



## **DEMANDE D'AUTORISATION** **ENVIRONNEMENTALE**

**FABRICATION DE PRODUITS DESTINES PRINCIPALEMENT A  
LA PROTECTION DES CARROSSERIES AUTOMOBILES  
A SAINT JUST (60)**

**REVOCOAT FRANCE**

---

***3.1. DESCRIPTION DU PROJET, DES PROCEDES,  
DES MATIERES UTILISEES ET DES PRODUITS  
FABRIQUES***

---

CE DOSSIER A ETE REALISE AVEC L'ASSISTANCE DE :



**SOCOTEC**

AGENCE ENVIRONNEMENT

4-6 RUE DES ORMES

59814 LESQUIN

TELEPHONE : 03 20 88 77 20

|                            |                                                                  |                       |
|----------------------------|------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| <b>Intervenant SOCOTEC</b> | Olivier JASPARD<br>06.22.40.81.95<br>olivier.jaspard@socotec.com | <b>Chef de projet</b> |
| <b>Intervenant SOCOTEC</b> | Sylvain CLEDE<br>06.03.02.24.07<br>sylvain.clede@socotec.com     | <b>Chargé d'étude</b> |

| Date d'édition | Référence du rapport (chrono) | Nature de la révision | Rapport rédigé par | Rapport validé par |
|----------------|-------------------------------|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 20/12/2024     | Version 1                     | Rapport initial       | Sylvain CLEDE      | Olivier JASPARD    |

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

# SOMMAIRE

|           |                                                                                         |           |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1.</b> | <b>DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE .....</b>                                        | <b>5</b>  |
| 1.1       | CONTEXTE ACTUEL.....                                                                    | 5         |
| 1.2       | NATURE ET VOLUME DE L'ACTIVITE ENVISAGEE : .....                                        | 6         |
| 1.3       | EFFECTIF ET RYTHME D'ACTIVITE.....                                                      | 9         |
| <b>2.</b> | <b>DESCRIPTION DU PROCESS .....</b>                                                     | <b>10</b> |
| 2.1       | LES PRINCIPALES ETAPES DU PROCESS .....                                                 | 10        |
| 2.2       | UN ATELIER MASTIC – ATELIER 1.....                                                      | 11        |
| 2.3       | UN ATELIER FERRAGE – ATELIER 2.....                                                     | 12        |
| 2.4       | UN ATELIER PIECES – ATELIER 3 .....                                                     | 13        |
| 2.5       | UN ATELIER BFP MASTICS DESTINES AUX VEHICULES ELECTRIQUES (NOUVELLE PRODUCTION 2023) 14 |           |
| 2.6       | SYNTHESE DES EQUIPEMENTS DE PRODUCTION .....                                            | 16        |
| <b>3.</b> | <b>DESCRIPTION DES INSTALLATIONS.....</b>                                               | <b>18</b> |
| 3.1       | DESCRIPTION GENERALE .....                                                              | 18        |
| 3.2       | ATELIERS DE FABRICATION.....                                                            | 21        |
| 3.3       | STOCKAGES PRODUITS .....                                                                | 21        |
| 3.3.1     | PARC DE CUVES ENTERREES .....                                                           | 21        |
| 3.3.2     | STOCKAGE DE MATIERES PREMIERES LIQUIDES EN VRAC .....                                   | 21        |
| 3.3.3     | MAGASIN DE MATIERES PREMIERES SOLIDES .....                                             | 22        |
| 3.3.4     | CITERNE GPL.....                                                                        | 22        |
| 3.3.5     | STOCKAGE DES PRODUITS FINIS.....                                                        | 22        |
| 3.3.1     | HANGAR N°2 – STOCKAGES INTERMEDIAIRES EN BACS.....                                      | 23        |
| 3.3.2     | HANGAR 3 - STOCKAGE DE MATIERES PREMIERES LIQUIDES ET INTERMEDIAIRES EN FUTS .....      | 23        |
| 3.3.3     | HANGAR N°4.....                                                                         | 23        |
| 3.3.4     | HANGAR N°5.....                                                                         | 23        |
| 3.3.5     | HANGAR N°6 ET N°7 .....                                                                 | 23        |
| 3.4       | LABORATOIRES .....                                                                      | 24        |
| 3.5       | EQUIPEMENTS CONNEXES.....                                                               | 25        |
| 3.5.1     | CHAUDIERE .....                                                                         | 25        |
| 3.5.2     | CENTRALES DE CHAUFFAGE DE FLUIDE THERMIQUE .....                                        | 25        |
| 3.5.3     | GENERATEURS D'AIR.....                                                                  | 25        |
| 3.5.4     | COMPRESSEUR D'AIR ET REFRIGERATION .....                                                | 25        |
| 3.5.5     | TRANSFORMATEURS DE PUISSANCE ELECTRIQUE .....                                           | 26        |
| 3.5.6     | EAU 27                                                                                  |           |
| 3.5.7     | ENGINS DE MANUTENTION.....                                                              | 27        |
| 3.6       | AMENAGEMENTS EXTERIEURS.....                                                            | 27        |
| 3.6.1     | CLOTURE ET ENTREE SUR LE SITE .....                                                     | 27        |
| 3.6.2     | GESTION DES EAUX ET BASSINS .....                                                       | 27        |
| 3.6.3     | LES VOIRIES.....                                                                        | 28        |

