

**DOSSIER DE DEMANDE D'ENREGISTREMENT
ICPE**

**Actualisation de la situation ICPE de la société PROPYPLAST sur son site,
commune de Retournac (43)**



PJ n°5 – Capacités techniques et financières

TABLE DES MATIÈRES

1. OBJET DU DOCUMENT	3
2. PRESENTATION DE L’ENTREPRISE	3
2.1 INFORMATIONS ADMINISTRATIVES	3
2.2 SITUATION GÉOGRAPHIQUE.....	3
3. CAPACITES TECHNIQUES	4
3.1 ORGANISATION DE L’ACTIVITE	4
3.1.1 Ressources humaines	4
3.1.2 Description des activités	4
3.2 INSTALLATIONS ET EQUIPEMENTS ANNEXES.....	8
3.2.1 Installations électriques	8
3.2.2 Installation de combustion – Gaz.....	8
3.2.3 Air comprimé.....	8
3.2.4 Groupes de refroidissement	9
3.2.5 Engins de manutention	9
3.2.6 Accumulateurs.....	9
4. RUBRIQUES ICPE	9
4.1 JUSTIFICATION DU CLASSEMENT A LA RUBRIQUE 1510	9
4.1.1 Détermination des IPD et groupes d’IPD	11
4.1.2 Matières combustibles à prendre en compte et exclusion des groupes d’IPD constituant des exceptions prévues par le libellé de la rubrique 1510.....	13
4.1.3 Détermination du régime de classement.....	15
4.2 TABLEAU DES RUBRIQUES	16
5. AGREMENTS ET CERTIFICATIONS.....	17
5.1 FOOD DEFENSE ET DEMANDE DE CONFIDENTIALITE.....	17
6. CAPACITES FINANCIERES	18

1. OBJET DU DOCUMENT

L'article R.512-46-4 du Code de l'environnement précise que le dossier de demande d'enregistrement pour les ICPE doit comporter « Une description des capacités techniques et financières mentionnées à l'article L.512-7-3 dont le pétitionnaire dispose ou, lorsque ces capacités ne sont pas constituées au dépôt de la demande d'enregistrement, les modalités prévues pour les établir au plus tard à la mise en service de l'installation. »

De manière générale, les capacités financières doivent permettre de justifier qu'elles sont suffisantes pour :

- la construction des locaux, mise en place des équipements, etc.,
- la conduite des installations en assumant l'ensemble des exigences susceptibles de découler de son fonctionnement,
- la remise en état du site lors de la cessation d'activité. Sur ce dernier point, les exploitants soumis à obligation de constitution de garanties financières peuvent s'appuyer sur les garanties financières définies. Pour les autres, il est pertinent d'évaluer les coûts associés à la remise en état du site.

Par ailleurs, le pétitionnaire doit étayer ses capacités financières et préciser :

- celles qui lui sont propres,
- celles fournies par des tiers.

Il doit également justifier d'engagements fermes provenant de banques ou d'autres tiers lors de la mise en service de l'installation (dans le cas où les capacités financières ne seraient pas constituées au dépôt de la demande d'autorisation).

Un courrier de la banque (attestation précisant que l'argent est disponible) peut convenir.

2. PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

2.1 INFORMATIONS ADMINISTRATIVES

La société PROPYPLAST est une société par actions simplifiées (SAS) spécialisée dans l'extrusion de films CAST en polypropylène (code APE 2221 Z).

L'entreprise est dirigée par Monsieur Michel MONNIER (PDG) depuis le 2006.

Elle exploite actuellement, et depuis 1983, son site situé dans la zone industrielle en bords de Loire sur la commune de Retournac, rue de l'industrie.

La société PROPYPLAST est propriétaire de l'intégralité de son site.

2.2 SITUATION GÉOGRAPHIQUE

La société PROPYPLAST est située sur la commune de Retournac (43 130), à l'est du bourg de Retournac, à 800 mètres environ du centre bourg, en zone industrielle. Le site occupe les parcelles cadastrales N°599, 685, 759, 491 et 594 de la section BI de la commune de Retournac.

↪ Cf plan de situation et extrait du plan cadastral en PJ n°1 et PJ n°2.

D'après le Plan Local d'Urbanisme (PLU), l'établissement se trouve en zone UI, compatible avec la présence d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement.

↳ Cf extrait du zonage du PLU en PJ n°4-2.

Le site a une superficie de 27 857 m².

Le site est longé à l'ouest par la rue de la chaud, et à l'est, par la Loire et ses abords paysagers. Au sud, se trouve la rue de l'industrie au-delà de laquelle se situe le quartier d'habitation. Au nord, le site est bordé par des espace agricoles.

L'accès au site se fait en trois points : l'entrée principale à l'extrémité sud du site permettant un accès aux bureaux, un portail sur la façade est permet l'accès aux quais de livraison/expédition ; et un portail sur la façade ouest permettant notamment la livraison des granules stockés en silos.

Les coordonnées topographiques du site selon le quadrillage LAMBERT 93 sont les suivantes :

X : 781 996,91 m

Y : 6 456 547,02 m

L'altitude du site est d'environ 500 m.

↳ Un plan d'environnement figure en PJ n°2.

3. CAPACITES TECHNIQUES

3.1 ORGANISATION DE L'ACTIVITE

3.1.1 Ressources humaines

La société PROPYPLAST emploie 44 personnes réparties de la façon suivante :

- Administration : 14 personnes
- Production : 23 personnes
- Caristes : 2 personnes
- Maintenance : 5 personnes

Les services administratifs et la maintenance fonctionnent en horaires de jour, en semaine. La production fonctionne en trois postes, 7 jours sur 7.

Les horaires de travail en production sont les suivants :

- en semaine : 3 postes journaliers du lundi au vendredi (5h-13h ; 13h-21h ; 21h-5h) ;
- le week-end : 2 postes journaliers (5h-17h ; 17h-5h).

