



AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE S.A.S.

SACS, HOUSSES, GAINES, FILMS PEBD RETRACTABLE, PEHD, PEMD

PJ N°5
CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE LA
SOCIETE AUVERNE PLASTIQUE INDUSTRIE

Installations concernées : ZA de Piroilles
43 590 BEAUZAC

Contact : Aurélie SENERAY

Dossier élaboré avec l'assistance de : **Florence MARTIN**

Société AFIRM
10 Montée de Chantemule
43140 La Séauve sur Semène
Tél : 04.71.61.02.03

Juillet 2018





SOMMAIRE

I)	CAPACITES TECHNIQUES DE LA SOCIETE AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE.....	- 3 -
a)	<i>La production</i>	<i>- 3 -</i>
b)	<i>Installations et équipements annexes</i>	<i>- 6 -</i>
c)	<i>Emballages.....</i>	<i>- 7 -</i>
d)	<i>Synthèse des matières stockées.....</i>	<i>- 8 -</i>
e)	<i>Classement ICPE des installations projetées</i>	<i>- 9 -</i>
II)	CAPACITES FINANCIERES DE LA SOCIETE AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE.....	- 11 -



I) Capacités techniques de la société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE

a) La production

Organisation :

Le projet de la société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE permettra l'emploi de 48 personnes, réparties de la façon suivante :

- Production : 29 personnes
 - Extrusion/marquage : 21 personnes
 - Sacherie : 6 personnes
 - Expéditions : 2 personnes
- Maintenance : 2 personnes
- Administratif : 17 personnes

Les services administratifs fonctionneront en horaires de jour. La production fonctionnera en trois postes du lundi au samedi matin (5h-13h / 13h-21h / 21h-5h).

L'activité sera arrêtée trois semaines l'été et une semaine en fin d'année.

Le projet de la société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE sera implanté sur un terrain de 25 790 m² de superficie. La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE est propriétaire du terrain et des futurs locaux.

L'établissement se composera d'un bâtiment de production d'un seul niveau de 7 500 m² comprenant la production, deux locaux de stockage (1 200 m² et 440 m²), 550 m² d'auvent de stockage, ainsi que des locaux sociaux, et d'un bâtiment administratif accolé de 470 m² au sol, sur deux niveaux.

Le local de stockage de 1200 m² sera utilisé pour le stockage sur racks des produits transformés (1400 m³) et des cartons d'emballage (50 m³). Les mandrins carton (600 m³) et plastique (200 m³) seront stockés dans le local de stockage de 440 m².

500 m³ de produits transformés seront stockés sous l'auvent.

Les locaux de production seront séparés des locaux de stockage, de la zone maintenance, des locaux sociaux et des bureaux par des murs coupe-feu. L'ensemble de l'usine sera protégée par un système de sprinklage.

A l'extérieur se trouveront le stockage de matières premières (6 200 m³ de granules maximum) en silos et en sacs, le stockage de palettes bois (230 m³), une armoire sécurisée coupe-feu pour le stockage des encres (200 kg), du diluant (400 kg) et du GNR nécessaire pour le chariot fioul (1 m³), le local et la cuve pour le sprinklage, et les bennes de déchets.

Les aires extérieures sont majoritairement composées de surfaces imperméables, recouvertes d'enrobés.

Cf. plan en annexe PJ N°3.

Outil et capacités de production :

La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE maîtrise toutes les étapes de fabrication : l'extrusion des matières plastiques, la sacherie (façonnage des sacs) et le marquage par flexographie d'une partie de ses produits.

L'extrusion :