## TABLE DES FIGURES

|                                                                                      |    |
|--------------------------------------------------------------------------------------|----|
| FIGURE 1 : EXEMPLE DE PRODUITS FABRIQUE .....                                        | 6  |
| FIGURE 2 : LOCALISATION DES STOCKAGES DE MATIERES COMBUSTIBLES (RUBRIQUE 1510) ..... | 9  |
| FIGURE 3 : SCHEMA GENERAL DU PROCESS.....                                            | 10 |
| FIGURE 4 : SCHEMA DU PROCESS – ATELIER MASTIC .....                                  | 11 |
| FIGURE 5 : SCHEMA DU PROCESS – ATELIER FERRAGE .....                                 | 12 |
| FIGURE 6 : SCHEMA DU PROCESS – ATELIER PIECES .....                                  | 13 |
| FIGURE 7 : PROCESS – MASTIC BATTERIES ELECTRIQUES .....                              | 14 |
| FIGURE 8 : INSTALLATIONS – MASTIC BACS BATTERIES ELECTRIQUES .....                   | 15 |
| FIGURE 9 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS PROCESS – BATIMENT PRINCIPAL.....          | 16 |
| FIGURE 10 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS PROCESS – ATELIER BFP.....                | 17 |
| FIGURE 11 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS.....                                      | 19 |
| FIGURE 12 : LOCALISATION DES PRINCIPALES ZONES DE STOCKAGE.....                      | 24 |

## TABLE DES TABLEAUX

|                                                           |    |
|-----------------------------------------------------------|----|
| TABLEAU 1 : EVOLUTION DES RUBRIQUES ICPE - PRODUITS ..... | 8  |
| TABLEAU 2 : CELLULES DE STOCKAGE ET ATELIERS.....         | 8  |
| TABLEAU 3 : PRINCIPES CONSTRUCTIFS .....                  | 20 |
| TABLEAU 4 : SILOS MATIERES PREMIERES.....                 | 21 |

## LISTE DES ANNEXES

|                                                                        |
|------------------------------------------------------------------------|
| ANNEXE 1 : PLAN DE LOCALISATION DES INSTALLATIONS ET STOCKAGES DU SITE |
|------------------------------------------------------------------------|

## 1. DESCRIPTION DE L'ACTIVITE ENVISAGEE

---

### 1.1 Contexte actuel

La société Revocoat France SAS exploite, sur la commune de St Just en Chaussée, une unité de fabrication de produits destinés principalement à la protection des carrosseries automobiles.

Elle dispose, pour cet établissement, d'un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter des installations classées pour la protection de l'environnement : l'arrêté préfectoral du 31 Mars 2006 « autorisant la poursuite de l'exploitation par la société DOW France SAS (aujourd'hui Revocoat France SAS) d'installations de fabrication de produits destinés à la protection des carrosseries automobiles et de liquide de refroidissement sur son site de Saint Just en Chaussée ».

Au regard de l'évolution des marchés et d'une réorganisation stratégique de son outil de production, Revocoat France SAS projette un stockage plus important de produits dangereux pour l'environnement.

Aujourd'hui, l'augmentation des produits dangereux pour l'environnement liée à la modification des classifications et des stocks plus importants va générer à court terme un classement SEVESO (Seuil bas) du site. Il est à noter qu'une demande d'antériorité au titre des rubriques 4XXX (produits) a été réalisé en mai 2016 et une première prévision de l'évolution des activités du site (intégrant un projet de production d'un nouveau produit) a fait l'objet d'un Porter à connaissance en mai 2022.

Ces produits sont aujourd'hui pour partie stockés chez des prestataires extérieurs.

Le présent dossier intègre également la construction d'un magasin de stockage de produits finis de 3000 m<sup>2</sup>, qui a déjà fait l'objet d'un Porter à connaissance en 2019 mais non réalisé à ce jour.

A la demande de l'inspection des installations classées (DREAL), considérant la date d'obtention de l'arrêté d'autorisation actuel (31 mars 2006) et le passage au régime SEVESO, une demande d'autorisation environnementale est à déposer, objet du présent dossier. Elle intégrera les évolutions du site depuis l'obtention de l'arrêté préfectoral.

## 1.2 Nature et volume de l'activité envisagée :

Les activités seront identiques à l'activité actuelle du site.

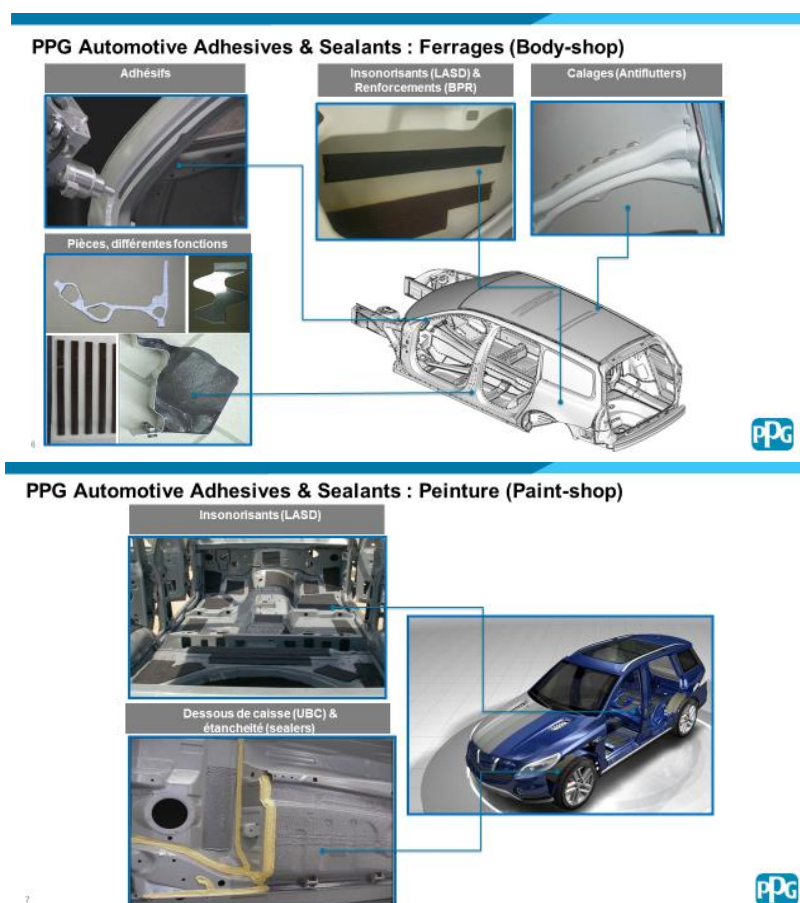
Le site de Saint-Just-en-Chaussée est une unité de fabrication de produits destinés principalement à la protection des carrosseries automobiles :