Il y a 5 semaines d'arrêt de production par an (4 semaines au mois d'août et une semaine en fin d'année). Ces périodes sont mises à profit pour assurer certaines opérations de maintenance sur les installations.

3.1.2 Description des activités

La société PROPYPLAST est spécialisée dans la fabrication de films par extrusion à plat de granules de polypropylène. La gamme de produits s'étend de 25 à 300 microns d'épaisseur. Plusieurs types de

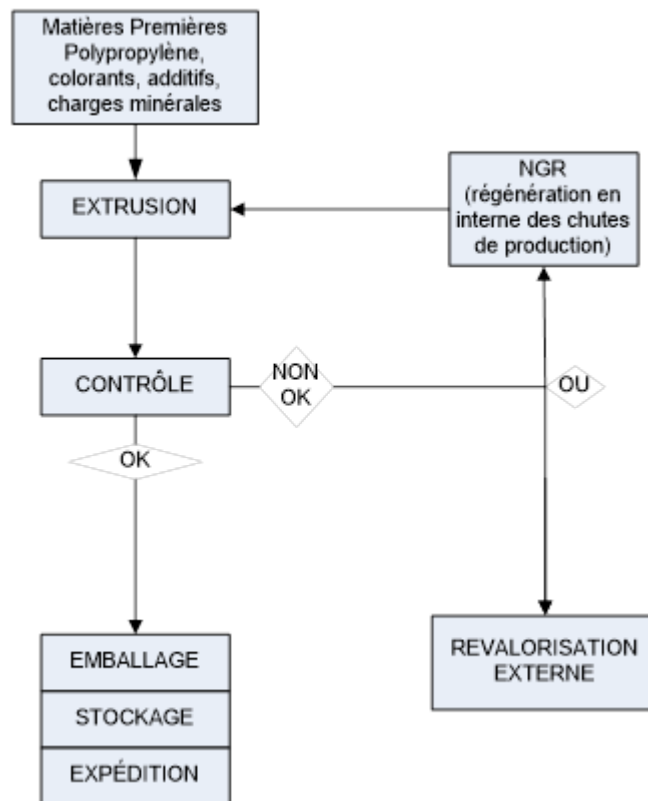
polypropylène, des colorants et des additifs sont utilisés selon les caractéristiques physiques recherchées pour le produit fini.

Les produits finis sont des bobines de films destinées aux secteurs de :

- L’In Mold Labelling (60 %) : emballage agroalimentaire (margarine, fromage, ...) et industriel (emballage de peinture, ...). L’étiquetage dans le moule (In Mold Labelling) permet l’injection et la décoration d’emballages durant la même phase de fabrication.
- L’alimentaire (25 %) : complexage.
- Produits spéciaux (10 %) : automobiles, industrie, etc.
- La papeterie (5 %) : fabrication de pochettes plastiques, couvertures de cahiers, etc.

PROPYPLAST exporte environ 90 % de sa production (45% en Europe, 18% aux USA/Canada, 13,5% en Afrique du Sud/Amérique du sud, 9% au Moyen orient et 4,5% en Australie/Nouvelle Zélande).

Diagramme de production



Matières Premières

La principale matière première mise en œuvre est le polypropylène, utilisé sous forme de granules. Le polypropylène est stocké "en vrac" dans des silos et en sacs sur palettes.

La société PROPYPLAST utilise également du polypropylène recyclé en interne, issu de la regranulation des chutes de production. Notons également que les lisières de films, découpées sur les machines de production, sont directement récupérées, broyées et réutilisées en entrée d’extrusion.

QUANITE ANNUELLE UTILISEE (t/an)	
Polypropylène (vierge et recyclé)	10 000 t/an
Colorants	230 t/an
Additifs	150 t/an

Ces données tiennent compte du développement d'activité prévu et inclus dans la présente demande d'enregistrement (cf. tableau des rubriques dans le chapitre 4 du présent document).

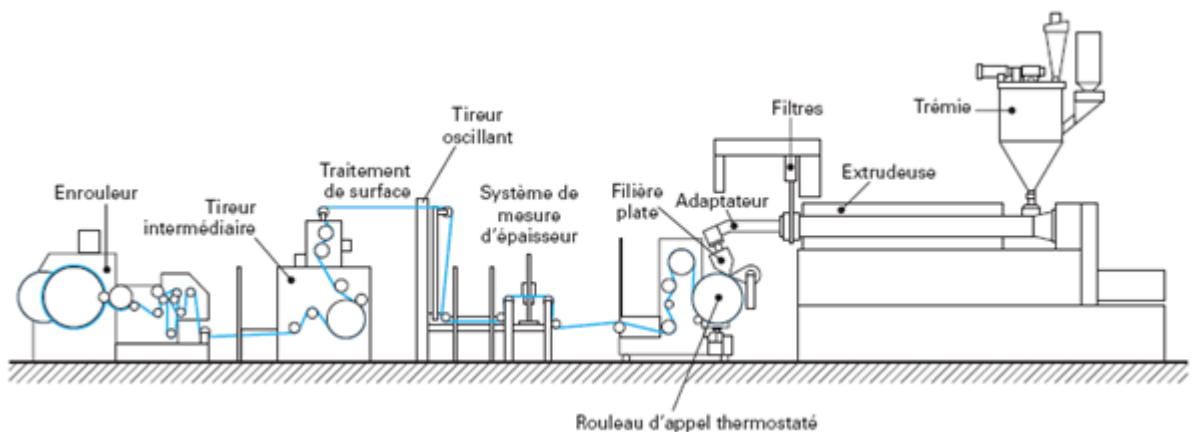
Les Fiches de Données de Sécurité des principales matières utilisées figurent en annexe.

