



MANUFACTURE POUR
L'EXTRUSION D'ALLIAGES

MANUFACTURE POUR L'EXTRUSION D'ALLIAGES À DOULAINCOURT-SAUCOURT (52)



PJ n°1 : Description du projet

Dossier de régularisation d'enregistrement d'une installation classée

Bain de décapage à l'acide sulfurique, neutralisation à la soude
(rubrique 2565)

Siège social :
5 Ter rue de Verdun
80710 QUEVAUVILLERS
Tél : 03 22 90 33 98
Fax : 03 22 90 33 99
Courriel : eqs@wanadoo.fr
Web : www.allianceverte.com



Agence Centre-Nord :
42 bis rue de la Paix
10000 TROYES
Tél : 03 25 40 55 74
Fax : 03 25 40 90 33
Courriel : planeteverte.troyes@orange.fr
Web : www.allianceverte.com

Étude réalisée par :



PLANETE VERTE

INGENIERIE ENVIRONNEMENTALE

42 bis rue de la Paix - Bâtiment 9 - 2^{ème} étage
10000 TROYES
Tél : 03 22 90 33 90
Courriel : planeteverte.troyes@orange.fr
Web : www.allianceverte.com

Dossier n° : 2210208 / CDY

Édité en Mai 2024

TABLE DES MATIÈRES

A - PRÉSENTATION DU DOSSIER	1
B - IDENTITÉ DU DEMANDEUR.....	2
C - LOCALISATION DU SITE	3
C.1 - Situation géographique.....	3
C.2 - Emplacement des installations dans l'emprise de l'usine.....	5
D - NATURE DES ACTIVITÉS	8
D.1 - Nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement	8
D.2 - Nomenclature au titre de la Loi sur l'eau.....	10
E - DESCRIPTION DE L'ENTREPRISE MEA.....	11
E.1 - Historique	11
E.2 - Nature des installations et process	11
E.2.1 - Process.....	11
E.2.2 - Activité de décapage	13
<i>E.2.2.1 - Fonctionnement de l'activité.....</i>	<i>13</i>
<i>E.2.2.2 - Régénération de l'activité.....</i>	<i>15</i>
<i>E.2.2.3 - Sécurité de l'activité.....</i>	<i>17</i>
E.2.3 - Parc de machines.....	20
E.3 - Sécurité de l'installation	25
E.3.1 - Aménagements liés à l'activité	25
E.3.2 - Surveillance et télésurveillance du site	25
<i>E.3.2.1 - Surveillance et accès.....</i>	<i>25</i>
<i>E.3.2.2 - Télésurveillance du site</i>	<i>27</i>
E.3.3 - Opérations de maintenance et de contrôle	27
E.3.4 - Stockage de produits dangereux	28

TABLE DES ILLUSTRATIONS

Figure 1 : Carte de localisation géographique	4
Figure 2 : Photographies de localisation de l'usine	5
Figure 3 : Localisation parcellaire	6
Figure 4 : Plan de masse de l'usine.....	7
Figure 5 : Tableau synoptique des activités de MEA.....	12
Figure 6 : Fonctionnement de l'activité de décapage	14
Figure 7 : Régénération de l'activité de décapage	16
Figure 8 : Sécurité de l'activité de décapage 2/2.....	18
Figure 9 : Sécurité de l'activité de décapage 2/2.....	19
Figure 10 : Schéma général de l'implantation	20
Figure 11 : Planche photographique des principales machines utilisées 1/4	21
Figure 12 : Planche photographique des principales machines utilisées 2/4	22
Figure 13 : Planche photographique des principales machines utilisées 3/4	23
Figure 14 : Planche photographique des principales machines utilisées 4/4	24
Figure 15 : Plan de localisation des différentes installations de sécurité de l'usine	26

LISTE DES TABLEAUX

<u>Tableau 1</u> : <i>Fonctionnement de l'activité de décapage</i>	12
<u>Tableau 2</u> : <i>Régénération de l'activité de décapage</i>	14
<u>Tableau 3</u> : <i>Sécurité de l'activité de décapage</i>	16

A - PRÉSENTATION DU DOSSIER

Ce dossier a pour objet de présenter une demande d'enregistrement d'une installation classée visée par la rubrique n°2565 «*Revêtement métallique ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique*» sur la commune de Doulaincourt-Saucourt dans le département de la Haute-Marne (52).

La demande d'enregistrement concerne une unité de décapage chimique comprenant :

- > Un bain de décapage à l'acide sulfurique 15 % présentant un volume de 3000 L ;
- > Un bain de rinçage (n°1) à l'eau froide neutralisé à la soude (pH neutre) présentant un volume de 3000 L ;
- > Un bain de rinçage eau froide (n°2) présentant un volume de 3700 L ;
- > Un bain de rinçage eau chaude 70 °C présentant un volume de 3700 L.

La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant de 873 kW (rubrique 2560 - DC).

Le site est également concerné par la déclaration de la rubrique 2561 «*Production industrielle par trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages*».

Le présent dossier constitue la demande d'Enregistrement, au titre des Installations Classées, formulée conformément à la législation en vigueur (Code de l'environnement, Livre V – Titre I – Article L.512-7 et suivants relatifs aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement et les articles R.512-46-1 et suivants).

La **société MEA** est donc concernée par trois rubriques de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE), une rubrique soumise à enregistrement et deux rubriques soumises à déclaration avec contrôle :

- > **2565** : *Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique* : **le volume utilisé est supérieur à 1500 L (E)** ;
- > **2560** : *Travail mécanique des métaux et alliages* : **La puissance installée est supérieure à 150 kW mais inférieure à 1000 kW (DC)** ;
- > **2561** : *Production industrielle par trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages* : **l'activité est soumise à déclaration avec contrôle.**

B - IDENTITÉ DU DEMANDEUR



DÉNOMINATION	Manufacture pour l'Extrusion d'Alliages (MEA)
FORME JURIDIQUE	Société par Actions Simplifiées à associé Unique (SASU)
SIÈGE SOCIAL	Zone Industrielle du Châtelet 52270 Doulaincourt-Saucourt
TÉLÉPHONE SITE	03 25 04 93 02
CAPITAL SOCIAL	150 000€
N° SIRET	32984588700028
CODE APE/NAF	Forge, estampage, matriçage, métallurgie des poudres (2550A)
SIGNATAIRE	Monsieur LANGLOIS Furcy (Directeur)
RÉFÉRANT DU DOSSIER	Monsieur GABET Philippe (Directeur technique et Production)
E-MAIL	f.langlois@mea-net.com p.gabet@mea-net.com
TÉLÉPHONE	03 25 94 56 01

C - LOCALISATION DU SITE

C.1 - SITUATION GÉOGRAPHIQUE

Le site se situe, sur la commune de Doulaincourt-Saucourt, dans le département de la Haute-Marne (52), en région Grand-Est.

Le site s'inscrit dans la zone industrielle du Châtelet au sud de la commune de Doulaincourt-Saucourt, en limite du bois des Châtelets.

Le site se trouve à environ 25 kilomètres au nord de l'agglomération de Chaumont et à 38 kilomètres au sud de l'agglomération de Saint-Dizier.

