

DEMANDE D'ENREGISTREMENT

**EXTENSION DU SITE
A ST AGATHON (22)**

***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

AGENCE DE BREST

180 rue de Kerervern

29 490 Guipavas

☎ : 06 07 51 51 21

Intervenant SOCOTEC	Boris LOUARN 06 07 51 51 21 Boris.louarn@socotec.com	Chargé d'affaires HSE
----------------------------	--	------------------------------

Date d'édition	Nature de la révision	Rapport rédigé par
03/10/2023	Rapport initial	LOUARN BORIS

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

SOMMAIRE

1.	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	5
2.	DESCRIPTION DU PROCESS	5
2.1	LES PRINCIPALES ETAPES DU PROCESS	5
2.2	INVENTAIRE DES EQUIPEMENTS	6
3.	DESCRIPTION DES INSTALLATIONS	8
3.1	DESCRIPTION GENERALE.....	8
3.2	DESCRIPTION ARCHITECTURALE DU PROJET	8
3.3	LA CONCEPTION TECHNIQUE DU BATIMENT	9
3.3.1	OSSATURE, CHARPENTE ET BARDAGE.....	9
3.3.2	TOITURE	9
3.3.3	SOL 10	
3.3.4	OUVERTURES.....	10
3.4	LES EXTERIEURS	10
3.4.1	CLOTURE ET ENTREE SUR LE SITE	10
3.4.2	LES BASSINS	10
3.5	LOCAL DE CHARGE.....	11
4.	MISE EN CONFORMITE DE L'INSTALLATION.....	12

TABLE DES FIGURES

FIGURE 1 :	ORGANISATION DU SITE	5
FIGURE 2 :	LISTE DES EQUIPEMENTS DE PRODUCTION	7
FIGURE 3 :	PLAN EN COUPE DU PROJET	8
FIGURE 4 :	IMPACT PAYSAGER DU PROJET	9
FIGURE 5 :	IMPLANTATION DES ACCES	10

1. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE

1.1 Nature de l'activité envisagée

L'entreprise PROCOPI, filiale du groupe BWT, est un fournisseur multi-spécialiste d'équipements de piscines, principalement à destination des professionnels/installateurs.

Au sein de son usine de St Agathon (22), PROCOPI procède à l'extrusion et l'injection des thermoplastiques. Le site conçoit ainsi par assemblage des matières moulées, différentes pièces et équipements pour piscines. L'assemblage peut impliquer également une transformation mécanique de pièces plastiques et métalliques.

L'activité de production nécessite un apport en matières premières, ainsi que du stockage de produits finis. A ce titre, une grande partie de la surface exploitée est dédiée au stockage de type entrepôt.

1.2 Volume de l'activité envisagée

Rubrique ICPE	Désignation de la rubrique	Volume	Classement initial	
1510-2.b)	Entrepôts couverts	109 000 m3	/	E
2661-1.b	Transformation de polymères (procédé thermique)	5,55t/j	D	D
2661-2.b	Transformations de polymères (procédés mécaniques)	5,55t/j		
2560-2	Travail mécanique des métaux et alliages	152,3 kW	DC	NC
2565-2.b	Revêtement métallique ou traitement de surfaces par voie électrolytique ou chimique	1370 litres	DC	DC

Le calcul pour la rubrique 1510 est découpé de la façon suivante :

- Cellule existante : 4 990m² pour h=10m soit 49 900m³
- Cellule 1 extension : 2 970m² pour h=12m soit 35 640m³
- Cellule 2 extension : 1630m² pour h=12m soit 19 560m³
- Cellule 3 extension : 466m² pour h=7m soit 3 262m³

Soit un total de 108 362m³.