☞ Cf fiches de données de sécurité en PJ n°6-1.

L'extrusion

La société PROPYPLAST est spécialisée dans l'extrusion à plat. Cette technique est principalement utilisée dans le marché de l'emballage alimentaire ou technique.

Elle consiste à extruder un polymère à l'état fondu à travers une filière plate, à l'étirer dans l'air sur une courte distance et à le refroidir de façon rapide sur un rouleau thermostaté (Chill Roll). Le film obtenu est ensuite stabilisé au contact de rouleaux successifs puis enroulé, après découpe des bords (lisières). Le schéma de principe d'une ligne d'extrusion de film à plat est illustré ci-dessous :



L'alimentation se fait dans une trémie. Les matières premières sont des régénérés ou des matières vierges sous forme de granulés. La matière est avalée dans un cylindre équipé d'une vis sans fin qui la fait avancer. Le fourreau est maintenu à une température constante par régulation thermique. La matière est fondue au contact du fourreau et par effets de cisaillement dues à la rotation de la vis. Le mélange fondu passe à travers un filtre qui augmente le cisaillement et ensuite dans la filière pour obtenir la forme du produit (feuille ou plaque).

Pour conserver la forme du film, il est nécessaire de le refroidir. Pour cela, un rouleau thermostaté appelé Chill Roll est utilisé. Il est régulé en température par une circulation d'eau à l'intérieur mais également en vitesse de rotation. C'est en effet le Chill Roll qui permet de régler l'épaisseur du film, la vitesse de rotation permettant d'entraîner plus ou moins vite la matière en sortie de filière et ainsi d'obtenir un film à l'épaisseur du cahier des charges. L'épaisseur peut varier également selon la vitesse de rotation de la vis qui joue sur le débit de matière en sortie de filière. D'autre part, le Chill Roll doit avoir un état de surface parfait pour éviter les défauts sur le film et une géométrie parfaite.

Le film est ensuite tiré à la sortie du Chill Roll à l'aide de plusieurs cylindres et est enroulé sur un mandrin pour former une bobine. D'autres éléments interviennent avant l'enroulement final du film.

On trouve une jauge d'épaisseur qui balaye le film pour mesurer l'épaisseur et ainsi régler automatiquement les paramètres de vitesse. On trouve en fin de ligne, avant l'enroulage, des couteaux qui permettent de découper les bords du film pour obtenir la laize (la largeur) souhaitée. Le surplus ainsi écarté est aspiré pour être régénéré et réutilisé dans le procédé de fabrication du film. Les chutes sont reconditionnées en granulés avant la réintroduction dans la trémie.

La régénération

La production des films génère une quantité non négligeable de chutes de polypropylène. Ces chutes sont collectées puis recyclées en interne dans l'atelier de régénération (atelier NGR). Le polypropylène récupéré est broyé, chauffé puis mis sous forme de granules et refroidi. Ces granules recyclées sont stockées en big-bags puis réutilisées par la société PROPYPLAST en entrée d'extrusion ou revendues.

L'expédition / réception

Les quais de chargement/déchargement sont situés à chaque extrémité de l'entreprise, à proximité des stockages : IML/NGR au sud, dépôt au nord.

La manutention est assurée par les engins suivants :

- Trois chariots élévateurs GPL alimentés par des bouteilles de propane carburation 13 kg ;
- Trois transpalettes électriques ;
- Cinq tire-palettes mécaniques.

Les stockages

Les matières premières

Les matières premières utilisées par la société PROPYPLAST sont :

- les granules de polypropylène (polypropylène vierge et recyclé)
- les colorants
- les additifs

Plusieurs types de polypropylène vierge sont stockés en permanence sous forme de granules. Ils permettent d'obtenir des films aux propriétés différentes selon le type de polypropylène utilisé.

Les granules sont stockés en silos. La société PROPYPLAST est équipée de 16 silos, dont 3 sont compartimentés en trois tiers.

Quatre silos sont situés derrière l'atelier d'IML, huit à l'extrémité nord du site et quatre autres derrière l'atelier COEX.

Emplacement des silos	Capacité unitaire (t)	Capacité de stockage (t)
Atelier IML	3 silos de 75 t	225 t
	1 silo de 25 t	25 t
Derrière le local de stockage	5 silos de 75 t	375 t
	3 silos de 25 t	225 t
Atelier COEX	4 silos de 75 t	300 t
	TOTAL	1 150 t
	Densité des granules de polypropylène	0,6
	TOTAL	1 900 m³

Le polypropylène recyclé est stocké en big-bags dans le dépôt froid et la zone de stockage tampon adjacente à l'atelier NGR.

Les colorants et additifs nécessaires pour l'extrusion sont stockés dans les bâtiments de stockage en fonction de leur utilisation.

Les produits finis

Les produits finis (bobines de films sur mandrins carton), représentant un volume maximal de 1 100 m³ environ, sont stockés dans le dépôt froid, le dépôt chaud, le dépôt IML et le dépôt NGR.

Les chutes de production

Les chutes de polypropylène en attente de régénération sont stockées dans le dépôt NGR (200 m³).

Les matériaux de conditionnement

D'autres matériaux sont nécessaires au conditionnement des produits finis :

- Les mandrins en carton
- Les palettes en bois
- Les liteaux et aggloméré (bois)
- Les flasques de transport en plastiques
- Les cartons (intercalaires essentiellement)

Les mandrins carton, les liteaux et agglo et les cartons sont stockés au sous-sol de l'atelier COEX. Les palettes bois, les flasques plastiques et les flasques agglo sont stockées dans les différents bâtiments de stockage.

3.2 INSTALLATIONS ET EQUIPEMENTS ANNEXES

3.2.1 Installations électriques

La totalité du parc de machines de la société PROPYPLAST est électrique.