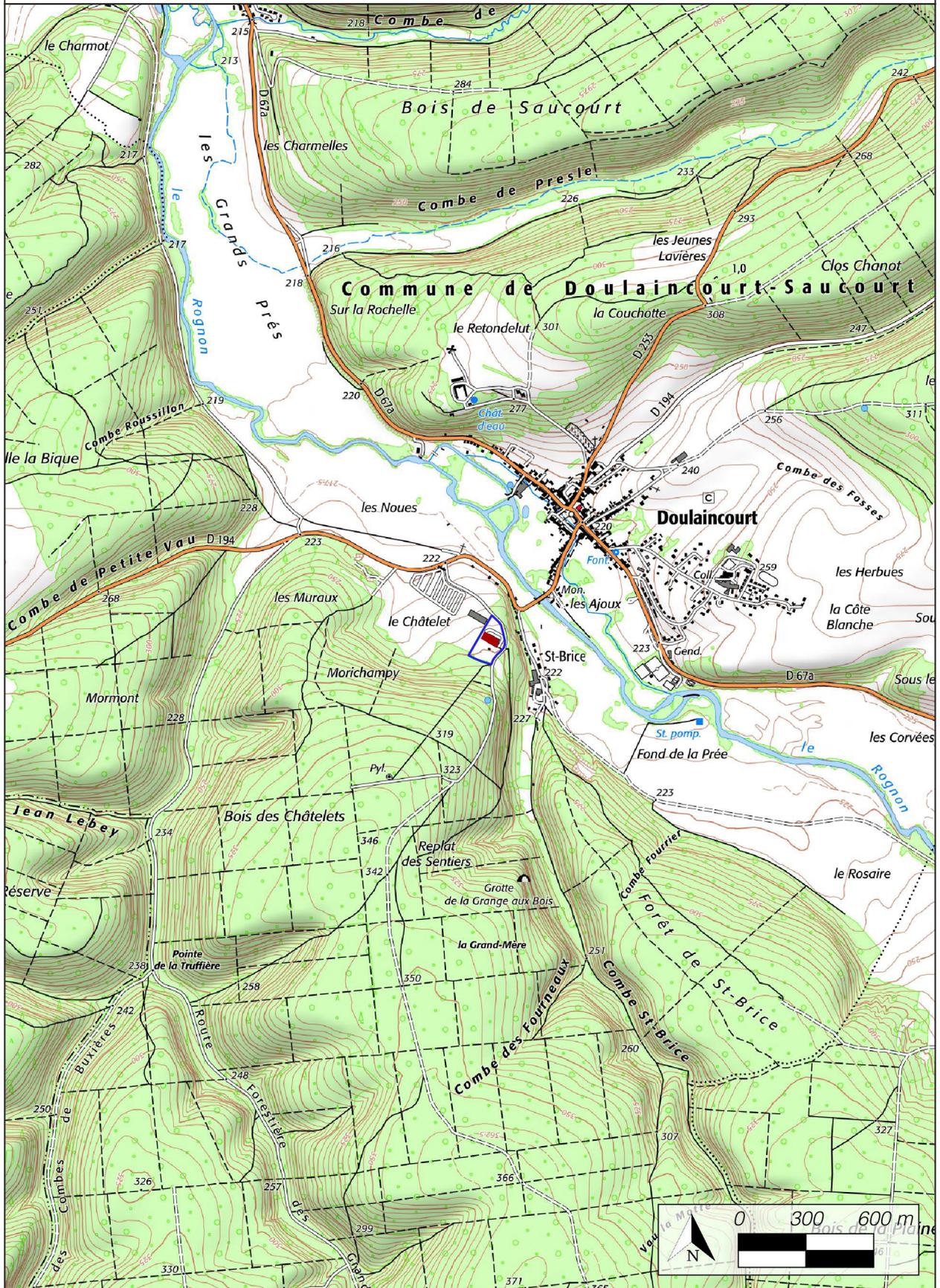
L'accès au site se fait par le Chemin Rural de la Tour du Châtelet depuis la RD253 (Route de Froncles) qui traverse la commune.

La carte présentée ci-contre permet de localiser le site (*cf. Figure 1, page 4*).

On retrouvera en pièce jointe de ce dossier :

- > Un plan du site sur une carte à l'échelle 1/25 000^{ème} ;
- > Un plan des abords à l'échelle 1/2 000^{ème} ;
- > Un plan d'ensemble à l'échelle 1/200^{ème}.

Figure 1 : Carte de localisation géographique



C.2 - EMBLACEMENT DES INSTALLATIONS DANS L'EMPRISE DE L'USINE

L'activité de l'usine est réalisée sur les parcelles suivantes :

SECTION	NUMÉRO DE PARCELLE	CONTENANCE CADASTRALE
ZI	138	2 360 m ²
	139	10 520 m ²
	140	6 520 m ²
Total		21 490 m² soit 2,15 Ha

La zone de décapage à l'acide sulfurique, objet de la présente demande d'enregistrement, est fixe, et positionnée comme indiqué sur le plan parcellaire présenté sur la figure suivante (cf. Figure 3).

Les équipements nécessaires au décapage sont implantés à une distance de 15m des limites de propriétés. Ils se situent également à une distance supérieure à 20m des constructions à usage d'habitation ou des établissements destinés à recevoir des personnes sensibles (cf. Figure 3).

La figure en page suivante indique également la localisation des deux prises de vues ci-dessous (cf. Figure 2).

On trouve également un plan de masse de l'usine (cf. Figure 4, page 7).