- **Produits PVC (Mastic),**
- Produits Epoxy,
- Produits Butyle,
- Cires (anticorrosion, anti gravillonnage),
- Hotmelt (colle à chaud).

Un nouvel atelier a été aménagé en 2022-2023 (en lieu et place d'un magasin) pour la fabrication d'une nouvelle gamme de produits à destination des bacs batterie pour véhicules électriques.

La capacité de production actuelle est de 50 000 Tonnes par an, la production réelle actuelle est de 40 000 tonnes/an.

Revocoat France SAS produit également 42 000 000 pièces préformées par an (atelier pièces).



**FIGURE 1 : EXEMPLE DE PRODUITS FABRIQUE**

Revocoat France SAS travaille à 90% pour le secteur automobile et environ 10% pour d'autres secteurs d'activités comme les équipementiers.

Les 2 évolutions les plus significatives du site depuis l'obtention de l'arrêté préfectoral du site en mars 2006 et les Porter à connaissance réalisés (nouvel atelier BFP en 2022) sont :

- ▶ L'évolution des produits stockés et réalisés sur le site, l'augmentation des produits classés sous la rubrique 4511 entraînant le passage SEVESO seuil bas du site, avec une augmentation globale de la production du site de 10 000 tonnes (produits BFP)
- ▶ L'augmentation des volumes stockés, avec notamment la réalisation d'un nouveau bâtiment de stockage, entraînant le classement à Enregistrement du site au titre de la rubrique 1510 (Entrepôts couverts)

Ainsi, au regard de l'évolution de l'activité sur le site, REVOCOAT souhaite régulariser la situation administrative de son site de de Saint Just en Chaussée (60), qui passera ainsi au régime de l'autorisation environnementale, SEVESO Seuil Bas.

### > **Produits stockés et réalisés**

Aujourd'hui, au regard de l'évolution des marchés et de la production d'une nouvelle gamme de produits à destination des bacs batteries pour véhicules électriques, le site prévoit une augmentation de son activité et des produits présents sur le site.

L'évolution des activités concerne principalement l'augmentation des produits stockés et utilisés sur le site soumis au rubriques 4XXX, principalement les rubriques 4510 et 4511 (Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2).

Un ancien atelier de production (Hangar 1) a été entièrement réhabilité pour y installer les équipements de production afin de pouvoir formuler et produire cette nouvelle gamme de produits ; dans la suite du dossier il sera dénommé Atelier BFP. Cette évolution a fait l'objet d'un porter à connaissance en mai 2022. Ce projet entraîne la mise en œuvre de 5 matières premières classées 4510 et 3 matières premières classées 4511. Le produit fini, bi-composant est composé d'une base et d'un durcisseur ; ils sont classés 4511. La quantité projetée à moyen terme est de 10 000 tonnes / an (6 000 t pour la base et 4 000 t pour le durcisseur).

En cohérence avec la nomenclature ICPE, l'évolution des produits présents sur le site est reprise dans le tableau ci-après basé sur la situation déclarée en Préfecture (source : demande du bénéfice de l'antériorité en Préfecture du 23/05/2016 dont les classements sont également repris sur le site Géorisques).

| Classement ICPE des produits |                                                                              | Situation actuelle |                           | Situation projetée |                           |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|--------------------|---------------------------|--------------------|---------------------------|
| Code rubrique                | Libellé rubrique                                                             | Volume             | Régime autorisé           | Volume             | Régime autorisé           |
| 4140                         | Toxicité aiguë catégorie 3                                                   | 7,1 tonnes         | Déclaration               | 7,1 tonnes         | Déclaration               |
| 4150                         | Toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT)                      | 6.24 tonnes        | Déclaration               | 6,24 tonnes        | Déclaration               |
| 4240                         | Produits explosibles                                                         | 0,1 tonnes         | Non classé                | 0,1 tonnes         | Non classé                |
| 4331                         | Liquides inflammables de catégorie 2                                         | 4.2 tonnes         | Déclaration avec contrôle | 4.2 tonnes         | Déclaration avec contrôle |
| 4411                         | Substances et mélanges auto-réactifs type C, D, E ou F                       | 0,05 tonnes        | Non classé                | 0,99 tonnes        | Non classé                |
| 4510                         | Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1 | 20.75 tonnes       | Déclaration avec contrôle | 40 tonnes          | Déclaration avec contrôle |
| 4511                         | Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2            | 170.85 tonnes      | Déclaration avec contrôle | 380 tonnes         | Autorisation              |

**TABLEAU 1 : EVOLUTION DES RUBRIQUES ICPE - PRODUITS**

Cette évolution prévue des quantités projetées entrainera le classement SEVESO seuil bas du site.

**> Bâtiments de stockage**

Un nouvel entrepôt de stockage sera également réalisé à court terme pour le stockage des produits finis. Il a fait l'objet d'un Porter à Connaissance septembre 2019.