Le site est équipé de 5 transformateurs électriques à huile permettant de convertir le courant moyenne tension 20 000 V livré par EDF en courant 380 V et 220 V.

Il n'existe plus à ce jour de groupe électrogène sur le site. (Suppression de la rubrique 2910)

3.2.2 Installation de combustion – Gaz

La société PROPYPLAST n'est pas raccordée au réseau de Gaz Naturel de GDF.

La société utilise du gaz en bouteille pour l'alimentation de ses chariots de manutention : environ 400 bouteilles de propane sont consommées par an.

Au maximum 40 bouteilles de propane de 13 kg sont stockées à l'extérieur du bâtiment, soit 520 kg maximum.

3.2.3 Air comprimé

Les machines de production nécessitent une alimentation en air comprimé. Le site est équipé de 2 unités de compression, l'une de 115 kW dans le bâtiment atelier COEX, l'autre de 60 kW, dans le bâtiment de l'atelier IML.

La puissance absorbée totale des compresseurs est de 175 kW.

A ce jour, cette activité n'est plus concernée par la nomenclature des Installations Classées. (Suppression de la rubrique 2920)

3.2.4 Groupes de refroidissement

Le site dispose de deux unités de groupes de refroidissement dont les quantités de fluides frigorigènes hydrofluorocarboné R134a sont de 229,5 Kg.

Les frigories produites sont utilisées pour le refroidissement de l'eau utilisée dans les circuits fermés de refroidissement d'éléments mécaniques des machines d'extrusion (cylindres, réducteurs, roulements, etc.).

La société PROPYPLAST ne possède pas de système de refroidissement fonctionnant par dispersion d'eau dans un flux d'air.

3.2.5 Engins de manutention

La manutention est assurée par les engins suivants :

- 4 chariots thermiques,
- 3 transpalettes électriques,
- 2 gerbeurs électriques.

3.2.6 Accumulateurs

Les engins de manutention électriques utilisés par PROPYPLAST ne nécessitent pas de chargeurs des accumulateurs.

Leur charge est réalisée par branchement sur une prise de courant. (PROPYPLAST n'est plus concerné par la rubrique 2925)

4. RUBRIQUES ICPE

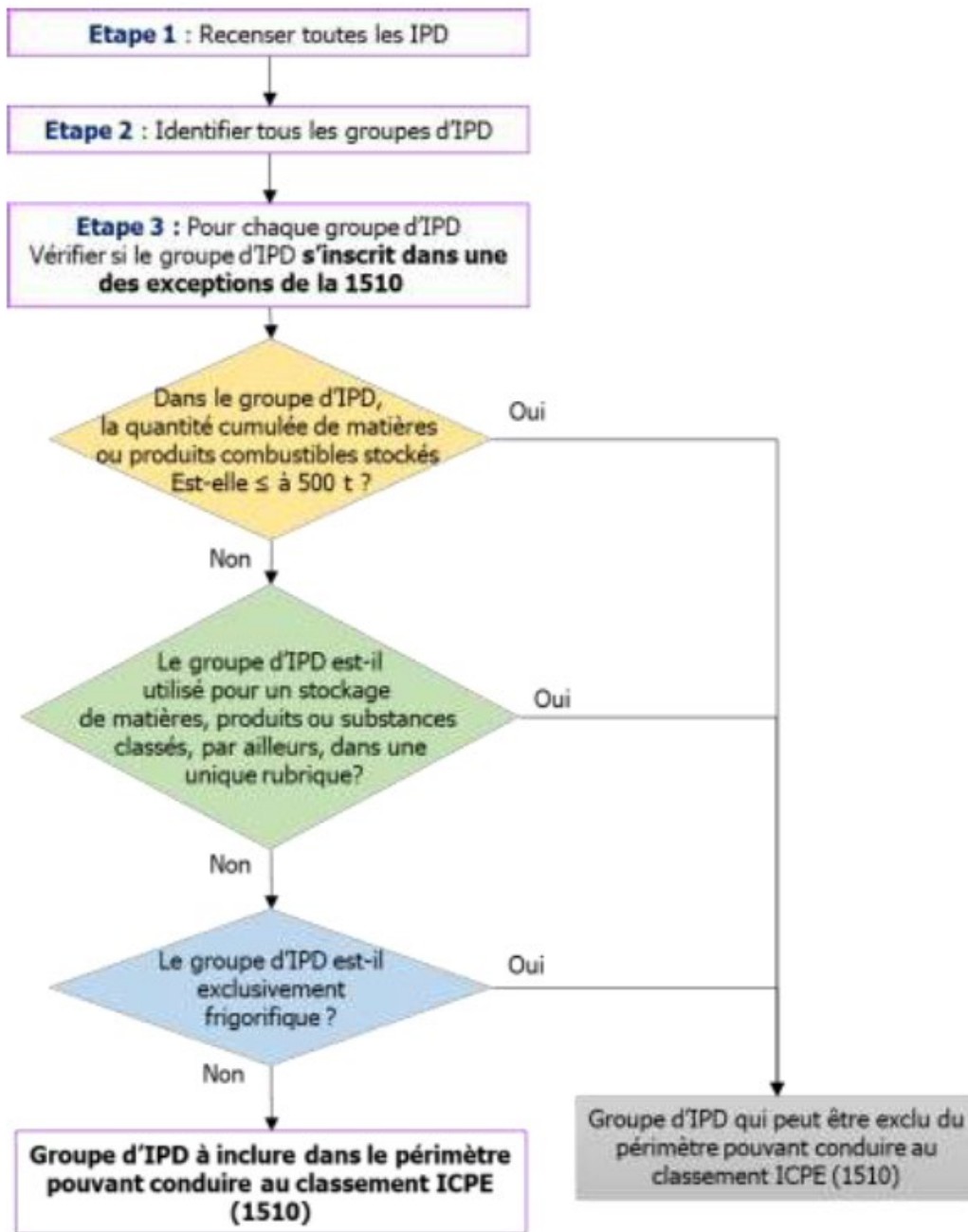
4.1 JUSTIFICATION DU CLASSEMENT A LA RUBRIQUE 1510

L'arrêté du 11 avril 2017 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510 a fait l'objet de nombreux échanges et constitue une évolution notable en matière de conception des entrepôts.

