

G3 Industrie

ZI La Pipe - RD 126
76260 ETALONDES

DEMANDE D'ENREGISTREMENT
D'INSTALLATION CLASSEE
Rubrique 2565

***DESCRIPTION DU PROJET, CARACTERISTIQUES
PHYSIQUES, EVENTUELS TRAVAUX DE
DEMOLITION ET DE CONSTRUCTION, PROCEDES
DE FABRICATION ET MATIERES UTILISEES.***

CE DOSSIER A ETE REALISE AVEC L'ASSISTANCE DE :



SOCOTEC ENVIRONNEMENT

AGENCE ENVIRONNEMENT & SECURITE NORD NORMANDIE

11 rue Paul Dubrulle
CS 50446
59814 LESQUIN cedex
☎ 03 20 96 57 35

Intervenant SOCOTEC	Réza ESLAMI 06 22 33 45 73 reza.eslami@socotec.com	Chef de projet
----------------------------	--	----------------

Date d'édition	Nature de la révision	Rapport rédigé par
11/05/2022	version 1	R. ESLAMI
13/05/2022	version 1.1	R. ESLAMI

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

SOMMAIRE

1.	DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE	4
1.1	NATURE DE L'ACTIVITE ENVISAGEE	4
1.2	VOLUME DE L'ACTIVITE ENVISAGEE	4
1.3	EFFECTIF ET RYTHME D'ACTIVITE	6
2.	DESCRIPTION DES PROCEDES.....	7
2.1	LES PRINCIPALES ETAPES DES PROCEDES.....	7
2.2	LES PRODUITS TRAITES	8
3.	DESCRIPTION DES INSTALLATIONS.....	9
3.1	DESCRIPTION GENERALE.....	9
3.2	LES AMENAGEMENTS INTERIEURS.....	10
3.3	LA CONCEPTION TECHNIQUE DU BATIMENT	10
3.3.1	OSSATURE ET CHARPENTE.....	10
3.3.1	FAÇADES	10
3.3.2	TOITURE	10
3.3.3	SOL	10

TABLE DES FIGURES

FIGURE 1 : VUE AERIENNE	9
-------------------------------	---

TABLE DES TABLEAUX

TABLEAU 1 : CARACTERISTIQUES DES PRODUITS DE TRAITEMENT.....	7
--	---

1. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE

1.1 Nature de l'activité envisagée

La Société G3 Industrie exerce une activité d'électro-polissage de pièces métalliques en acier inoxydable.

Cette activité a fait l'objet d'une déclaration en préfecture, au titre des installations classées : déclaration du 21/01/2014, récépissé du 06/03/2014, pour :
rubrique 2565, électro-polissage, volume des cuves de traitement 1 300 litres.

La Société G3 Industrie a défini un projet d'extension de son activité :

- .augmentation de la capacité d'électro-polissage : augmentation du volume des bains, pour pouvoir traiter davantage de pièces, ou des pièces de plus grandes dimensions ;
- .ajout d'une activité de décapage, en complément de l'activité d'électro-polissage.

L'extension d'activité sera exercée dans le bâtiment existant.

Une extension du terrain sera réalisée, pour respecter les distances d'éloignement par rapport aux tiers prescrites pour la rubrique icpe 2565 classée à enregistrement.

Le site occupera ainsi les parcelles suivantes :

Parcelle cadastrale 56 section ZB : 3 872 m²

Parcelle cadastrale 62 section ZB : 375 m²

Extension sur une partie de la parcelle cadastrale 61 section ZB, pour 410 m²

Total 4 657 m².

L'occupation du terrain est inchangée dans le cadre du projet (l'extension de terrain s'effectue sur de la voirie déjà aménagée).

1.2 Volume de l'activité envisagée

Les volumes des cuves de traitement sont :

Electropolissage :

1 cuve 6 m³

1 cuve 1,5 m³

1 cuve 0,9 m³

Total 8,4 m³.

Passivation :

1 cuve 0,16 m³.

Décapage :

Pas de cuves de traitement : le produit sera appliqué par pulvérisation uniquement.

La quantité de produit présente sera : 100 litres, soit 120 kg.

Le volume total des cuves de traitement est : 8,56 m³.

L'activité est donc classée à enregistrement pour la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées. Le produit de décapage (voir les mentions de dangers au paragraphe 2.1) est en quantité (120 kg) inférieure au seuil de classement de la rubrique 4120 :

Rubrique icpe	Seuils de classement de la rubrique	Activité projetée	Classement
2565 Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.	1. Lorsqu'il y a mise en œuvre : a) De cadmium : E b) De cyanures, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 litres : E 2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affectées au traitement étant : a) Supérieur à 1 500 litres : E b) Supérieur à 200 litres, mais inférieur ou égal à 1 500 litres : DC 3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements : DC 4. Vibro-abrasion, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 litres : DC	Pas de mise en œuvre de cadmium ni de cyanures. Procédés utilisant des liquides : .électro-polissage : cuves de traitement 8,4 m ³ .passivation : cuve de traitement 0,16 m ³ .décapage : pas de cuves de traitement Total cuves de traitement : 8,56 m ³	2565 2. a) ENREGISTREMENT
4120 Toxicité aigüe catégorie 2 pour l'une au moins des voies d'exposition	2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 10 t : A b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t : D	Produit AVESTA 204 : Liquide Toxicité aigüe par voie cutanée, catégorie 2 Quantité présente : 120 kg	4120 NON CLASSE

A : Autorisation E : Enregistrement D : Déclaration DC : Déclaration avec contrôle périodique

TABLEAU 1 : RUBRIQUES ICPE

Les communes situées dans un rayon de 1 km autour de l'établissement sont :

Etalondes

Eu

Flocques

Saint-Rémy-Boscrocourt,

toutes dans le département de Seine-Maritime.