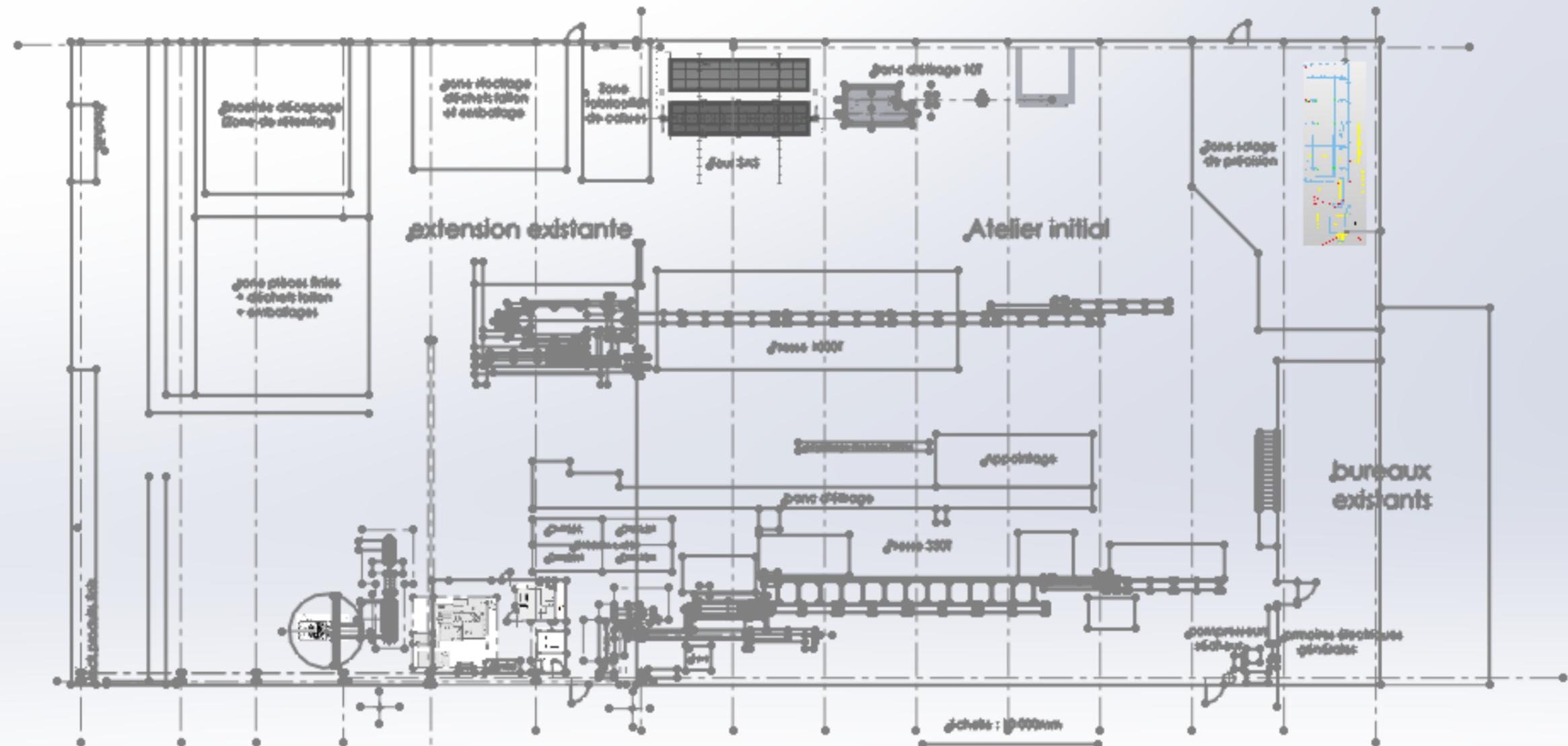
Figure 2 : Photographies de localisation de l'usine



Figure 3 : Localisation parcellaire



Figure 4 : Plan de masse de l'usine



 conteneur déporté de stockage des produits inflammables

D - NATURE DES ACTIVITÉS

D.1 - NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

La nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) est constituée par la colonne A de l'annexe à l'article R. 511-9 du Code de l'environnement.

L'activité sollicitée est référencée dans la nomenclature des ICPE tel que précisé dans le tableau :

N° RUBRIQUE	DÉSIGNATION	CRITÈRE DE CLASSEMENT	VOLUME ACTIVITÉ	RÉGIME APPLICABLE
2565	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique	Le volume des cuves affectées au traitement étant (V) : a) $V > 1500\text{L}$ <i>Enregistrement (E)</i> b) $200\text{L} < V < 1500\text{L}$ <i>Déclaration avec contrôle (DC)</i>	Bain de décapage à l'acide sulfurique 15% : 3000L Bain de rinçage eau froide, neutralisation à la soude (PH neutre) : 3000L Bain de rinçage eau froide : 3700L. Bain de rinçage eau chaude 70°C : 3700L.	E

Les autres activités réglementées par la nomenclature des ICPE sont les suivantes :

N° RUBRIQUE	DÉSIGNATION	CRITÈRE DE CLASSEMENT	VOLUME ACTIVITÉ	RÉGIME APPLICABLE
2560	Travail mécanique des métaux et alliages	<p>Puissance installée (P) :</p> <p>a) $P > 1\,000\text{ kW}$ <i>Enregistrement (E)</i></p> <p>b) $150\text{ kW} > P < 1\,000\text{ kW}$ <i>Déclaration avec contrôle (DC)</i></p>	La puissance maximum de l'installation étant de 911 kW	DC
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages	-	-	DC
2563	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface	<p>Quantité de produit (Qp) :</p> <p>a) $Qp > 7\,500\text{ L}$ <i>Enregistrement (E)</i></p> <p>b) $500\text{ L} > Qp < 7\,500\text{ L}$ <i>Déclaration avec contrôle (DC)</i></p>	<p>Nettoyage par bain de solvant RENOCLEAN :</p> <p>La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant de 480L</p>	Non concerné

D.2 - NOMENCLATURE AU TITRE DE LA LOI SUR L'EAU

La loi sur l'eau du 3 janvier 1992 (article L. 214-1 à 214-3 du Code de l'environnement) nous rappelle que :

« L'EAU FAIT PARTIE DU PATRIMOINE COMMUN DE LA NATION. SA PROTECTION, SA MISE EN VALEUR ET LE DÉVELOPPEMENT DE LA RESSOURCE UTILISABLE DANS LE RESPECT DES ÉQUILIBRES NATURELS SONT D'INTÉRÊT GÉNÉRAL. »

Tout ouvrage susceptible d'entraîner une modification de niveau, de la qualité ou du mode d'écoulement des eaux est soumis à déclaration ou à autorisation de l'autorité administrative compétente.

L'activité du site est soumise à déclaration au titre de la Loi sur l'eau pour la rubrique suivante :

N° RUBRIQUE	DÉSIGNATION	CRITÈRE DE CLASSEMENT	VOLUME ACTIVITÉ	RÉGIME APPLICABLE
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet (S), augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet.	a) $S \geq 20$ ha <i>Autorisation (A)</i> b) $1 \text{ ha} > S < 20 \text{ ha}$ (D)	Gestion des eaux pluviales du site : - Les eaux de toitures sont collectées et infiltrées vers le milieu naturel ; - Les eaux de voiries sont récupérées, traitées par un déshuileur et infiltrées vers le milieu naturel.	D

E - DESCRIPTION DE L'ENTREPRISE MEA

E.1 - HISTORIQUE

La société a été créée en région parisienne à Alfortville (94) en 1984 dans un local de 200 m² avec une première presse pour la fabrication de profilés en laiton destinés au bâtiment. Le groupe familial Lagica spécialisé dans la commercialisation de métaux l'acquiert quelques années plus tard et c'est en 1996 que la société déménage en Haute-Marne (52) dans un bâtiment de 1 200 m² permettant une production en ligne des produits.

Gérant de l'entreprise, Monsieur LANGLOIS rachète MEA et en prend la présidence début 2005. Il prend un accord avec un partenaire Eurobrass en 2014, pour faciliter le commerce en Angleterre puis en 2016 avec le Suisse Néovation.