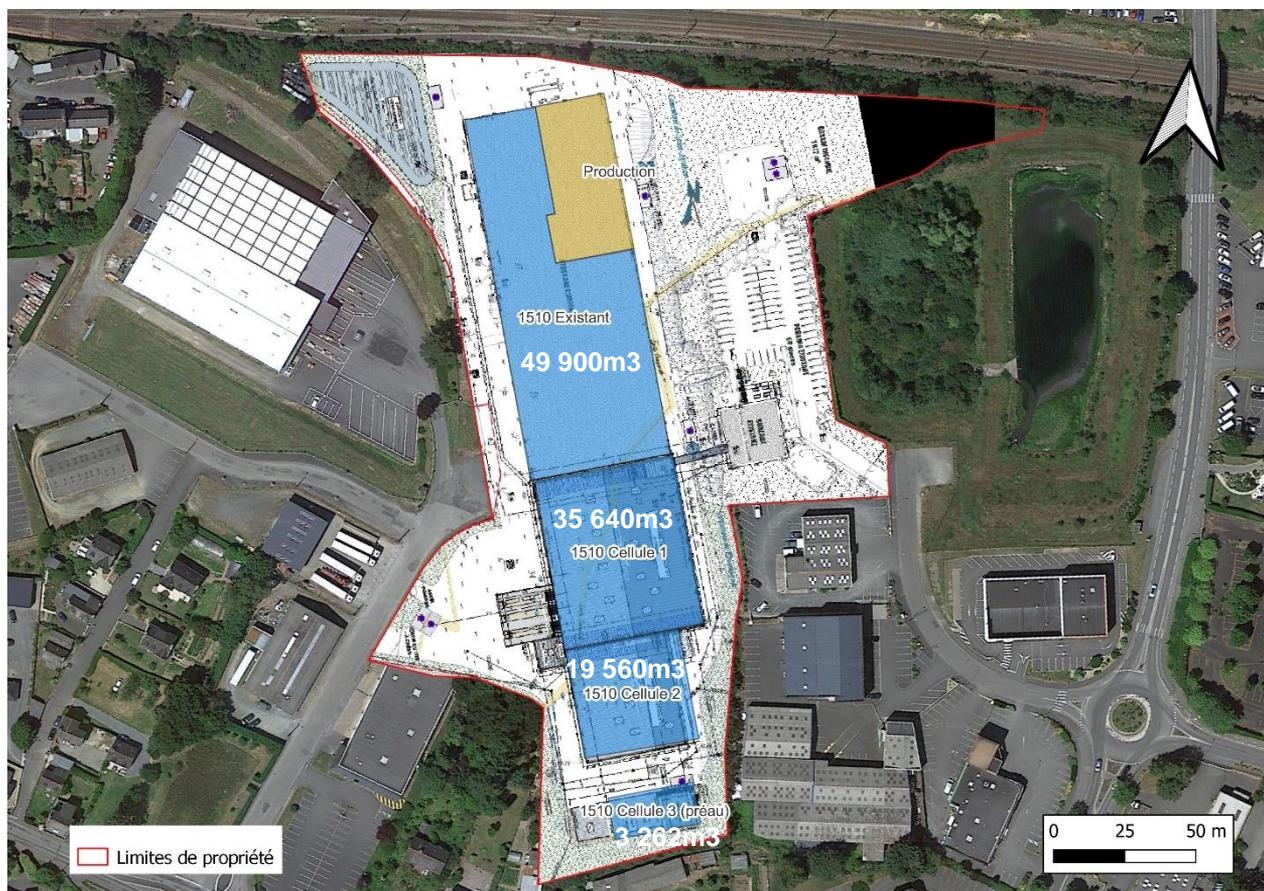


FIGURE 1 : ORGANISATION DU SITE

1.3 Effectif

L'effectif du site est composé de 33 personnes, répartis de la manière suivante :

- 15 opérateurs polyvalents de production
- 6 responsables de lignes (4 en transformation et 2 en assemblage)
- 4 magasiniers, dont 1 responsable
- 7 processus support (Méthodes, DIMAC, ordonnancement, ressources et progrès)
- 1 responsable de site

2. DESCRIPTION DU PROCESS

2.1 Les principales étapes du process

Les étapes de transformation de la matière plastique dans l'usine sont les suivantes :

Injection : la matière en granulés est déposée dans l'entonnoir d'alimentation (trémie) de la presse à injecter. Cette matière alimente une vis sans fin logée dans un tube qui va être chauffé

progressivement. La matière y est ensuite chauffée pour se fluidifier. Sous la pression, la matière est expulsée dans un moule. Lorsque la matière entre en contact avec les parois en général froides du moule, elle prend sa forme et se solidifie.

Extrusion : Il s'agit d'un procédé de fabrication en continu. L'équipement de base de ce procédé est l'extrudeuse qui transforme la matière pour pouvoir ensuite la mettre en forme. La production suit plusieurs étapes :

1. La matière plastique, sous forme de granulés ou de poudre, est placée dans une trémie. Elle descend par gravité dans un fourreau.
2. La matière est plastifiée par l'action simultanée de la rotation d'une vis sans fin et d'un système de colliers chauffants. Cela signifie que la matière plastique est chauffée et malaxée jusqu'à l'obtention d'une texture homogène et modelable.
3. La rotation de la vis sans fin pousse la matière à travers la tête d'extrusion de la machine. Entre alors en scène l'outillage spécifique d'extrusion qui va donner à la matière sa forme finale.