1.3 Effectif et rythme d'activité

L'effectif de l'établissement est de 7 personnes.

L'activité est exercée 5 jours par semaine, dans la plage horaire 7h-19h.

2. DESCRIPTION DES PROCÉDES

2.1 Les principales étapes des procédés

Le principe des procédés mis en œuvre est le suivant :

Le décapage chimique utilise l'action d'un acide sur des pièces métalliques, pour éliminer des surfaces à risque de corrosion, par exemple au droit de soudures.

L'électro-polissage est une électrolyse superficielle en bain acide, permettant, par rapport au seul décapage, de donner aux pièces métalliques traitées un état de surface extrêmement lisse grâce à l'action combinée du décapage acide et de l'électrolyse.

Après un éventuel dégraissage acide avant décapage, les étapes de finition sont, pour les 2 procédés : rinçage + passivation + rinçage + séchage.

Ces procédés s'appliquent à des pièces en acier inoxydable.

Les produits mis en œuvre sont des solutions d'acides :

Electro-polissage : solution d'acide phosphorique et acide sulfurique en mélange ;

Décapage : solution d'acide nitrique et acide fluorhydrique en mélange ;

Passivation : solution d'acide nitrique.

Les fiches de données de sécurité de ces produits figurent en annexe du document de justification de conformité aux prescriptions de l'arrêté du 9 avril 2019 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2564 (nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques) ou de la rubrique n° 2565 (revêtement métallique ou traitement de surfaces par voie électrolytique ou chimique) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Les étiquetages et mentions de dangers de ces produits sont récapitulés ci-après :





PRODUIT	USAGE	ETIQUETAGE	MENTIONS DE DANGERS
DBP 2000	Electro-polissage		H314
DBP 601	Passivation		H314
AVESTA 204	Décapage	 	H301 H310 H314 H332

TABLEAU 2 : CARACTERISTIQUES DES PRODUITS DE TRAITEMENT

H301 Toxique en cas d'ingestion
H310 Mortel par contact cutané
H314 Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves
H332 Nocif par inhalation

Les bains de traitement ou de rinçage usagés (très ponctuellement, les bains faisant l'objet d'un apport régulier de produit de traitement pour les bains de traitement, et d'eau pour les bains de rinçage, pour compenser les pertes par entraînement sur les pièces), et le trop-plein des bains de rinçage ou les eaux de rinçage final, sont évacués comme déchets. Il n'y a aucun rejet d'eaux résiduaires.

L'activité est réalisée sur sol étanche et formant rétention, dans des locaux dédiés. Les cuves de traitement et de rinçage, les produits en stock, et les bains usagés ou eaux de rinçage en attente d'évacuation, sont placés sur rétention.

2.2 Les produits traités

Les produits traités sont des pièces en acier inoxydable, appartenant aux clients de G3 Industrie : pièces usinées, embouties et/ou soudées, dont la finition de l'état de surface est confiée par ces clients à G3 Industrie.

Il peut s'agir de pièces uniques, ou de séries de pièces en plus ou moins grande quantité.

3. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

3.1 Description générale

L'établissement est existant, implanté ZI La Pipe, RD 126, 76260 Etalondes.



FIGURE 1 : VUE AERIENNE

L'établissement comporte un bâtiment unique, existant, construit en 2008.

Le site est occupé par : le bâtiment, des voiries et parkings, des espaces verts.

L'accès au site s'effectue par un portail depuis la RD 126.

Un plan au 1/1000 avec voisinage dans un rayon de 120 m, et un plan au 1/200 avec voisinage dans un rayon de 35 m, sont joints à la présente demande d'enregistrement.

Le projet ne comporte pas de construction ni de démolition.

L'extension d'activité est réalisée à l'intérieur du bâtiment existant.

3.2 Les aménagements intérieurs

Le bâtiment comporte :

Une zone dédiée au traitement de surface, à l'intérieur de laquelle sera aménagée l'activité de décapage. Cette zone occupe une surface de 350 m².

D'autres zones, non concernées par le projet :

- .stockage pièces,
- .zone polissage mécanique,
- .bureaux et locaux sociaux.

3.3 La conception technique du bâtiment

3.3.1 Ossature et charpente

Ossature et charpente métalliques.

La stabilité au feu de la structure sera renforcée par flocage, pour garantir une stabilité au feu R30.

3.3.1 Façades

Bardage double peau : bacs acier + isolant laine minérale.

3.3.2 Toiture

Bac acier avec étanchéité multicouche sur isolant laine minérale, classement T30/1.

3.3.3 Sol

Sol béton.