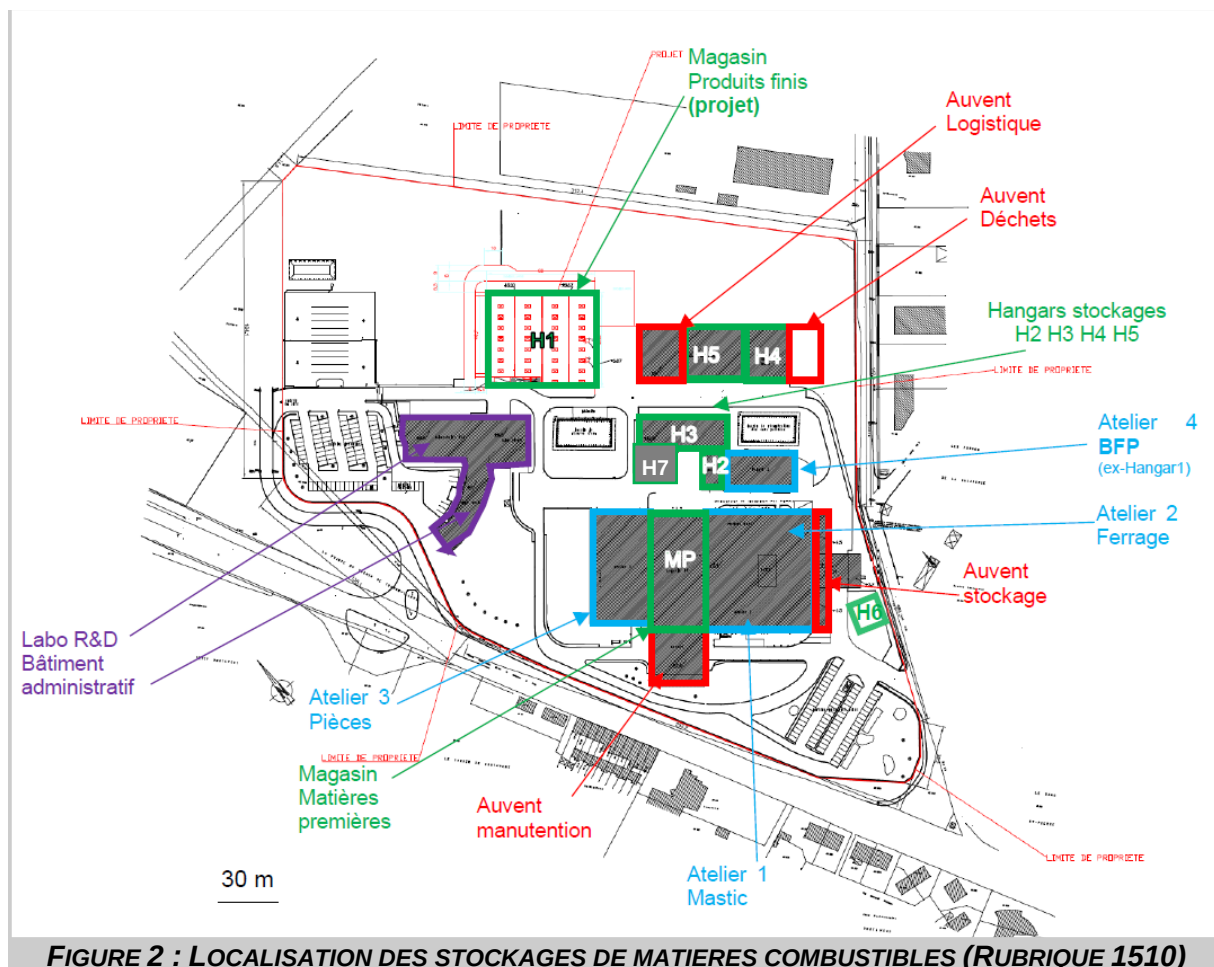
Alors soumis à Déclaration sous la rubrique 1510, suite à l'arrêté du 24 septembre 2020 et à la mise à jour des calculs pouvant amener au classement de la rubrique 1510, le site REVOCOAT situé à SAINT JUST EN CHAUSSEE est dorénavant soumis au régime d'Enregistrement. Les volumes présents et la réorganisation des stockages associés est reprise ci-après.

| Dénomination                | Destination actuelle           | Destination future                              | Volume 1510                  |
|-----------------------------|--------------------------------|-------------------------------------------------|------------------------------|
| Atelier BFP (ex. Hangar H1) | Atelier BFP (ex. Hangar H1)    | Atelier BFP                                     | 4440 m <sup>3</sup>          |
| Hangar H2                   | Intermédiaires en bacs et fûts | Intermédiaires en bacs                          | 1800 m <sup>3</sup>          |
| Hangar H3                   | MP Liquides                    | MP Liquides, intermédiaires en fut, sacs Poudre | 5100 m <sup>3</sup>          |
| Hangar H4                   | Ferrage, colle de structure    | Emballages cartons, sacs et MP poudres          | 4875 m <sup>3</sup>          |
| Hangar H5                   | PVC, Base à l'eau, cartouches  | Containers PVC                                  | 6500 m <sup>3</sup>          |
| Hangar H6                   | Consommables (fût)             | Emballages vides métalliques                    | 1750 m <sup>3</sup>          |
| Hangar H7                   | Emballages vides métalliques   |                                                 | 900 m <sup>3</sup>           |
| Auvent Parc à déchet        | Auvent Parc à déchet           | Auvent Parc à déchet                            | 1890 m <sup>3</sup>          |
| Auvent Logistique           | Auvent Logistique              | Auvent Logistique                               | 6500 m <sup>3</sup>          |
| Magasin MP                  | Magasin MP                     | Magasin MP                                      | 78100 m <sup>3</sup>         |
| Atelier 1                   | Atelier 1                      | Atelier 1                                       |                              |
| Atelier 2                   | Atelier 2                      | Atelier 2                                       |                              |
| Atelier 3                   | Atelier 3, stockage préformé   | Atelier 3, stockage préformé                    |                              |
| Auvent 2                    | Auvent 2                       | Auvent 2                                        | 776 m <sup>3</sup>           |
| Magasin PF (projet)         | -                              | Magasin PF                                      | 24500 m <sup>3</sup>         |
| <b>Total</b>                |                                |                                                 | <b>137 131 m<sup>3</sup></b> |

**TABLEAU 2 : CELLULES DE STOCKAGE ET ATELIERS**

Les bâtiments de stockages sont repris sur la figure ci-après.