Transformation mécanique : Les différentes matières plastiques et métalliques fabriquées sont transformées par fraisage, taraudage, érosion afin de leur donner leur forme définitive.

Assemblage : Les matières fabriquées et transformées sont assemblées, parfois avec des matières aluminium. Les assemblages se font par soudage, sciage, etc.

2.2 Inventaire des équipements

Les tableaux ci-dessous présentent les équipements liés au process :

- 2 centres d'usinages numériques,
- 1 tour à commandes numériques,
- 1 électroérosion par enfonçage,
- 2 fraiseuses traditionnelles, 1 tour traditionnel, 1 rectifieuse,
- 1 bras de taraudage ; 1 table d'ouverture de moules, 1 bain d'ultrason.

Secteur	Equipement
Mécanique	2 centres d'usinages numériques
	1 tour à commandes numériques
	1 électroérosion par enfonçage
	2 fraiseuses traditionnelles, 1 tour traditionnel, 1 rectifieuse
	1 bras de taraudage ; 1 table d'ouverture de moules, 1 bain d'ultrason
extrusion	1 extrudeuse mono vis
	1 extrudeuse double vis
injection	11 presses à injecter (de 55 à 1 500 tonnes)
	11 robots de préhension
	11 colorateurs
	1 centrale matières de 7 étuveuses
	2 étuveuses mobiles
	2 dessicateurs
1 robot anthropomorphe pour découpe panneaux P-PSC	

Assemblage	1 robot anthropomorphe pour collage skimmers
	1 ensacheuse
	1 banc de soudure ultrason
	1 scie pour lames PVC
	1 scie pour aluminium
	1 table pour siliconage lames
FIGURE 2 : LISTE DES EQUIPEMENTS DE PRODUCTION	

3. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

3.1 Description générale

Le projet consiste en l'extension du bâtiment existant, afin d'augmenter les surfaces de stockages de matières premières et de produits finis disponibles.

Il est donc prévu deux cellules :

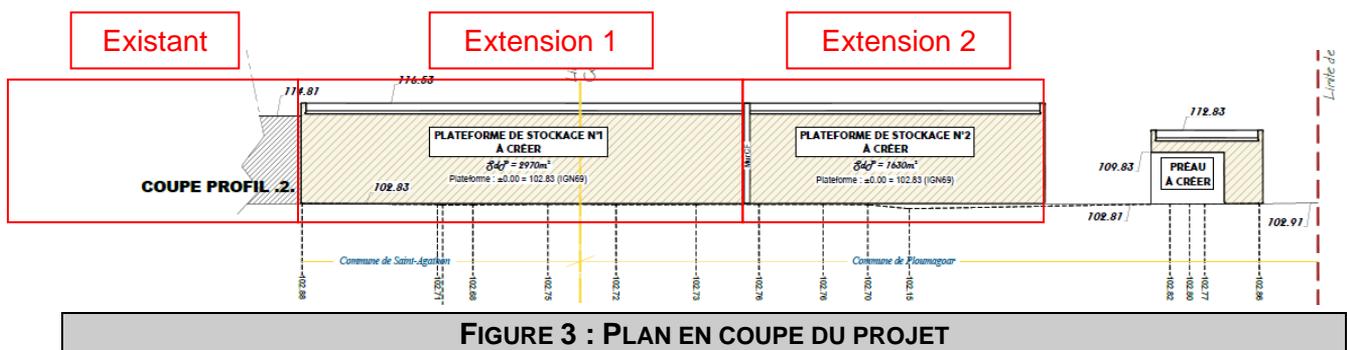
- **Cellule 1** : 2970m² de surface au sol dédiée au stockage et à l'expédition avec 3 quai de chargement.
- **Cellule 2** : 1630m² de surface au sol dédiée au stockage uniquement.
- **Cellule 3 (préau)** : 466m² de surface au sol, ouvert sur 3 faces, dédiée au stockage de matériaux.

Pour compléter l'extension de l'entrepôt, les équipements suivants seront également édifiés :

- Bassin de rétention des eaux d'extinction,
- Bâche souple 120m³,
- Bureaux / locaux administratifs,
- Local de charge.