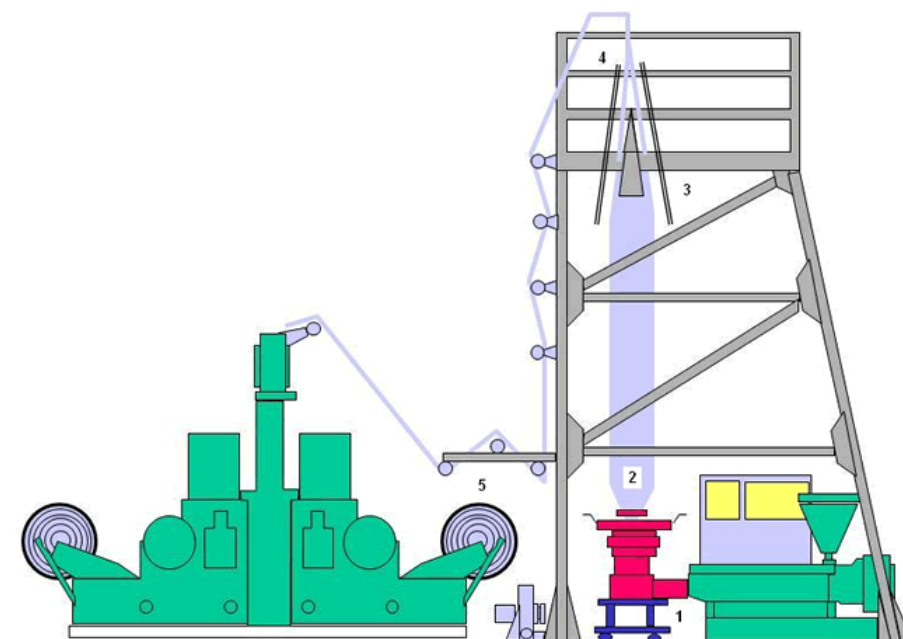
AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE extrude le polyéthylène uniquement.

Les granules de polyéthylène seront réceptionnés et stockés dans 6 silos de 175 m³, ou en sacs sur palettes à l'extérieur, en attente de transformation. Un petit stock tampon de 80 m³ au plus sera présent dans la zone de garnissage.

L'extrusion sera réalisée au moyen de 10 extrudeuses pour une production maximale de 50 tonnes par jour.

Les étapes clés de la fabrication du film de polyéthylène ou de matière biodégradable par extrusion sont les suivantes :

1. Remplissage des trémies avec les granules (manuellement ou en automatique à partir des silos),
2. Introduction des granules de polyéthylène par aspiration en amont des extrudeuses,
3. Chauffe et fonte des granules. La température utilisée est d'environ 200°C,
4. Gonflage d'une gaine de polyéthylène par pression d'air (soufflage),
5. Refroidissement / solidification de la gaine en aval des extrudeuses,
6. Marquage par flexographie en ligne éventuellement,
7. Enroulage de la gaine sous forme de bobines.



La régulation de la température des machines sera assurée par des groupes de refroidissement.



Les gaines extrudées seront :

- transformées en interne en sacherie,
- livrées tel quel au client.

Les bobines extrudées prêtes à être livrées seront stockées dans le local de stockage des produits finis ou sous l'auvent.

Les bobines nécessitant une reprise en sacherie seront dirigées vers la zone tampon de l'atelier de sacherie en attente de transformation.

Le marquage en ligne

La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE utilise la technique d'impression par flexographie.

L'impression est réalisée en mettant en contact une forme imprimante appelée cliché sur laquelle on a déposé de l'encre, et le film à imprimer.

Les clichés se présentent sous la forme d'une plaque souple en relief, permettant une impression sur le principe du tampon encreur. Les clichés sont montés sur des cylindres.

Un groupe d'impression est composé d'un encrier et d'un système de pompes. La technique d'impression par flexographie nécessite autant de groupes d'impression que de couleurs à imprimer. Chaque couleur nécessite un cliché.

L'activité de marquage sera assurée par 3 groupes en ligne.

La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE utilisera des encres à base solvantée.

Les encres doivent être diluées avant d'être utilisées pour l'impression. Le solvant utilisé pour la dilution des encres est le méthoxypropanol.

Au maximum 200 kg d'encres, et 400 kg de diluant seront stockés dans une armoire sécurisée coupe-feu placée à l'extérieur.

L'activité de marquage sera marginale. L'activité nécessitera au maximum 100 kg d'encres et 800 litres de diluant (soit 720 kg) par an. Au maximum 3,5 kg d'encres et de diluant seront utilisés chaque jour pour revêtir le support à imprimer (quantité moyennée sur l'année).

La sacherie

La sacherie est l'étape de façonnage des sacs sur des machines à souder à partir des rouleaux de gaine de polyéthylène, imprimée ou non.

Il existe deux principaux types de machines :

- Fabrication des sacs en soudure fond
- Fabrication des sacs en soudure fil (soudures latérales)



Le travail est réalisé sur une ou plusieurs pistes, avec possibilité de liassage, macro perforations, micro perforations...

Cinq machines permettront l'activité de sacherie. Au maximum 10 tonnes de gaine seront transformés par jour.

