EVO 2

We herewith confirm that the mobile crushing plant type MOBIREX MR 130i EVO 2 does not exceed a power of 198 kW during operation.

Nous confirmons que l'installation de concassage sur chenilles du type MOBIREX MR 130i EVO 2 ne dépasse pas une puissance de 198 kW lorsque la machine est en marche.

Kleemann GmbH

i.V. *Thomas Mössner*
(Head of Mobile Plants)



KLEEMANN GmbH
Manfred-Wörner-Str. 160
73037 Göppingen · Germany
T: +49 71 61/206-0

1/1

KLEEMANN GmbH · Manfred-Wörner-Str. 160 · 73037 Göppingen · Telefon: +49 07161 206-0 · Email: info@kleemann.info · www.kleemann.info
Eintragung: Amtsgericht Ulm · HRB 530810 · USt.-Id Nr.: DE145470935 · Geschäftsführer: Dr. Cyrus Barimani · Karl Joachim Janka