E.2 - NATURE DES INSTALLATIONS ET PROCESS

E.2.1 - PROCESS

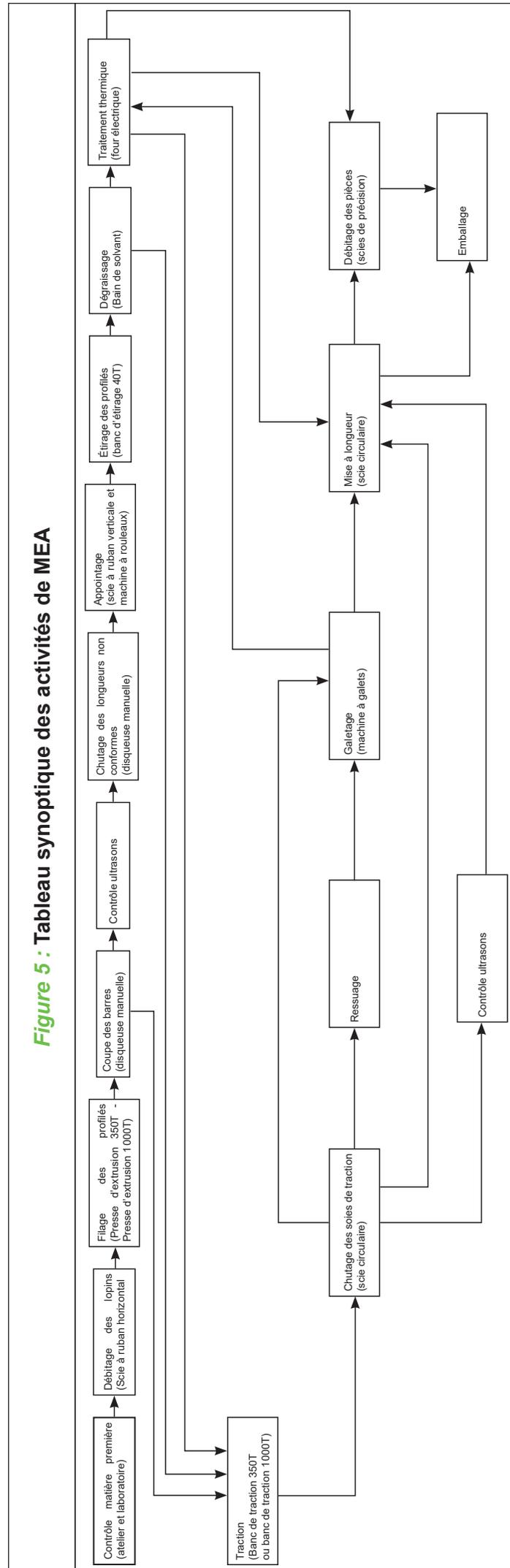
La société est spécialisée dans le filage de la matière première. Celui-ci consiste à transformer, grâce à des presses, une billette (ou lopin) de métal d'alliage non ferreux, montée à la bonne température dans un conteneur en acier, capable de résister à de fortes pressions.

Le métal est comprimé par un fouloir (ou poinçon) et passe à travers une filière située à l'extrémité du conteneur. Sous la pression, le métal va se transformer rapidement en une barre de grande longueur à la forme souhaitée, donnée par la filière.

Ce procédé permet d'obtenir en une seule opération de grandes longueurs de profils, standardisés ou sur-mesure, à partir de lingots de métal circulaires.

Le process de MEA est détaillé dans le tableau synoptique en page suivante (*cf. Figure 5, page 12*).

Figure 5 : Tableau synoptique des activités de MEA



E.2.2 - ACTIVITÉ DE DÉCAPAGE

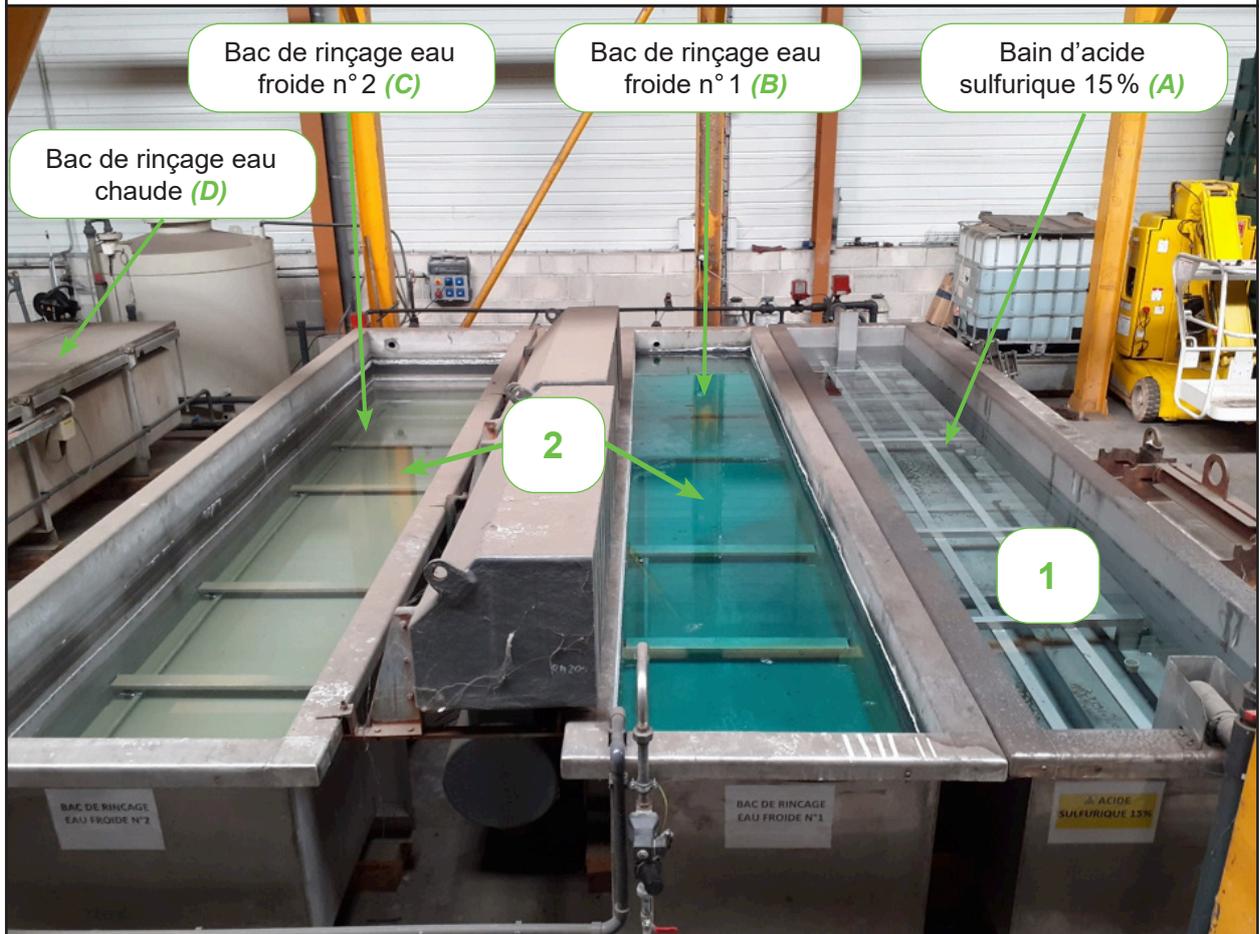
E.2.2.1 - Fonctionnement de l'activité

Le fonctionnement de l'activité de décapage est décrite dans le tableau suivant (cf. **Tableau 2**). Les annotations en gras et en vert dans le tableau permettent de commenter les photographies en page suivante (cf. **Figure 6, page 14**).