L'ancien atelier de production (anti-gel / Lave-glace) qui est actuellement utilisé en zone de stockage / nettoyage (Hangar 1) a été entièrement réhabilité pour y installer les équipements de production ainsi que le laboratoire nécessaire pour contrôler les produits de la nouvelle gamme pour la protection des bacs batteries pour véhicules électriques : l'atelier BFP.

Le descriptif de chaque stockage est donné au paragraphe 3.3. On se référera au plan du site en annexe 1 pour la localisation des implantations de chaque activité ou stockage.

### 1.3 Effectif et rythme d'activité

L'effectif du site est de 220 personnes (environ 189 employés et une masse intérimaire variable de 30-40 personnes en moyenne).

Dans le cadre du projet (atelier BFP), 3 équipes supplémentaires seront mise en place avec pour chaque équipe : 1 opérateur coté poudres et 1 opérateur coté process.

Les horaires d'ouverture sont les suivants

- ▶ Bureaux : du lundi au vendredi
- ▶ Ateliers, magasins et laboratoire : du lundi (5h) au vendredi (20h), en 3 postes

En dehors des heures d'ouverture, le site est fermé par un portail.

## 2. DESCRIPTION DU PROCESS

### 2.1 Les principales étapes du process

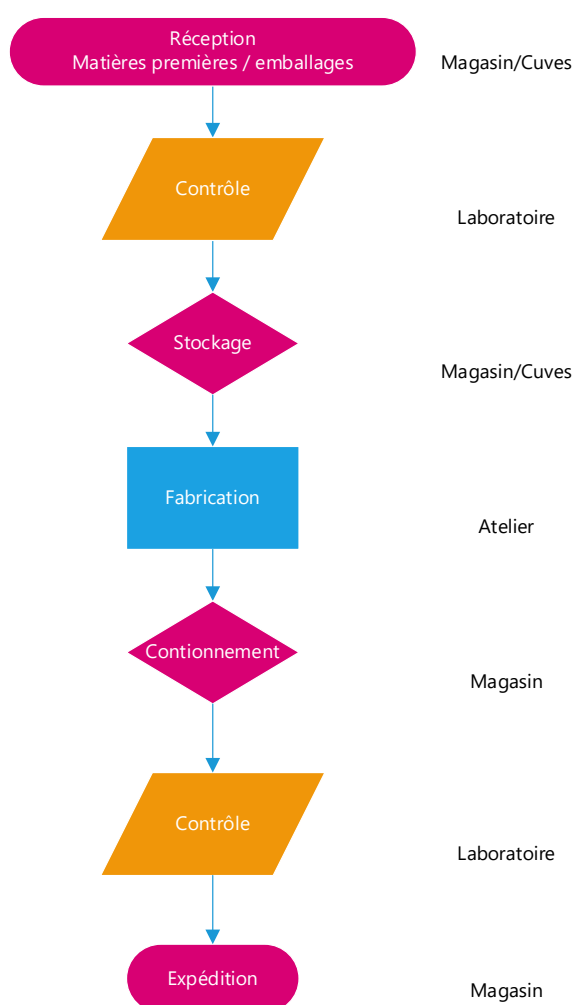
Le site REVOCOAT de St Just en Chaussée est une unité de fabrication de produits destinés principalement à la protection des carrosseries automobiles :

- Produits PVC (Mastic),
- Produits Epoxy,
- Produits Butyle,
- Cires (anticorrosion, anti gravillonnage),
- Hotmelt (colle à chaud).

La nouvelle gamme de produits de protection des batteries de véhicules électriques fait partie des produits PVC.

La production est réalisée dans 4 ateliers (Ateliers 1, 2 et 3, et BFP)

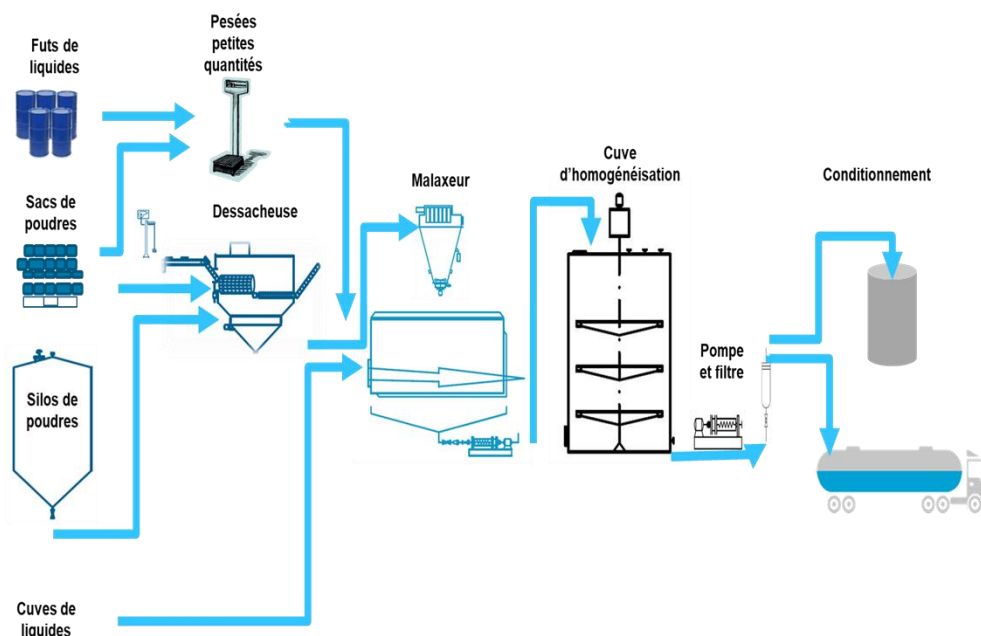
Le process général de production s'établit comme suit :