3.2 Description architecturale du projet

Les deux cellules nouvellement créées seront implantées dans le prolongement de l'installation existante, accolées à celle-ci et culminant à une hauteur semblable (114,8m NGF pour l'existant contre 116,5m NFG pour l'extension, acrotère compris). De cette façon, la globalité du site constituera un ensemble harmonieux et régulier.



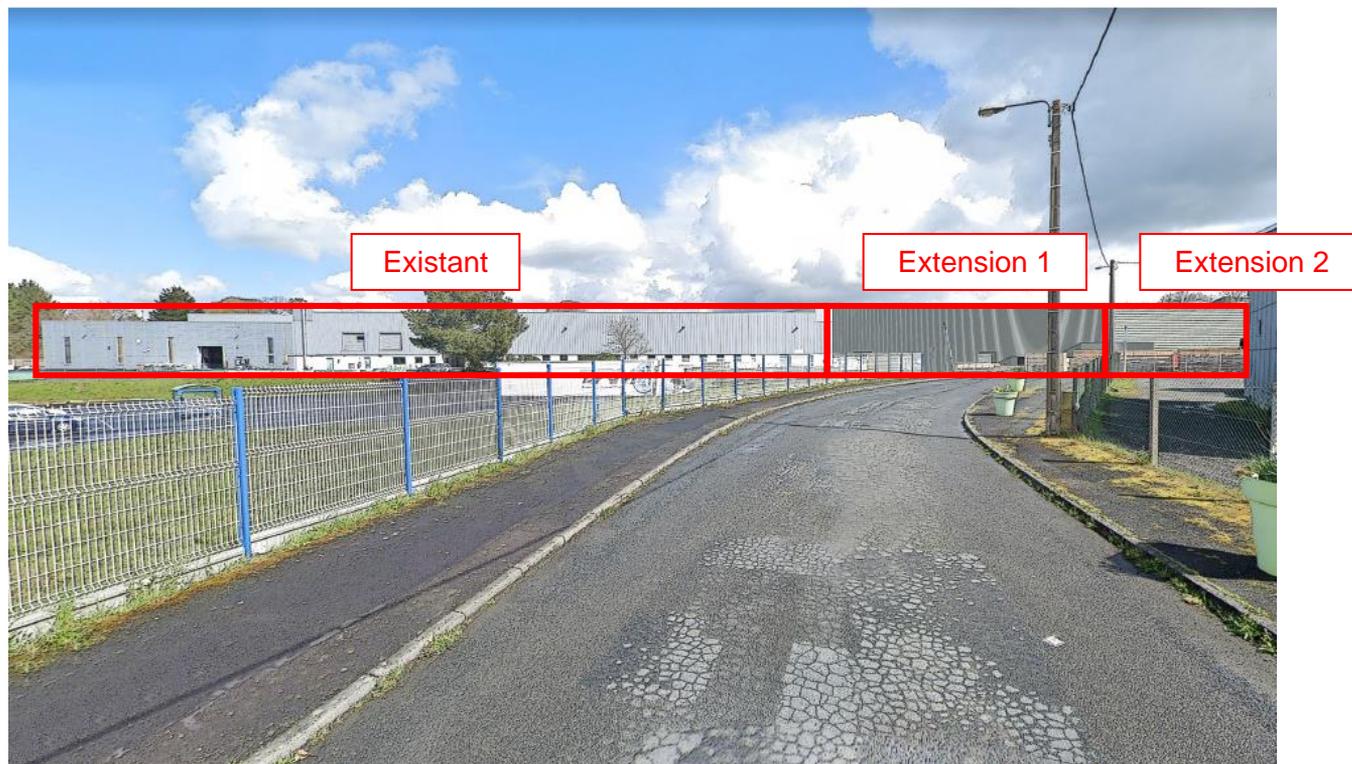


FIGURE 4 : IMPACT PAYSAGER DU PROJET

3.3 La conception technique du bâtiment

3.3.1 Ossature, charpente et bardage

Extension : La structure porteuse de l'extension sera constituée de poteau en béton d'une tenue au feu estimée R120, avec charpente en lamellé collé.

Les parois extérieures sont en bardage métallique A2s1d0 avec isolant laine de roche permettant d'atteindre une protection EI120. Les murs extérieurs des cellules extensions sont donc REI120.

Existant : La partie existante est en structure porteuse métallique R15 avec charpente métallique également.

Pour l'existant, les parois extérieures sont en bardage métallique.