Tableau 1 : Fonctionnement de l'activité de décapage

FONCTIONNEMENT	1	2	3
DESCRIPTIF	Bain de décapage Acide nitrique 15 % 3000 L (A)	Bain de rinçage eau froide n° 1 (3000L) ou n° 2 (3700L) (B et C)	Bain de rinçage eau chaude de 3700 L (D)
PROCÉDURE	Trempage 5 minutes, puis égouttage en position barres inclinées	Trempage 5 minutes, puis égouttage en position barres inclinées	Trempage 15 minutes, puis égouttage en position barres inclinées
UTILITÉ	Éliminer la couche d'oxydes superficielle de quelques μm	Rinçage pour éliminer les résidus d'acide	Séchage des barres grâce à leur montée en température pour éviter de reformer une couche d'oxydes en présence d'humidité (G)

Figure 6 : Fonctionnement de l'activité de décapage



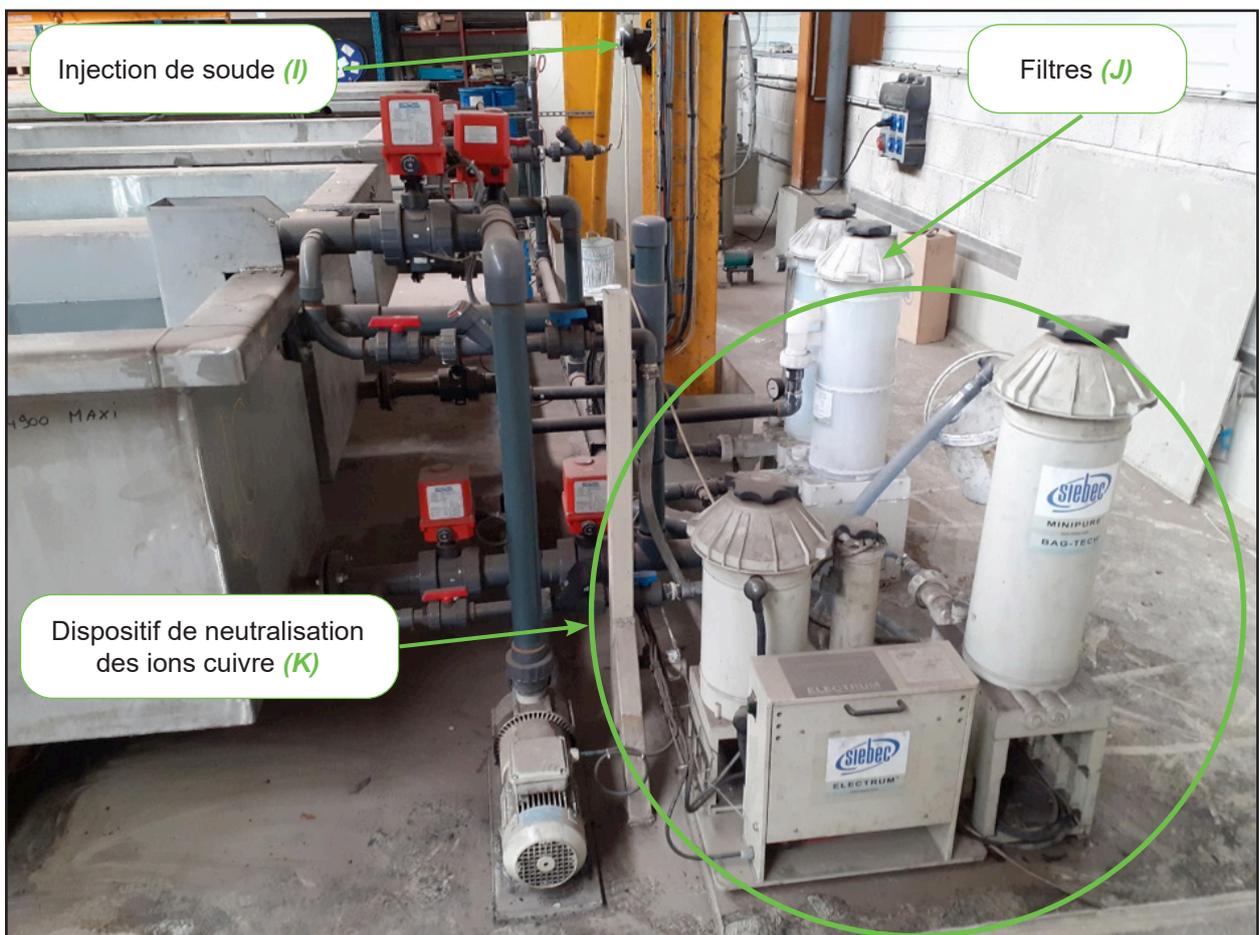
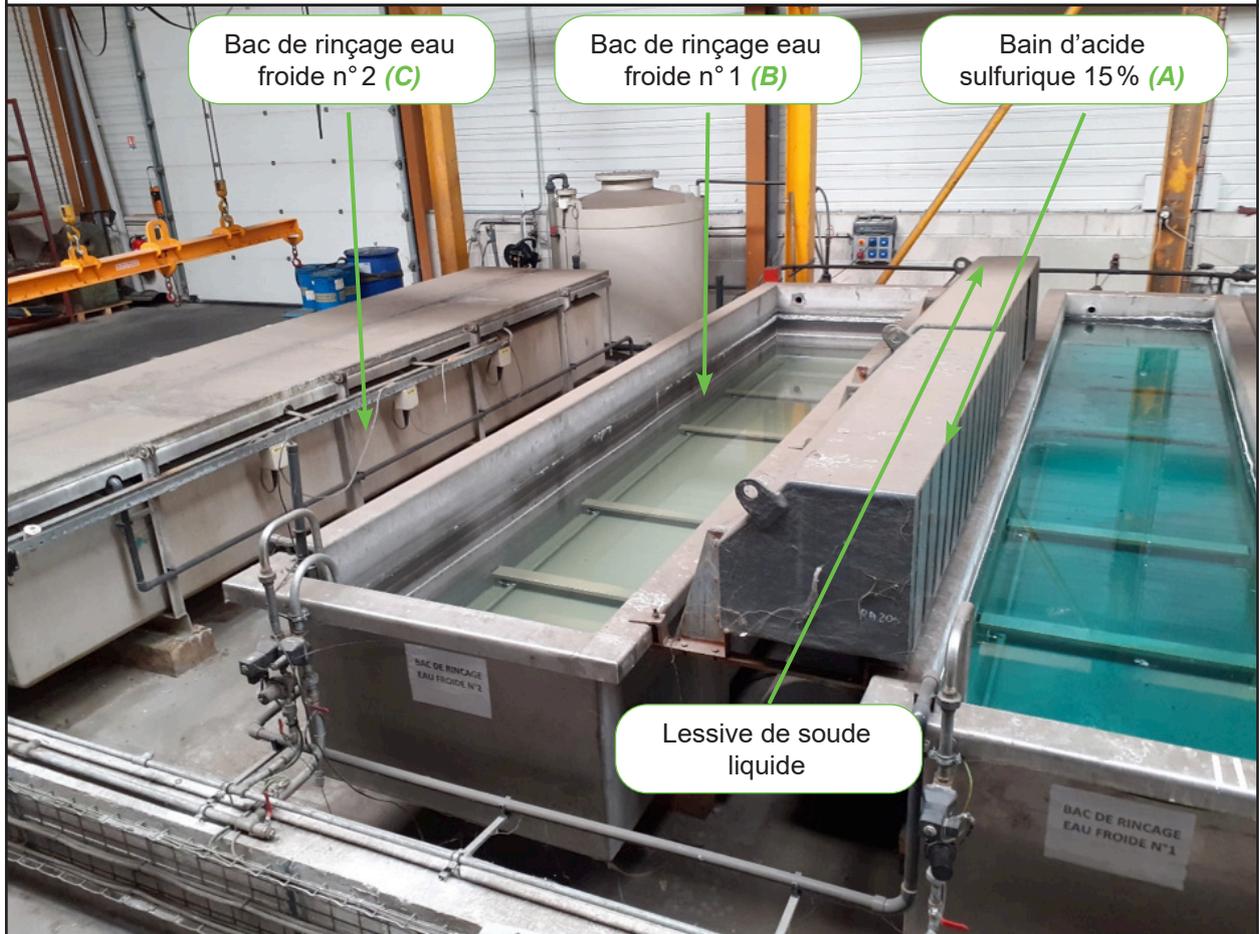
E.2.2.2 - Régénération de l'activité