Afin de déterminer le classement des installations de la société PROPYPLAST vis-à-vis de la rubrique 1510, le guide d'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017 modifié, a été étudié dans sa version révisée du 24/09/2021.

Conformément à celui-ci, la méthode de détermination du périmètre pouvant conduire à un classement ICPE au titre de la rubrique 1510 a été développé comme suit :

1. Recensement des IPD (installations pourvues d'une toiture et dédiée au stockage) et identification des groupes d'IPD
2. Exclusion des groupes qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510 de la nomenclature des installations classées
3. Détermination du régime de classement



Logigramme extrait du guide d’application de l’arrêté ministériel du 11 avril 2017

4.1.1 Détermination des IPD et groupes d'IPD

Extrait de la question I.2.3 du guide

Notion d'Installation, Pourvue d'une toiture, Dédiée au stockage (IPD)

Dans le cas général, un bâtiment (ou un stockage couvert) dédié au stockage ou comportant plusieurs cellules de stockage constitue une unique IPD, qui se limite aux cellules de stockage.

Dans des cas spécifiques, un bâtiment ou un ensemble de bâtiments attenants, lorsqu'ils ne sont pas exclusivement dédiés au stockage, peut constituer plusieurs IPD distinctes.

Il convient dans ce cas de se référer aux 4 principes ci-dessous.

1/ Les zones dédiées au stockage

Les Installations, Pourvues d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD) se limitent aux cellules de stockage (par définition compartimentées par un dispositif REI 120).

2/ Les systèmes de couverture cohérents

Toutes les cellules de stockage situées sous un système de couverture cohérent sont à inclure au sein d'une même IPD.

On entend par « système de couverture cohérent », toutes les couvertures et supports de couvertures directement connectés entre eux.

3/ Les cellules contiguës les unes aux autres

Toutes les cellules de stockage contiguës les unes aux autres sont également à inclure au sein d'une même IPD, même si elles sont situées sous différents systèmes de couverture cohérent.

4/ Les parties attenantes

Les cellules de stockage disposant de leur propre système de couverture cohérent peuvent être considérées comme appartenant à des IPD distinctes, si et seulement si leurs parties attenantes remplissent l'ensemble des conditions suivantes :

- les parties attenantes sont séparées par un dispositif REI 120 ; dont la hauteur est à minima celle de la plus haute paroi ;
- les parties attenantes sont séparées par un dispositif REI 120 avec un dépassement en toiture visant à prévenir toute propagation d'un incendie par la toiture ou les systèmes de couverture des parties attenantes ne sont pas situés au même niveau, avec un décrochage d'au minimum 1 mètre ;
- les parties attenantes ne sont pas communicantes, entre elles par l'intérieur, même si ces accès sont équipés de dispositifs coupe-feu à fermeture automatique.

Dans le cas contraire, il n'existe qu'une IPD qui se limite à toutes les cellules de stockage des parties attenantes.

Ainsi, une IPD n'est pas nécessairement constituée de la totalité d'un bâtiment. Elle peut se limiter aux parties, dédiées au stockage et compartimentées par un dispositif REI 120, d'un bâtiment.

On peut noter in fine que, si les cellules de stockage au sein de ce type de bâtiments ou d'un ensemble de bâtiments, attenants non exclusivement dédiés au stockage, sont distantes de moins de 40 mètres, elles se retrouvent dans tous les cas dans le même groupe d'IPD et seront à considérer ensemble pour l'étape 3 de la question I.2.1 qui permet de déterminer le périmètre pouvant conduire à un classement ICPE (1510) et d'appliquer la suite de la procédure de classement.

Extrait de la question I.2.1 du guide

Une IPD peut être dépourvue de parois extérieures ou de façades. Les silos (y compris les silos plats), les réservoirs, les bennes fermées, les conteneurs de transports ou encore les armoires de stockages ne sont pas considérés comme des installations, pourvues d’une toiture, dédiées au stockage.

Extrait des questions I.2.1 et I.2.3 du guide

Identifier les différents groupes d’IPD

Lorsque toutes les IPD ont été recensées, il convient d’identifier les groupes d’Installations, Pourvues d’une toiture, Dédiées au stockage (IPD). Ces groupes sont exclusivement constitués des IPD recensées.

Un groupe d’IPD est ainsi défini : Un groupe d’IPD est un ensemble constitué des IPD pouvant être reliées par une distance de moins de 40 mètres.

Par définition, un groupe d’IPD est un ensemble isolé, distant d’au moins de 40 mètres de tout autre IPD.

Un groupe d’IPD peut, le cas échéant, être constitué d’une unique IPD.

Afin d’évaluer ces distances, il convient de considérer comme point de référence les limites de chaque IPD, présentées à la question I.2.3 : [*Les distances à prendre en compte pour l’application de l’étape 2 de la question I.2.1 sont d’IPD à IPD mesurées au bord de chaque IPD (paroi, façade de cellules ou éléments de structure en l’absence de parois).*]

Chaque groupe d’IPD est ainsi constitué d’un ensemble d’IPD suffisamment éloigné de tout autre IPD pour considérer que les effets de tout autre IPD sur ce groupe d’IPD, et réciproquement, sont limités.²

Sur le site de la société PROPYPPLAST, on distingue 10 espaces dédiés au stockage (équivalent à plus de 2 jours de production et donc non considérés comme des encours) et munis d’une toiture :

- Le dépôt froid (stockage de matières premières recyclées et de produits finis) ;
- Le dépôt chaud (stockage de produits finis) ;
- Le dépôt COEX (stockage de matières premières vierges) ;
- Le dépôt IML (stockage de matières premières vierges, de produits finis et de bois) ;
- Le dépôt NGR (stockage de produits finis) ;
- La zone de stockage tampon (stockage de matières premières recyclées et produits finis), adjacente à l’atelier NGR et IML ;
- La zone de garnissage (stockage de matières premières vierges), adjacente à l’atelier IML ;
- L’auvent IML et l’auvent COEX (stockage de palettes en bois), ouvert sur trois de ses façades ;
- Le dépôt au sous-sol de l’atelier COEX (stockage de cartons et mandrins).