3.3.2 Toiture

Pour l'extension et l'existant, la toiture sera constituée d'un bac acier avec isolant et membrane d'étanchéité. Le tout satisfaisant à la classe BROOF (t3).

3.3.3 Sol

Pour l'extension et l'existant, le sol est en matériau imperméable et incombustible de type A2fl minimum.

3.3.4 Ouvertures

Pour l'extension comme pour l'existant, la toiture disposera de DENFC d'une surface active de 2% par rapport à la surface au sol. Ces DENFC seront manœuvrables manuellement et automatiquement.

3.4 Les extérieurs

3.4.1 Clôture et entrée sur le site

L'ensemble du site est clôturé sur sa périphérie. Deux portails d'accès sont disposés à l'ouest (accès entrepôt) et à l'est (accès parking employé).

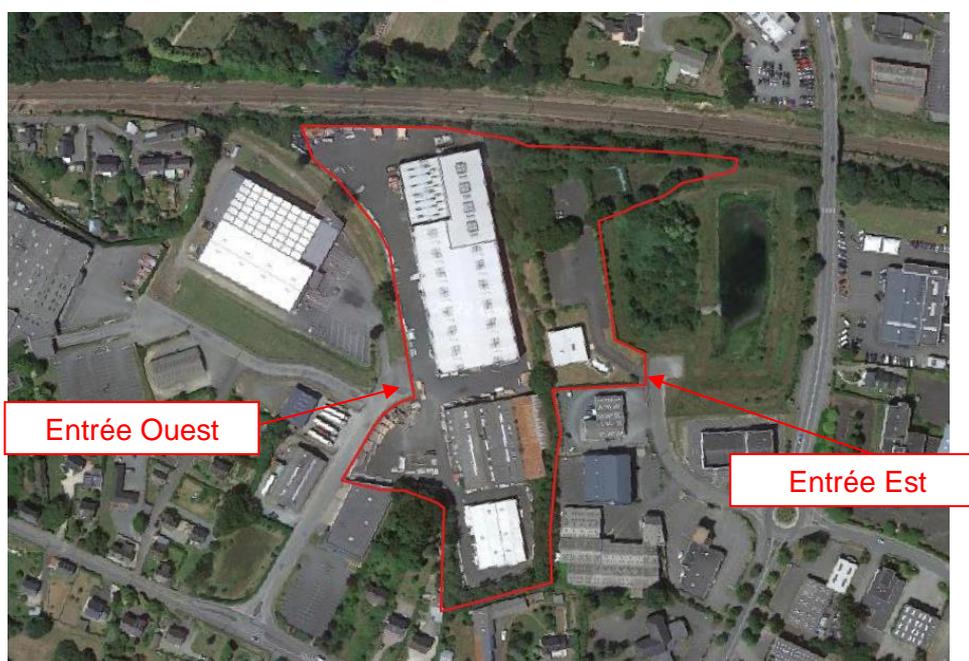


FIGURE 5 : IMPLANTATION DES ACCES

3.4.2 Les bassins

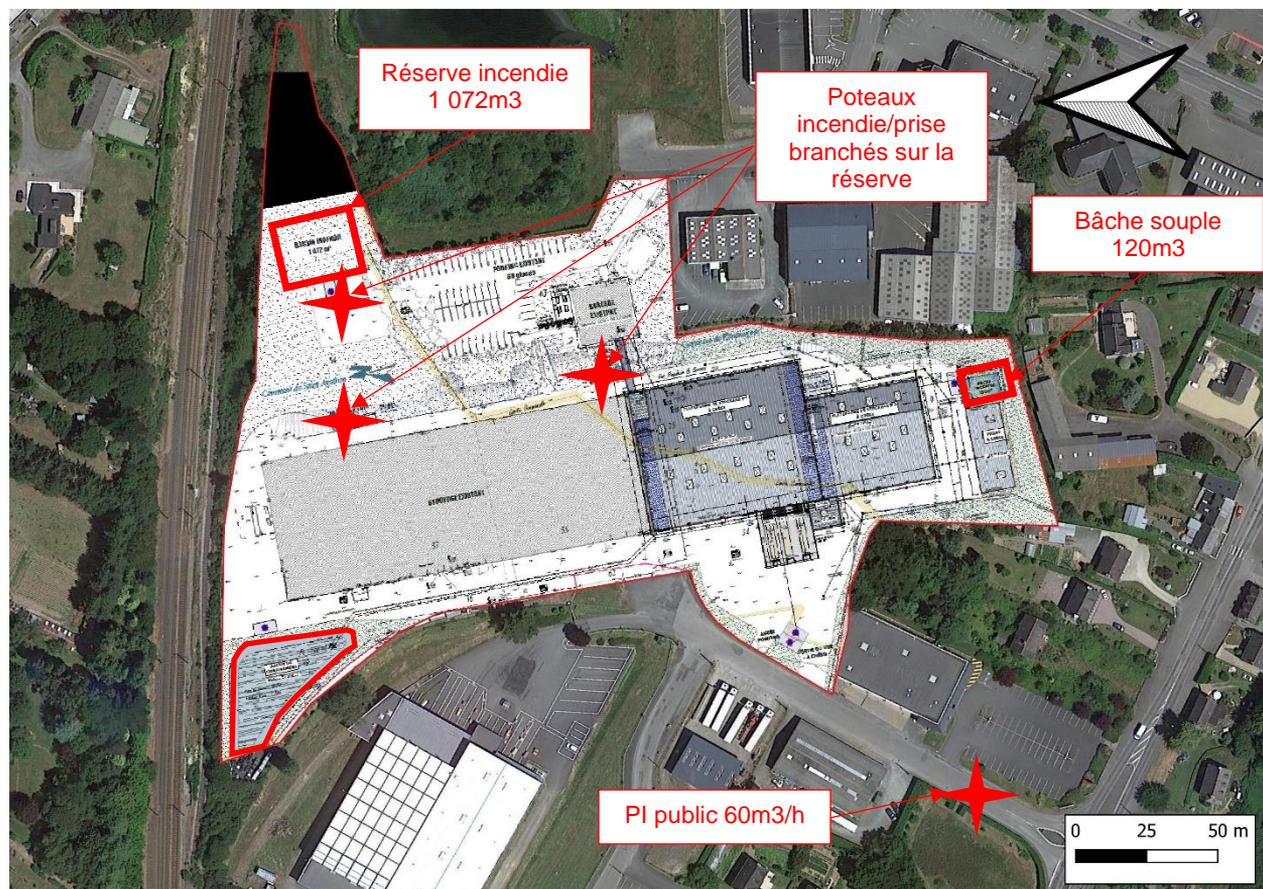
- Bassin de rétention des eaux d'extinction d'incendie

La rénovation et l'extension du site a été l'occasion pour PROCOPI de renforcer les éléments de sécurité présents sur site. Cela s'est notamment concrétisé par la mise en place d'un bassin de rétention des eaux d'extinction d'incendie. Le volume nécessaire a été calculé en suivant la règle APSAD D9/D9a, et a abouti à une valeur de 1173m³ à mettre en rétention. Ce bassin sera implanté au nord-ouest du site, sur une zone aujourd'hui enrobée et dédiée au stockage de matériaux diverses, et notamment de palettes.

- Besoins en eaux d'extinction