Les produits finis issus de la sacherie seront conditionnés en cartons sur palettes filmées et stockés dans le local de stockage des produits finis.

b) Installations et équipements annexes

Installations électriques :

La moyenne tension fournie par EDF sera transformée par deux transformateurs à huile, d'une puissance de 800 kVA chacun. Ils seront situés dans deux locaux spécifiques en préfabriqué coupe-feu, contre la face Est de l'usine. Ces transformateurs ne contiendront pas de PCB.

La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE ne sera pas équipée de groupe électrogène de secours.

Gaz :

Le projet de la société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE ne sera pas raccordée au réseau de gaz naturel.

Aucune consommation de gaz n'est prévue sur le site du projet.

Air comprimé :

Les machines de production nécessitent une alimentation en air comprimé. L'établissement sera équipé de compresseurs, d'une puissance totale maximum de 70 kW. Ils seront situés dans un local dédié, placé contre la face Est de l'usine.

Les compresseurs seront associés à un sécheur d'air.

**Système de refroidissement :**

La production nécessite un circuit d'eau glacée refroidie par des groupes frigorifiques. Le groupe CARRIER actuellement exploité à Beauzac sera réutilisé sur le site du projet. Un second groupe sera installé pour couvrir les besoins liés aux nouvelles machines.

Des systèmes de froid seront également installés pour le traitement de l'air des ateliers et la climatisation des bureaux et du local informatique.

Le détail des installations de froid prévues est le suivant :

Installation de froid	Puissance frigorifique	Fluide réfrigérant	Quantité de fluide
Refroidissement process			
Groupe CARRIER actuel	220 kW	R410a	28,5 kg
Groupe CARRIER nouveau	398 kW	R134a	88 kg
Traitement d'air sacherie			
Rooftop sacherie	134 kW	R410a	28 kg
Traitement d'air extrusion			
Rooftop extrusion	114 kW	R410a	28 kg
Climatisation bureaux et serveur			
Climatisation des bureaux (système DRV)	-	R410a	38 kg
Climatisation serveur	-	R410a	1 kg (non comptabilisé car < 2kg)
Total fluide réfrigérant :			210,5 kg

Accumulateurs :

Les engins de manutention prévus sur le site du projet seront électriques ou au GNR.

Les engins électriques utilisés nécessiteront une charge régulière de leur batterie.

Deux zones de charge seront aménagées dans l'atelier : l'une contre la zone maintenance, l'autre face à l'extrusion contre le local de stockage des produits finis.

La puissance maximale du courant utilisable pour la charge des batteries sera de 40 kW.

c) Emballages

Des matériaux sont nécessaires au conditionnement des produits finis et semi-finis :

- Les mandrins en carton
- Les mandrins en plastique
- Les cartons d'emballage
- Les palettes en bois
- Les films de palettisation.

Les mandrins carton et plastique seront stockés ensemble dans un local dédié. Une scie à mandrins sera également présente dans ce local.

Les cartons seront stockés dans le local de stockage des produits finis. Les palettes seront stockés à l'extérieur, à distance du bâtiment de production. Les films de palettisation seront stockés dans la zone d'expédition.

d) Synthèse des matières stockées

Nature des matières/matériaux stockés	Type de conditionnement	Localisation des stockages	Capacité de stockage
Rubrique 4331 : Stockage de liquides inflammables en réservoirs manufacturés			
Encres solvantées	Bidons	Armoire sécurisée à l'extérieur	200 kg
Méthoxypropanol	Fût	Armoire sécurisée à l'extérieur	400 kg
Rubrique 1530 : Dépôt de papier, carton ou matériaux combustibles analogues			
Mandrins	Sur palettes	Local mandrins	600 m ³
Cartons d'emballage	Sur palettes	Local de stockage des produits finis	50 m ³
Rubrique 1532 : Dépôt de bois sec ou matériaux combustibles analogues			
Palettes bois	En pile	Extérieur	230 m ³
Rubrique 2662 : Stockage de polymères			
Granules	En sacs sur palette	Zone de stockage matières premières à l'extérieur	5 000 m ³
	En silos	Contre la face Est du bâtiment	1 200 m ³
Rubrique 2663 : Stockage de produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères			
Produits semi-finis (bobines)	Bobines	Zone tampon dans l'atelier de sacherie	100 m ³
Produits finis	Bobines	Auvent de stockage	500 m ³
	Bobines, produits finis encartonnés	Local de stockage des produits finis	1 400 m ³
Mandrins plastiques	Sur palettes	Local mandrins	200 m ³
Film de palettisation	Bobines	Zone de stockage matières premières	marginal

e) Classement ICPE des installations projetées

Les rubriques de la nomenclature des ICPE dont le projet relève sont les suivantes :