La régénération de l'activité de décapage est décrite dans le tableau suivant (cf. **Tableau 2**). Les annotations en gras et en vert dans le tableau permettent de commenter les photographies en page suivante (cf. **Figure 7, page 16**).

Tableau 2 : Régénération de l'activité de décapage

FONCTIONNEMENT	1	2	3
PHASE	Compléter le bac de décapage acide	Compléter les 3 bacs de rinçage (dont 1 eau chaude et 1 eau froide en service)	Neutralisation à la soude du bac de rinçage eau froide en service
OÙ	Bain de décapage Acide nitrique 15 % 3000L (A)	Bain de rinçage eau froide n° 1 (3000L) ou n° 2 (3700L) et bain de rinçage eau chaude (3700L) (B, C et D)	Bain de rinçage eau froide n° 1 (3000L) ou n° 2 (3700L) (B et D)
COMMENT	Compléter le bain de décapage acide avec de l'eau du bac de rinçage eau froide en cours d'utilisation (au $\text{PH} \leq 7$)	a) Compléter le bain de rinçage avec de l'eau du bac d'eau chaude. b) Compléter ensuite le bac d'eau chaude par de l'eau de récupération de pluie préalablement filtrée.	Injection de soude par pompe doseuse (I)
DÉCHET GÉNÉRÉ	Cuivre	-	Sel solide dans le bain
RÉCUPÉRATION DU DÉCHETS	Récupérer les ions cuivre dans le filtre panier du neutraliseur d'ions composé d'une anode et d'une cathode (K)	-	a) Compléter le bain d'acide nitrique avec l'eau du bain de rinçage eau froide en cours d'utilisation. b) Récupération des impuretés et des sels dans les filtres à poches et à cartouche (J) c) Compléter le niveau du bain avec de l'eau du bain d'eau chaude d) Attente qu'un bac soit vide (par évaporation) pour l'aspirer, d'où l'utilisation alternée. Stocker les sels solides dans un récipient fermé
GESTION DU DÉCHET	Recyclage avec nos déchets cuivre	Retraitement par voie adaptée (quantité générée estimée à 20 g/an au maximum au vu de la faible utilisation de l'installation)	

Figure 7 : Régénération de l'activité de décapage



E.2.2.3 - Sécurité de l'activité

La sécurité de l'activité de décapage est décrite dans le tableau suivant (cf. **Tableau 3**). Les annotations en gras et en vert dans le tableau permettent de commenter les **Figure 8, page 18** et sur la **Figure 9, page 19, page 19** en page suivante.

Tableau 3 : Sécurité de l'activité de décapage

SÉCURITÉ	1	2	3	4	5	6
DISPOSITIF	Cuve de secours (H)	Stockage et rétention des produits à l'extérieur de l'usine (L)	Rétention complète de la zone de décapage (M)	Sonde de détection du fuite de la zone de dérapage (O)	Sonde de détection de liquide dans la zone de décapage + alarme sonore	Dispositif incendie zone de décapage couplé à la centrale usine et avertisseur sonore (N)
FONCTIONNEMENT	En cas d'anomalie (dysfonctionnement d'une électrovanne...), récupération du liquide dans la cuve de secours (H)	Rétention d'un contenant complet (L)	Rétention d'une fuite quelconque (M)	Détection de liquide dans un puits situé dans le génie civil	Détection d'anomalie (fuite)	Détection d'incendie dans l'enceinte et à proximité de l'enceinte du décapage (N)
UTILITÉ	Eviter de remplir la rétention de la zone de décapage. Analyser le dysfonctionnement	Retenir le liquide sans risque de pollution des sols en cas de percée accidentelle ou défaillance mécanique du contenant ou de l'installation		Garantir l'étanchéité de la rétention du décapage	Avertir le personnel	Avertir le personnel pour évacuation et extinction