D'après le calcul D9, le besoin en eau d'extinction sur site est de 480m³/h, soit 960m³ au total. Ce besoin est assuré par :

- Une réserve de 1072m³ au nord-est du site avec prise pompier en partie haute et connexion à deux poteaux incendie de la façade est du bâtiment.
- Une bache souple de 120m³
- Un poteau incendie implanté sur la voie publique fournissant 60m³/h



L'emplacement et les capacités des moyens de défense contre l'incendie ont été validé par le SDIS 22 lors de la visite du 21 septembre 2023.

3.5 Local de charge

L'ensemble des postes de charge sont localisées dans le local de charge dédié, entièrement en structure REI120 et accolé à la cellule 1 sur sa paroi ouest.

La puissance totale délivrée étant inférieure à 50 kW, le site n'est pas classé sous la rubrique ICPE 2925.

4. MISE EN CONFORMITE DE L'INSTALLATION

Afin de se mettre en conformité avec la réglementation ICPE, il est prévu de réaliser les travaux suivants sur le bâtiment existant :

- Remplacement des trois portes coupe-feu entre la zone 1510 et la zone production. Elles sont aujourd'hui coupe-feu 1h et seront remplacées par des portes coupe-feu 2h de façon à compartimenter le bâtiment. La plus grande surface non-recoupées sera alors de 4000m² (à prendre en compte dans le calcul D9/D9a).

DELAI : Mars 2024

- Installation de parafoudre. Suite à l'Analyse du Risque Foudre et de l'étude foudre du projet, il a été mis en évidence l'obligation de mettre en place des parafoudres.

DELAI : Mars 2024