☞ Cf. plan en PJ n°3.

Les espaces cités ci-dessus ne sont pas compartimentés par un dispositif REI 120 : ils présentent tous une structure en acier R15.

Dans chaque bâtiment, les locaux possèdent un système de couverture cohérent.

Sur le site, plusieurs espaces sont contiguës les uns aux autres :

- Le dépôt chaud et le dépôt au sous-sol de l’atelier COEX ;
- Le dépôt COEX et l’auvent COEX ;
- Le dépôt IML et l’auvent IML ;
- La zone de stockage tampon, la zone de garnissage et le dépôt NGR.

Les ateliers de production, non dédiés au stockage (uniquement des encours équivalent à moins de 2 jours de production), communiquent avec les dépôts via des dispositifs non REI 120.

Les deux bâtiments du site accueillant les dépôts sont distants de moins de 40 mètres.

Ainsi, il n’existe qu’une unique IPD qui se limite aux deux bâtiments de production et stockage de PROPYPLAST.

4.1.2 Matières combustibles à prendre en compte et exclusion des groupes d’IPD constituant des exceptions prévues par le libellé de la rubrique 1510

Extrait de la question I.2.1 du guide

Le libellé de la rubrique 1510 identifie 3 catégories d’IPD de matières ou produits combustibles qui ne relèvent pas d’un classement ICPE (1510) :

1. les entrepôts (groupe d’IPD) de moins de 500 tonnes de matières ou produits combustibles ;
2. les entrepôts (groupe d’IPD) utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature ;
3. les entrepôts (groupe d’IPD) exclusivement frigorifiques.

Ces exceptions sont à considérer à l’échelle d’un groupe d’IPD et non à l’échelle de chaque IPD. Pour l’application de cette étape, il convient de prendre en compte la quantité totale et cumulée de matières ou produits combustibles stockés au sein de l’ensemble des IPD qui constituent chaque groupe d’IPD.

Nota : lorsque des équipements tels que des bennes, conteneurs de transports, armoires de stockage, réservoirs sont situés sous une toiture, les quantités de matières ou produits combustibles stockés sont également à prendre en compte.

Ainsi, pour identifier les groupes d’IPD constituant une des exceptions, il est nécessaire :
D’une part, de vérifier si la quantité totale des matières ou produits combustibles stockés au sein d’un groupe d’IPD est **inférieure ou égale à 500 tonnes**

-> Ces groupes d’IPD relevant de ce point peuvent être exclus du périmètre pouvant conduire au classement (1510).

D’autre part, lorsqu’un groupe d’IPD dépasse le seuil des 500 tonnes, de vérifier si ce groupe d’IPD est, soit utilisé pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique autre que la rubrique 1510 de la nomenclature ICPE, soit considéré comme entrepôt exclusivement frigorifique. La Question 1.2.5 et la Question 1.2.6 de ce guide explicitent et illustrent ces deux exceptions.

-> Les groupes d’IPD relevant de ce point peuvent être exclus du périmètre pouvant conduire au classement (1510).