**FIGURE 3 : SCHEMA GENERAL DU PROCESS**

## 2.2 Un Atelier Mastic – Atelier 1

Cet atelier est spécialisé dans les produits à cycle de fabrication court (environ 1h) : mélanges de matières premières.



**FIGURE 4 : SCHEMA DU PROCESS – ATELIER MASTIC**

Les matières premières : PVC, plastifiants, charges minérales et solvants (Point éclair supérieur à 60°C) sont mélangées dans l'un des 7 malaxeurs (Mx101 à 107) et sur le triplex TPX 108.

Ces produits sont combustibles et/ou dangereux pour l'environnement et/ou toxiques.

Le travail se fait à froid, l'échauffement dû au malaxage est éliminé par une circulation d'eau en circuit fermé afin que le produit reste à une température inférieure à 30°C.

Le malaxage se fait sous une légère dépression dans les malaxeurs horizontaux munis de bras en Z ou dans le triplex verticalement muni de 3 axes d'agitations. Ensuite, le mélange est, soit conditionné à poste, soit envoyé par tuyauteries fixes vers l'une des 15 Cuves d'homogénéisation (TH151 à TH169 et DV110 à DV113 de l'atelier) :

- > TH151 à TH169 de 25 m<sup>3</sup> unitaire en moyenne
- > DV110 de 6 m<sup>3</sup> et DV111 à DV113 de 25 m<sup>3</sup> en moyenne

Les cuves d'homogénéisation sont équipées d'agitateurs mécaniques.

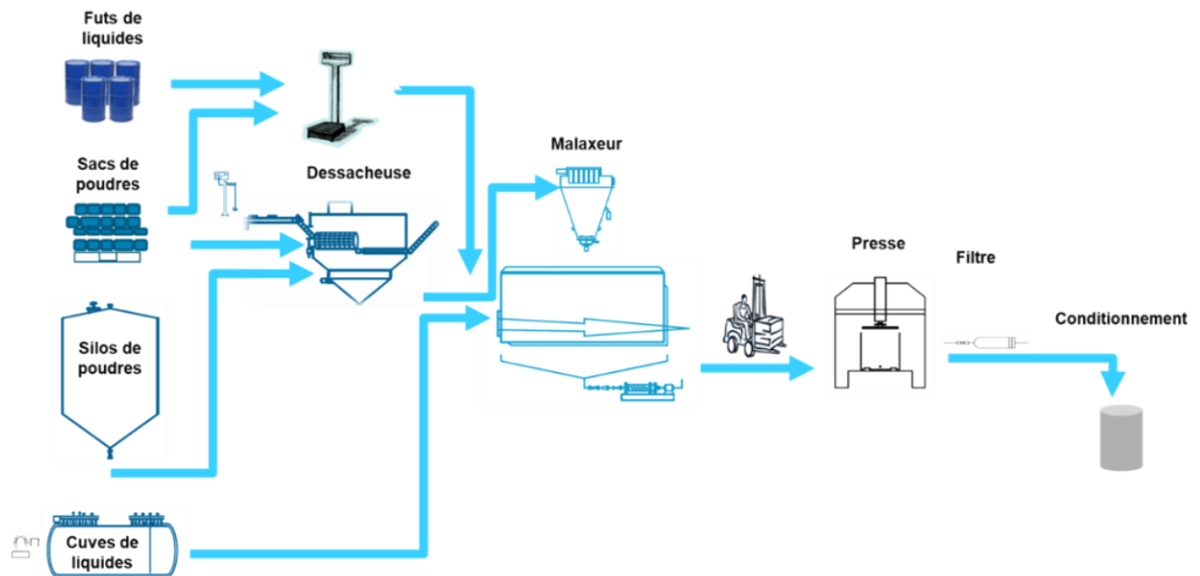
En sortie de cuve d'homogénéisation, le produit est filtré avant le conditionnement en fûts ou en containers. Les refus de tamis sont ensuite récupérés et réutilisés comme matières premières chez un sous-traitant.

En dernier lieu, le produit est stocké dans l'une des 6 cuves de stockage (S1 à S6) de l'atelier, de 50m<sup>3</sup> unitaire, avant son expédition par camions citernes, soit par fûts ou containers.

L'atelier produit environ 2100 tonnes / mois de produits finis (95 % PVC, 5% Epoxy).

### 2.3 Un Atelier Ferrage – Atelier 2

L'atelier Ferrage est spécialisé dans les produits à cycle de fabrication plus long (environ 4h).



**FIGURE 5 : SCHEMA DU PROCESS – ATELIER FERRAGE**

Cet atelier a une production plus diversifiée et fabrique des lots d'intermédiaires de fabrication, des cires, des colles à chaud (Hotmelt), des colles de structure et des bases à l'eau. Ces produits sont combustibles et/ou dangereux pour l'environnement et/ou toxiques.