Rubrique de la nomenclature	Valeurs seuil de classement	Activité concernée	Capacités maximales pour le projet	Régime
1530 – Dépôt de papier, carton ou matériaux analogues , le volume susceptible d'être stocké étant :	1) > 50 000 m ³ (A) 2) 20 000 m ³ < volume ≤ 50 000 m ³ (E) 3) 1 000 m ³ < volume ≤ 20 000 m ³ (D)	Stockage des mandrins en carton et cartons d'emballage	Mandrins : 600 m ³ ; Cartons d'emballage : 50m ³ Total : 650 m³	Non classé
1532 – Dépôt de bois sec ou matériaux analogues , le volume susceptible d'être stocké étant :	1) > 50 000 m ³ (A) 2) 20 000 m ³ < volume ≤ 50 000 m ³ (E) 3) 1 000 m ³ < volume ≤ 20 000 m ³ (D)	Stockage palettes bois	Palettes bois : 230 m³	Non classé
2450 – Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support utilisant une forme imprimante A. Offset utilisant des rotatives à séchage thermique, héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est :	a) > 200 kg/j (A) b) 50 kg/j < volume ≤ 200kg/j (D)	Marquage en ligne par flexographie	Encres solvantées et solvants de dilution consommés pour imprimer : 3,5 kg/j	Non classé
2661 – Polymères (transformations de) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant :	a) Supérieure ou égale à 70 t/j (A) b) Supérieure ou égale à 10 t/j mais inférieure à 70 t/j (E) c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j (D)	Extrusion Sacherie (soudage)	Extrusion : 50 t/j Sacherie : 10 t/j Total : 60 tonnes / j	E
2662 - Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant :	1. Supérieur ou égal à 40000 m ³ (A) 2. Supérieure ou égal à 1 000 m ³ , mais inférieur à 40000m ³ (E) 3. Supérieure ou égal à 100m ³ , mais inférieur à 1000 m ³ (D)	Stockage des granules de polyéthylène	Quantité stockée en sac : 5 000 m ³ Quantité stockée en silos : 1 200 m ³ Total : 6 200 m³	E
2663 – Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (stockage de) 2. Etat non alvéolaire, le volume susceptible d'être stocké étant :	a) ≥ 80 000 m ³ (A) b) 10 000 ≤ volume < 80 000 m ³ (E) c) 1 000 ≤ volume < 10 000 m ³ (D)	Stockage des produits transformés et des mandrins plastiques	Produits transformés : 2000 m ³ Mandrins : 200 m ³ Total : 2 200 m³	D



Rubrique de la nomenclature	Valeurs seuil de classement	Activité concernée	Capacités maximales pour le projet	Régime
2925 – Accumulateurs (atelier de charge de) La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant :	P > 50 kW (D)	Charge des accumulateurs d'engins de manutention	Puissance maximale de courant continu utilisable : 40 kW	Non classée
4331 – Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330 (stockage de). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant :	1. Supérieure ou égale à 1 000 t (A) 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (E) 3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (DC)	Stockage des encres et du méthoxypropanol	Encres : 200 kg Méthoxypropanol : 400 kg Total : 0,6 tonne	Non classée
4802 – Fabrication, emploi ou stockage de gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n° 842/2006 ou de substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009. 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant	supérieure ou égale à 300 kg (DC)	Installations de froid	Quantité cumulée de fluide : 210 kg	Non classée

Le projet de la société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE est soumis à Enregistrement pour les installations relevant des rubriques 2661-1-b et 2662-2 de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

Le projet est également soumis à Déclaration pour les installations relevant de la rubrique 2663-2-c.



II) Capacités financières de la société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE

La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE exploite depuis plus de 20 ans à Bas en Basset des activités d'extrusion plastique pour la fabrication de gaines/films en polyéthylène.

La société AUVERGNE PLASTIQUE INDUSTRIE est une société solide financièrement, en croissance continue de Chiffre d'Affaires. Le Chiffre d'Affaires 2018 est supérieur à 20 millions d'euros. Le niveau de rentabilité est supérieur à 5%.

L'entreprise présente un faible endettement et est autonome financièrement.