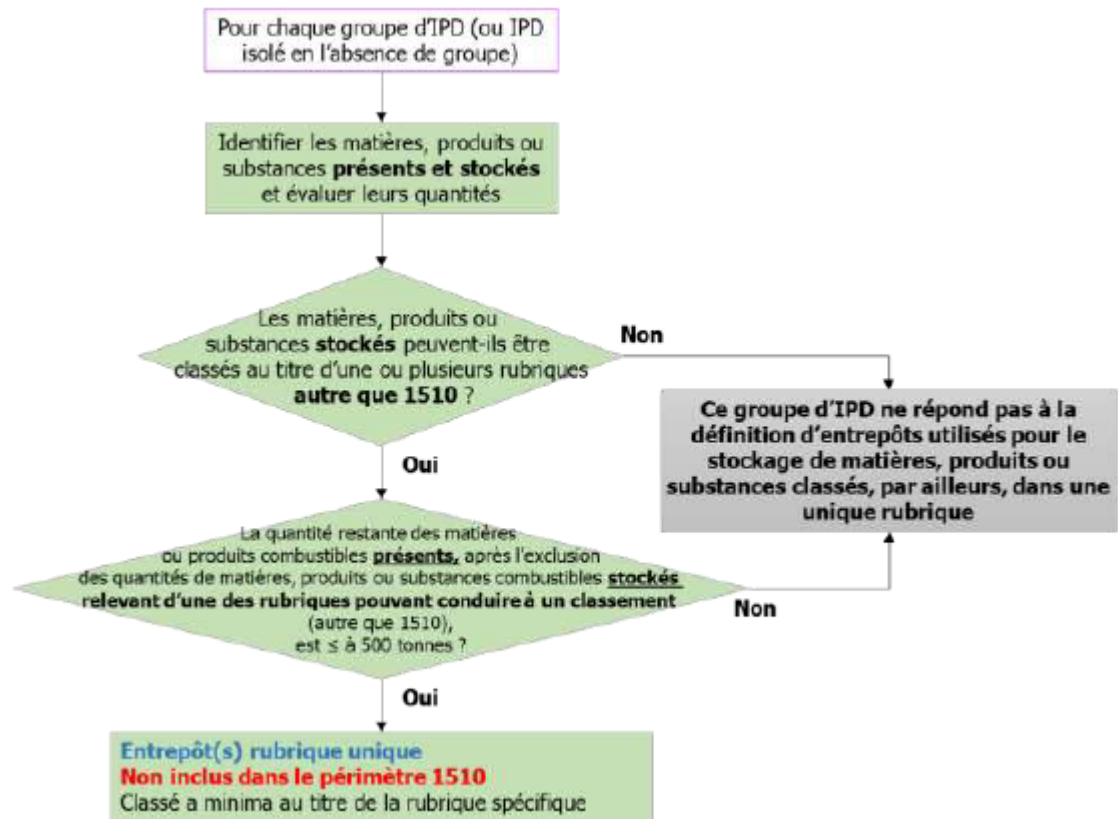
Extrait de la question I.2.2 du guide

Deuxième point de vigilance : Le classement au titre des rubriques spécifiques

Cas où le périmètre pouvant conduire à un classement ICPE (1510) est classé 1510

Lorsque des matières, des produits ou des installations relevant d’une des rubriques 1511, 1530, 1532 (sauf en cas de présence de bois susceptible de dégager des poussières inflammables en quantité supérieure à 50 000 m³), 2662 ou 2663 sont stockés dans des IPD classées au titre de la rubrique 1510, les volumes correspondants ne sont plus à prendre en compte pour la comparaison aux seuils de ces rubriques.

Extrait de la question I.2.5 du guide



Logigramme 3 : Entrepôt « utilisé pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique »

Au sein de l'IPD, sont stockées les matières suivantes :

- Cartons / mandrins : 500 m³, soit 125 t,
- Palettes bois : 700 m³, soit 105 t,
- Granules de polypropylène, colorants et additifs : 1 300 m³, soit 780 t,
- Produits finis : 1 100 m³, soit 935 t.

La totalité des matières combustibles stockées représente 1 945 tonnes, ce qui est supérieur au seuil des 500 tonnes fixé par l'arrêté ministériel du 11 avril 2017.

En dehors des cartons/mandrins stockés en sous-sol et des palettes bois stockées sous les auvents, les matières citées ci-avant sont stockées dans les mêmes cellules de stockage. Elles ne peuvent donc pas être classées dans une unique rubrique par ailleurs.

Toutefois, même en excluant l'une de ces matières, les stockages restants sont supérieurs à 500 tonnes.

Les entrepôts ne sont pas frigorifiques.

L'IPD identifié précédemment, n'est pas concerné par les catégories à exclure selon la libellée de la rubrique 1510. L'IPD est donc concernée par la rubrique 1510 et les volumes correspondant aux autres rubriques ne sont plus à prendre en compte pour la comparaison aux seuils de celles-ci.

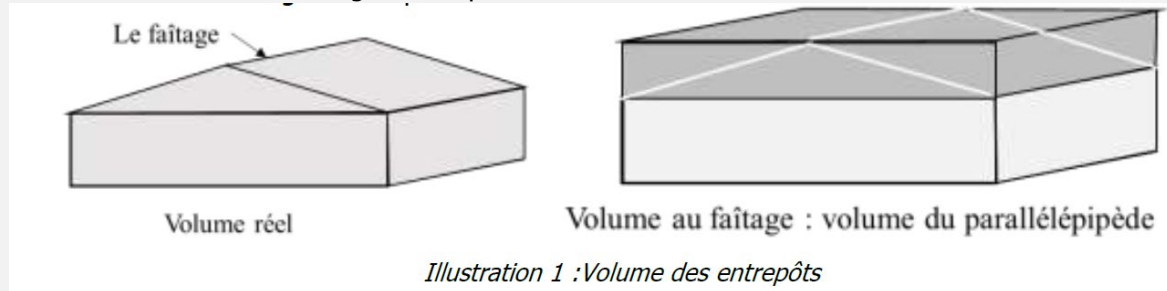
4.1.3 Détermination du régime de classement

Extrait de la question I.3.8 du guide

Classement des entrepôts couverts

La rubrique 1510 considère le volume des installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles qui se calcule en fonction de la géométrie des locaux dédiés au stockage, à défaut le volume au faîtage de l'installation, pourvue d'une toiture, dédiée au stockage (IPD).

Les schémas illustrent les configurations possibles :



Volumes des entrepôts couverts

Le volume des entrepôts se limite au volume des IPD, conformément à la notion d'IPD présentée aux questions I.2.3 et I.2.4.

Pour rappel, les volumes des bureaux, des locaux techniques (ateliers de charge d'accumulateurs, chaufferie, transformateurs...), des zones de quai (zones de préparation de commandes, et zones de réception), ne font pas partie des IPD dès lors qu'ils sont séparés des zones de stockage par des parois REI 120 (coupe-feu de degré 2 heures). Les volumes correspondant ne sont donc pas à prendre en compte pour déterminer le régime de classement des entrepôts couverts (IPD).

Hauteurs des entrepôts couverts

Les différentes hauteurs définies dans les textes sont utilisées pour fixer les prescriptions relatives à la stabilité au feu des édifices :

- Installations postérieures à 2003 et modifications d'installations existantes : hauteur au faîtage en référence à l'annexe I de l'AM du 11 avril 2017 ;
- Installations antérieures à 2003 : hauteur utile sous ferme en référence à l'article 3 de l'Instruction Technique du 4 février 1987.

A noter : la hauteur au faîtage qui est à retenir pour évaluer le volume des installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage à comparer aux seuils de classement de la rubrique 1510 n'est pas nécessairement le paramètre à retenir pour les modélisations. En particulier, il convient de considérer la hauteur moyenne sous face de couverture pour la modélisation des effets thermiques.