Le processus de fabrication est sensiblement identique au processus de l'atelier PVC :

- Chargement des poudres et liquides
- Empattage
- Dilution
- Conditionnement

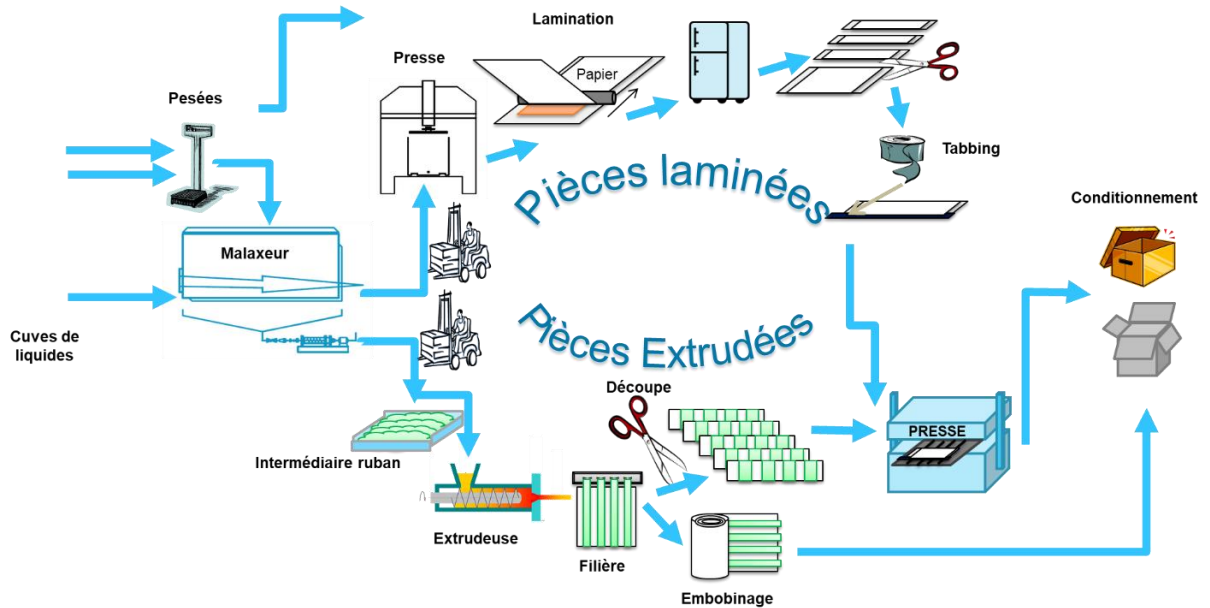
Le matériel utilisé dans l'atelier Ferrage est constitué

- D'un malaxeur de 500L (MX291)
- D'un agitateur avec cuves mobiles (A266)
- De 2 réacteurs agités de 6000L (MX220 – MX221)
- D'un réacteur agité de 5000L (MX218 - désaffectée)
- De 3 malaxeurs-extrudeurs de 1500L (MX293 - MX294 – MX295)
- De 2 cuves d'homogénéisation de 30m<sup>3</sup> unitaire (agitation condamnée)
- De 2 malaxeurs avec bras en Z, de 4000L (MX109 – MX110)
- De 5 presses hydrauliques de conditionnement
- D'un planétaire d'une capacité de 1100L (PLAN491)
- D'un triplex d'une capacité de 6000L (TPX492).
- D'une malaxeur-extrudeur de 1250L (MX296).

L'atelier produit environ 1000 tonnes / mois de produits finis (90 % ferrage, 10% Wax, Hotmelt).

## 2.4 Un Atelier Pièces – Atelier 3

L'atelier d'extrusion ne fait que la mise en forme et le conditionnement des pièces.



**FIGURE 6 : SCHEMA DU PROCESS – ATELIER PIECES**

La fabrication de la matière première se fait en amont dans un atelier de mélange (Atelier Ferrage). Cette matière est constituée de différents ingrédients dont les principaux sont :

- > Des butyls
- > Des résines (adhérence)
- > Des charges
- > Des agents de vulcanisation et d'expansion (dans certains cas).

A son arrivée dans l'atelier, la matière se présente sous forme de boudins d'environ 5cm de diamètre ou en vrac dans une cuve chauffée.

La première opération consiste en une extrusion à chaud (60 à 80°C) à travers des filières simples ou multiples, afin d'obtenir des cordons ou des plaques de formes et dimensions données.

Cette extrusion se fait selon deux process :

- > Grâce au laminoir et une presse hydraulique. La matière est chauffée puis coulée sur différents supports (papier, fibre ou alu).
- > Grâce à une boudineuse caoutchouc (mono-vis) qui alimente une tête servant à répartir la matière et à supporter les filières.

En sortie d'extrudeuse, la matière est immédiatement protégée par une ou deux feuilles de papier siliconé (inférieure et supérieure).

Après ces deux phases, la matière se présente :

- > Soit sous forme de cordons calibrés qu'il suffit de mettre en longueur.
- > Soit sous forme de plaques fines dans lesquelles on viendra découper des pièces de forme.

Dans le premier cas, la mise en longueur s’effectue directement en ligne sans opération de reprise.

Dans le second cas, les « ébauches » sont stockées avant la découpe finale.

La mise en forme se fait sur des presses de découpe grâce à des outils multiposes.

La dernière opération consiste au conditionnement des pièces finies. Ce conditionnement peut se faire en carton ou en bacs plastiques non perdus.

Le calage des pièces se fait par intercalaires carton.

L’atelier produit environ 100 tonnes / mois de produits finis, correspondant à 3 300 000 pièces.