Figure 8 : Sécurité de l'activité de décapage 2/2

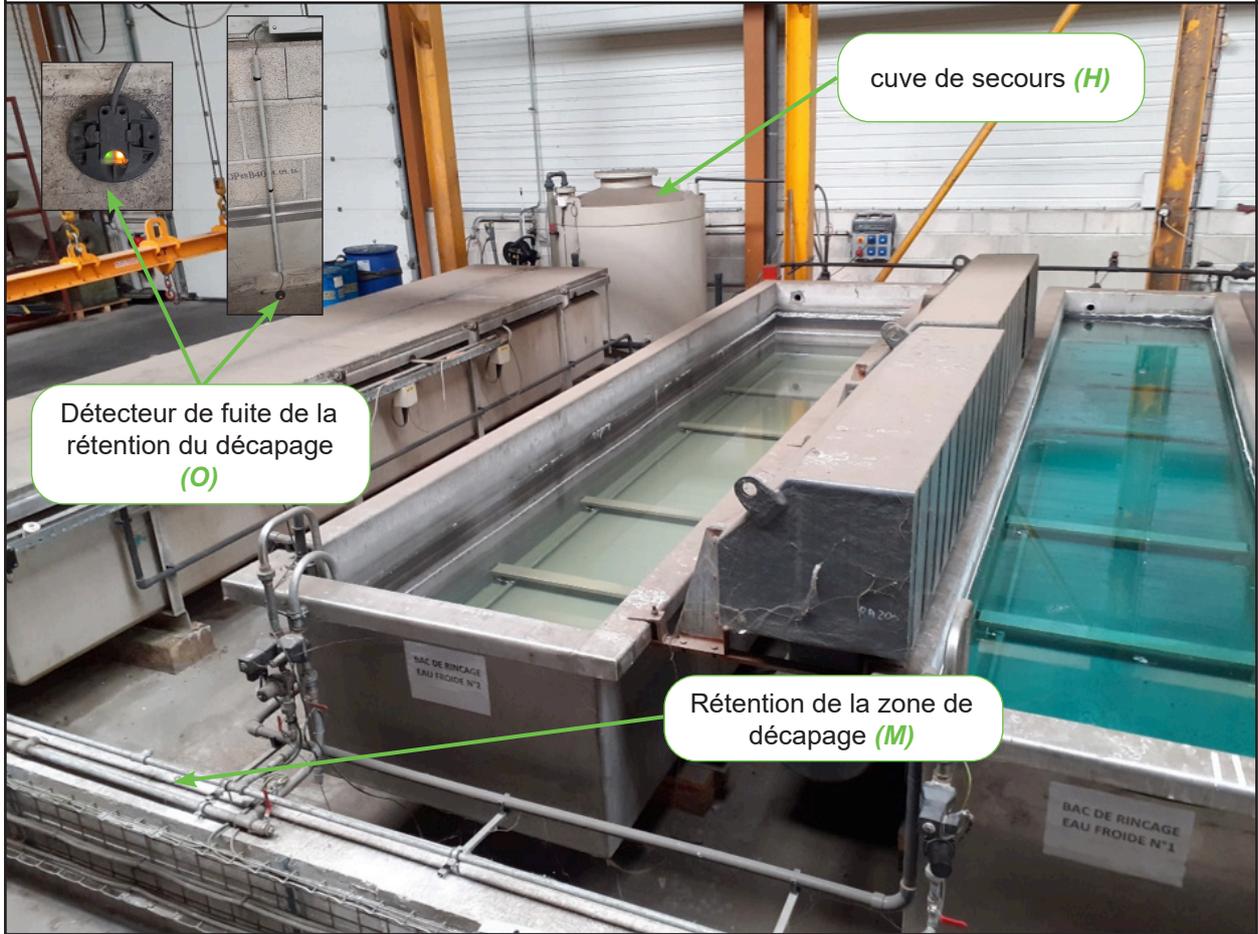


Figure 9 : Sécurité de l'activité de décapage 2/2



Stockage extérieur des produits inflammable. Le conteneurs dispose d'une rétention adapté (L)

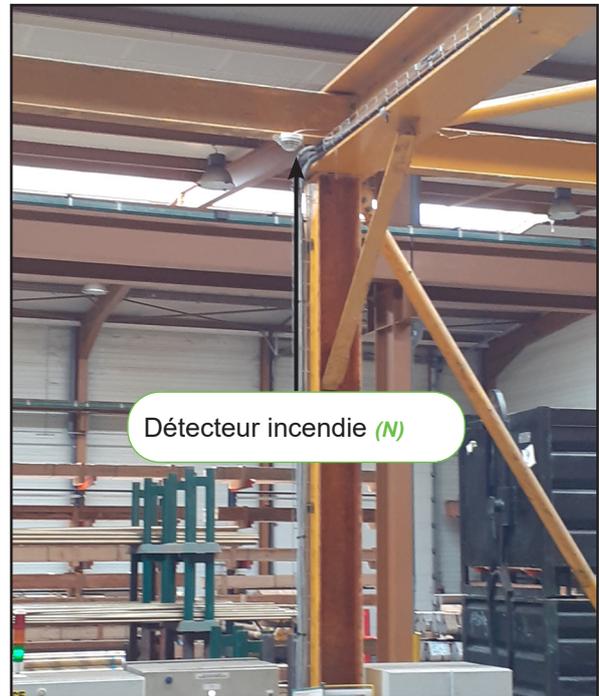


Localisation du conteneur de stockage (L)

Localisation conteneur



Détecteur incendie (N)



Détecteur incendie (N)



Centrale de détection incendie (N)

E.2.3 - PARC DE MACHINES

Le parc de machines de MEA est constitué des éléments suivants :

- > Une scie à ruban ;
- > Deux presses d'extrusion avec fours à passage à gaz ;
- > Deux bancs de traction ;
- > Deux bancs d'étirage ;
- > Une installation de dégraissage par solvant ;
- > Un four de traitement thermique ;
- > Une installation de décapage acide ;
- > Deux scies à disques ;
- > Trois scies de précision avec chargeurs ;
- > Un centre de fraisage à commande numérique ;
- > Une machine de découpe au fil par électroérosion ;
- > Une machine d'enfonçage par électroérosion ;
- > Un laboratoire d'analyses.

Les **Figure 11, page 21** à **Figure 13, page 23** présentent trois planches photographiques illustrant les principales machines utilisées . La figure ci-dessous localise les différentes zones de l'usine (*cf. Figure 10*).