Conformément aux règles de calcul détaillées dans l'extrait ci-dessus, le volume total de l'IPD (comprenant le dépôt froid, le dépôt chaud, le dépôt COEX, le dépôt IML, le dépôt NGR, la zone de stockage tampon, la zone de garnissage, l'auvent IML, l'auvent COEX et le dépôt au sous-sol de l'atelier COEX) est de **55 000 m³**.

Le volume de l'IPD à prendre en compte est supérieure au seuil d'enregistrement de 50 000 m³ au titre de la rubrique 1510. L'installation de la société PROPYPLAST est donc classée au titre du régime de l'enregistrement pour la rubrique 1510.

4.2 TABLEAU DES RUBRIQUES

N° de rubrique	Désignation de la rubrique	Valeurs seuil de classement	Identification des installations	Capacités maximales du site	Régime
1185-2a	Emploi dans des équipements clos en exploitation d'équipements frigorifiques ou climatiques	Capacité unitaire > 2 kg ou quantité cumulée de fluide > 300 kg	Groupes froids (R134a)	229,5 kg	NC
1510-2b	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes)	entre 50 000 m ³ et 900 000 m ³	Stockage de bois, cartons, polymères et produits finis.	55 000 m ³	E
2661-1b	Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression	entre 10 t/j et 70 t/j	Transformation de polymères (extrusion)	60 t /j	E
2661-2a	Transformation de polymère par tout procédé exclusivement mécanique	entre 2 t/j et 20 t/j	Découpe	< 2 t/j	NC
2662-1	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	> 1 000 m ³	Stockage de polymères (matières premières)	1 900 m ³	E
2663-2	Stockage de pneumatiques et produits composés d'au moins 50% de polymères	1 000 m ³	Stockage de palettes de balles sacs/film étirables en attente de régénération	100 m ³	NC
4718-1b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel	entre 6 t et 35 t	Alimentation des engins de manutention (propane)	520 kg	NC

5. AGREMENTS ET CERTIFICATIONS

	Référentiel	Finalité	Date de 1 ^{ère} certification
QUALITE		<p>La norme ISO 9001, dont la dernière version date de 2015, définit les critères et les exigences pour la mise en place d’un système de management de la qualité. Sur 10 chapitres, la norme aborde notamment les thématiques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le contexte de l’organisme (enjeux, attentes, ...) comme la satisfaction client, la gestion des fournisseurs, la réduction des coûts de non-qualité... L’implication de la direction et des autres acteurs La gestion des risques La gestion de la documentation et des ressources (management des connaissances) L’amélioration continue des processus de production. Le PDCA (Plan, do, check, act) reste l’outil central pour la planification, la mise en œuvre l’évaluation et la correction des processus. 	1994
QUALITE, SECURITE ALIMENTAIRE		<p>FSSC 22000 est un système de certification de la sécurité des aliments basé sur la norme ISO 22000 existante, reconnue internationalement, et complétée par des normes techniques, telles que l'ISO TS 22002-1 pour la fabrication des aliments et l'ISO TS 22002-4 pour la fabrication des emballages. Elle est entièrement compatible avec d'autres normes, telles que l'ISO 9001 et l'ISO 14001 (y compris l'alignement sur la structure de haut niveau de l'ISO). La norme FSSC 22000 est un système de certification qui garantit un système de management de la sécurité des aliments solide pour maîtriser les dangers liés à la sécurité des aliments, minimiser les risques et assurer une production alimentaire sûre.</p>	<p>ISO 22000 depuis 2011</p> <p>FSSC depuis 2021</p>

↪ Cf. charte de l’entreprise en PJ n°5-1.

5.1 FOOD DEFENSE ET DEMANDE DE CONFIDENTIALITE

PROPYPLAST est une entreprise du secteur de l'emballage agroalimentaire (food packaging). A ce titre, elle est certifiée suivant le référentiel FSSC 22000 qui est une norme reconnue par tout le secteur agroalimentaire mondial (GFSI = Global Food Safety Initiative).

Le système FSSC 22000 (Foundation Food Safety System) définit les exigences pour les entreprises pour développer et mettre en œuvre ses opérations d'audit et de certification des systèmes de gestion de la sécurité alimentaire de l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement alimentaire. Le certificat délivré confirme que le système de gestion de la sécurité alimentaire de l'entreprise est conforme aux exigences du schéma et que l'entreprise peut maintenir la conformité à ces exigences.

Pour cela, PROPYPLAST doit mettre en œuvre un plan de Food Defense : elle est un élément important pour protéger une entreprise et les consommateurs contre les menaces (intrusion, vandalisme, sabotage, ...) avec l'intention de nuire aux consommateurs ou aux entreprises.

De ce fait, en vertu de l'Instruction du Gouvernement du 06/11/17 relative à la mise à disposition et aux conditions d'accès des informations potentiellement sensibles pouvant faciliter la commission d'actes de malveillance dans les installations classées pour la protection de l'environnement - Annexe II-A, nous vous demandons de ne pas communiquer certaines pièces présentes dans ce dossier (plans, zoning, ...) pouvant compromettre notre plan Food Defense et permettre tous actes éventuels de menaces.

6. CAPACITES FINANCIERES

L'évolution de la situation financière de la société PROPYPLAST sur les trois dernières années est présentée dans le tableau ci-après :

	2019	2020	2021
Volume de production	8 000 t	7 700 t	7 300 t
Effectif (CDI / ETP)	44	43	43
Chiffre d'affaires	17 M	20 M	21 M
Résultats d'exploitation	672 000 €	1 000 000 €	1 000 000 €
Capacité d'autofinancement	-	-	-

Les capacités financières de la société PROPYPLAST lui permettent d'exploiter ses installations, dans le respect de la réglementation en matière d'environnement, de sécurité et d'hygiène industrielle.