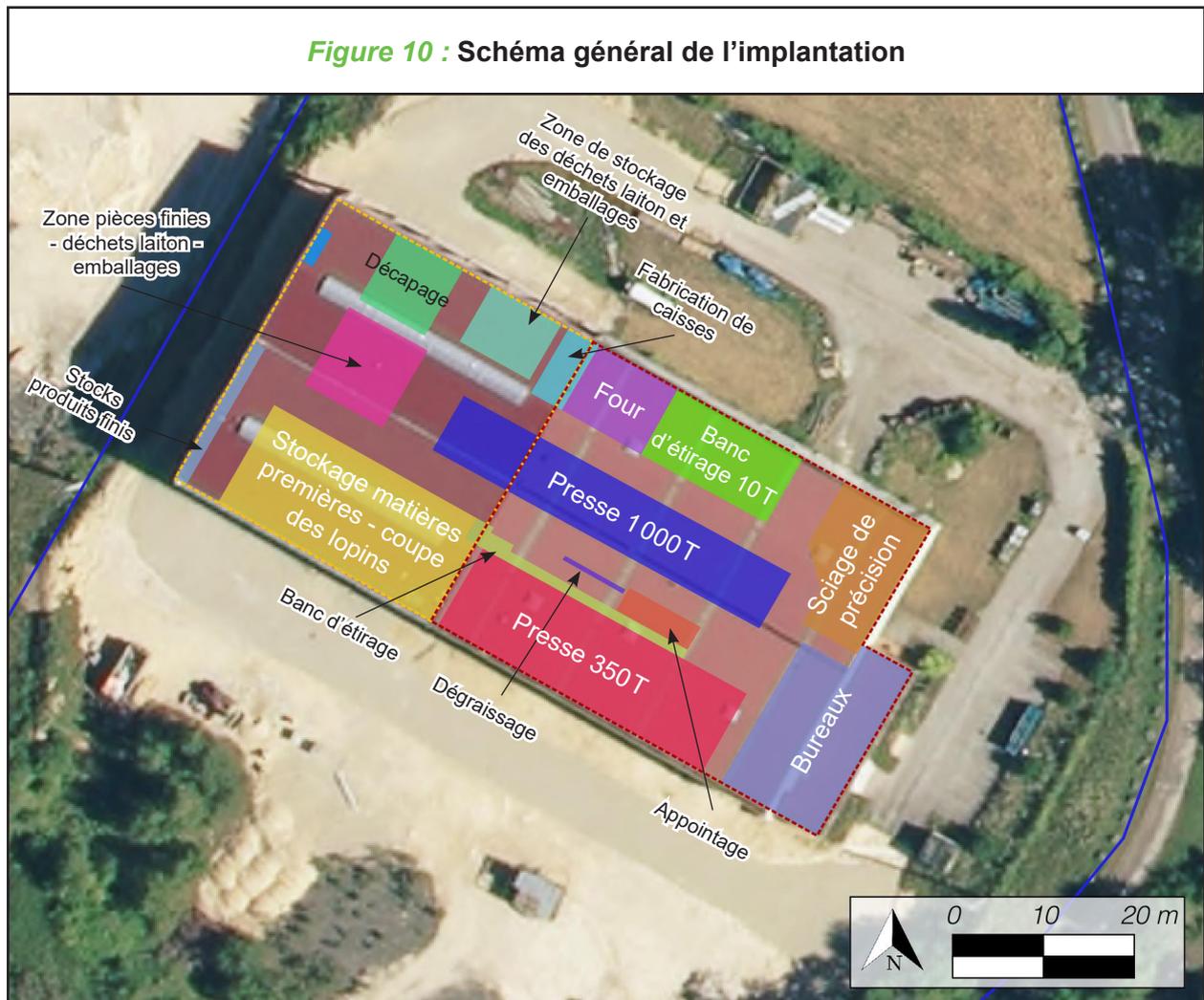


Figure 11 : Planche photographique des principales machines utilisées 1/4



Figure 12 : Planche photographique des principales machines utilisées 2/4



Figure 13 : Planche photographique des principales machines utilisées 3/4



Figure 14 : Planche photographique des principales machines utilisées 4/4



E.3 - SÉCURITÉ DE L'INSTALLATION

E.3.1 - AMÉNAGEMENTS LIÉS À L'ACTIVITÉ

Afin de garantir la sécurité des employés et des riverains, un certain nombre d'aménagements sont présents sur le site (cf. *Figure 15, page 26*) :

- > Positionnement du stockage des produits inflammables neufs ou usagés (en attente d'évacuation pour traitement), dans un conteneur adapté (conteneur maritime à ouverture totale, rénové et aménagé pour le stockage de produits), placé à l'extérieur du bâtiment à distance supérieure à 10 m ;
- > Limitation du stockage de bois au strict minimum nécessaire à la fabrication quotidienne des emballages. Stock de 6,4 m³ de bois dans le bâtiment et environ 20 m³ à l'extérieur. Ce stockage de bois est positionné à une distance supérieure à 10 m des bâtiments ;
- > 3 Système d'extinction automatique pour les zones complexes à surveiller (fosse du vérin de guillotine et fondation sous vérin hydraulique principal de la presse 1000 T ; bâti de la presse 350 T) - boule d'extinction à déclenchement automatique « *Elide Fire* » ;
- > 10 Caméras optiques reliées à un service de télésurveillance ;
- > Éclairage automatique de l'atelier en cas de détection incendie ;
- > 4 Déclencheurs manuels filaires pour prévenir d'un départ de feu ;
- > Une centrale incendie « *Baltic 512 UP* » ;
- > 3 sirènes de type « *Sirroco* » ;
- > 6 Capteurs thermo-vélocimétrique CAP212A ;
- > 5 Capteurs optique Sextant DOA.

La documentation de l'ensemble de ces mesures est détaillée dans la **Pièce Jointe n°2 bis « Annexes aux prescriptions générales applicables »**.

E.3.2 - SURVEILLANCE ET TÉLÉSURVEILLANCE DU SITE

E.3.2.1 - Surveillance et accès

Divers systèmes de sécurité ont été mis en place afin d'encadrer strictement l'accès au site:

- > contrôle des entrées et des sorties à l'accueil, avec signature d'un registre « *sécurité* » (présentation d'une pièce d'identité, motif de la visite, etc.) ;
- > Mise en place d'un grillage tout autour du site ;
- > Présence de barrières en entrée et en sortie du site ;
- > 5 caméras de surveillance disposées à l'intérieur de l'usine avec télésurveillance en période nocturne ;
- > 5 caméras de surveillance disposées à l'extérieur de l'usine avec télésurveillance en période nocturne.

Concernant le risque incendie, en journée, les salariés présents sur site sont formés pour réagir face à un départ de feu et disposent des moyens techniques nécessaires.

E.3.2.2 - Télésurveillance du site

Concernant la période nocturne, un protocole de télésurveillance couplée aux moyens techniques de détection et d'alerte, développés au paragraphe précédent (cf. E.3.1, page 25), permettent de répondre à tout départ d'incendie.

Protocole de cas de départ d'incendie :

- > Détection d'un départ de feu par les dispositifs de télésurveillance (capteurs thermo-vélocimétriques et capteurs optiques) ;
- > Allumage de l'éclairage de l'atelier ;
- > Levée de doute par l'organisme de télésurveillance par l'intermédiaire des 5 caméras optiques) ;
- > Si incendie détecté :
 - Alerte des services de secours incendie pour intervention dans les plus brefs délais ;
 - Puis alerte du directeur du site ou des numéros communiqués en cas de non réponse de ce premier.

E.3.3 - OPÉRATIONS DE MAINTENANCE ET DE CONTRÔLE

Les modalités de contrôle et de maintenance des principales installations sur le site sont les suivantes :

- > L'ensemble des installations électriques sont soumis à une visite annuelle. D'après le règlement intérieur, les opérations de manutention de matières premières, de produits finis ou semi-finis ou de machines sont réservées au personnel habilité à les faire ;
- > Les dispositifs de lutte contre l'incendie sont contrôlés par un organisme agréé suivant la réglementation en vigueur ;
- > Formations du personnel à la manipulation des matériels de lutte contre l'incendie (cf. Pièce Jointe n°2 bis « Annexes aux prescriptions générales applicables ») ;
- > Mise en place d'exercice d'évacuation à fréquence régulière avec traçabilité dans le système informatique (cf. Pièce Jointe n°2 bis « Annexes aux prescriptions générales applicables »).

E.3.4 - STOCKAGE DE PRODUITS DANGEREUX

La société MEA a entrepris une réduction du stock intérieur de ces matières inflammables et de son stockage de bois :

Stock de matières inflammables		
Matières inflammables	Situation antérieure	Situation actuelle
Huile neuve	1 200 L	0 L
Huile usagé	2 000 L	0 L
Solvant neuf	600 L	0 L
Solvant usagé	1 000 L	0 L
TOTAL	4 800 L	0 L
Stock de bois		
Planches 75×22×4 000 m	4,4 m ³	2,2 m ³
Planches 145×22×4 000 m	4,2 m ³	0 m ³
Planches 145×22×5 000 m	13,4 m ³	2,7 m ³
Chevrons 100×75 m	3 m ³	1,5 m ³
TOTAL	25 m³	6,4 m³

Reprécisons que le stockage de matières inflammables se situe à l'extérieur des bâtiments (à une distance supérieur à 10 m) dans un conteneur adapté. La documentation de ce conteneur est disponible dans la **Pièce Jointe n°2 bis « Annexes aux prescriptions générales applicables »**.

La localisation du conteneur est disponible sur le plan de masse (cf. **Figure 4, page 7**).

De plus, le stockage de bois est également placé à l'extérieur du bâtiment, à l'intérieur du bâtiment se trouve seulement le volume de bois nécessaire à la fabrication quotidienne des emballages. Le stock de bois supplémentaire est situé à l'extérieur des bâtiments (à une distance supérieur à 10 m).