**2.5 Un Atelier BFP Mastics destinés aux véhicules électriques (nouvelle production 2023)**

Cet atelier aménagé dans le Hangar 1 est spécialisé dans les produits à cycle de fabrication plus long (environ 4h).

|                                          |                                                                                                                                                                   |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Réception des matières premières<br>↓    | <i>Depuis magasin usine (fûts/sacs/big bag),<br/>excepté cuve 35m<sup>3</sup> avec aire de dépotage<br/>existante</i>                                             |
| Transfert des différents composants<br>↓ | <i>Lignes distribution poudre (mécanique) et<br/>conduites d'alimentation liquides</i>                                                                            |
| Mélange<br>↓                             | <i>3 disperseurs</i>                                                                                                                                              |
| Conditionnement<br>↓                     | <i>Station de remplissage (4 unités) avec<br/>équipement de filtration<br/>Conditionnement unitaire de 200 à 1000 litres<br/>(20 l/ pour échantillons client)</i> |
| Expédition                               | <i>Expédition en flux tendu<br/>(pas de stockage sur site)</i>                                                                                                    |

**FIGURE 7 : PROCESS – MASTIC BATTERIES ELECTRIQUES**

La typologie des produits hautement visqueux et les procédés de fabrication sont très similaires aux autres produits réalisés sur le site et la compétence des personnels ont mis le site en position de force malgré un coût du travail défavorable.

La fabrication de produits anti-gel et lave-glace est aujourd’hui arrêtée sur le site. Cette production vient en remplacement de cette activité.

Il s’agit de produits bi-composants, composés d’1 base et d’1 durcisseur. Le produit fini est classé sous la rubrique 4511.

La quantité projetée à moyen terme est de 10 000 tonnes / an (6 000 t pour la base et 4 000 t pour le durcisseur).



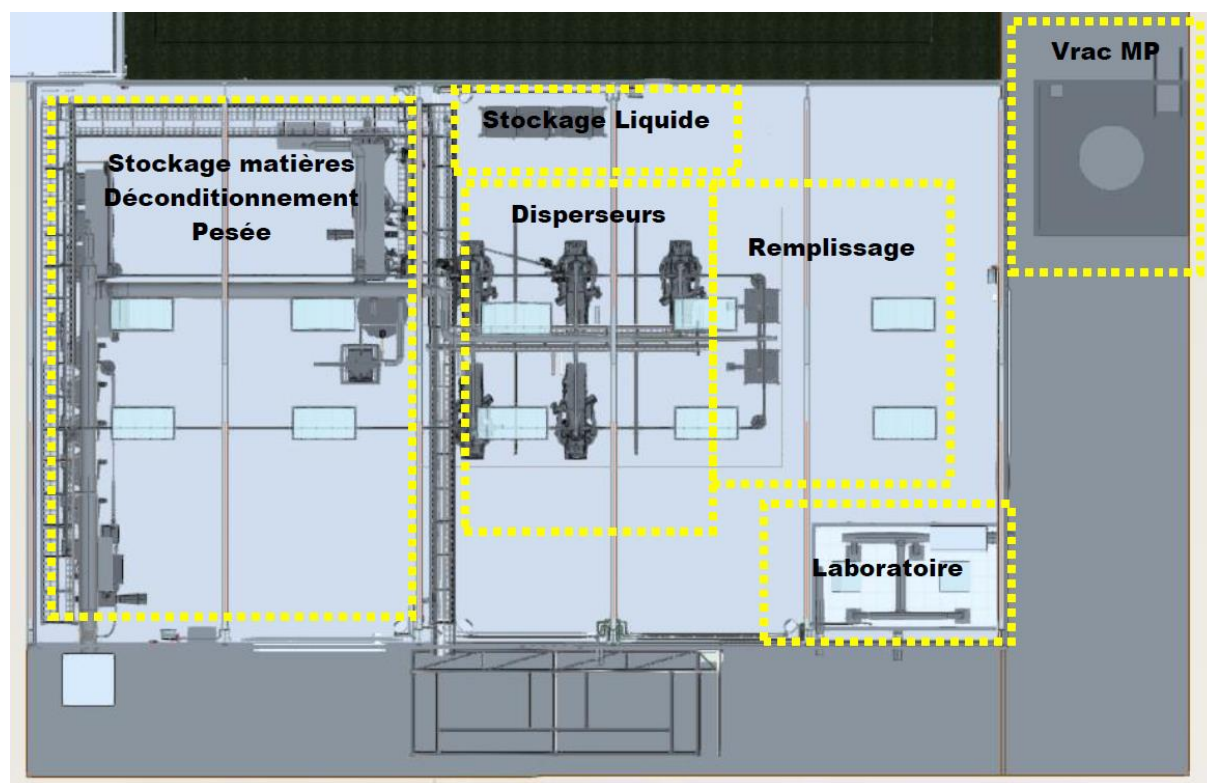
Cette nouvelle activité met en œuvre des matières premières classées sous les rubriques 4510 (5 matières premières) et 4511 (3 matières premières). Excepté la nouvelle cuve EPOTEC de 35m<sup>3</sup>, les matières premières sont stockées dans le magasin existant (fûts, GRV pour les liquides / sacs, big bag pour les poudres).

Les matières premières : PVC, plastifiants et charges minérales sont mélangées dans l'un des 3 disperseurs (mélange liquide / poudre) après pesée et dosage. Il y a 2 formules différentes possibles (fonction des clients)

Le mélange se fait à froid. L'échauffement dû au mélange est éliminé par une circulation d'eau en circuit fermé (groupe froid eau glacé).

En sortie de disperseur, le produit est filtré avant le conditionnement en fûts ou en containers (200 à 1000 L).

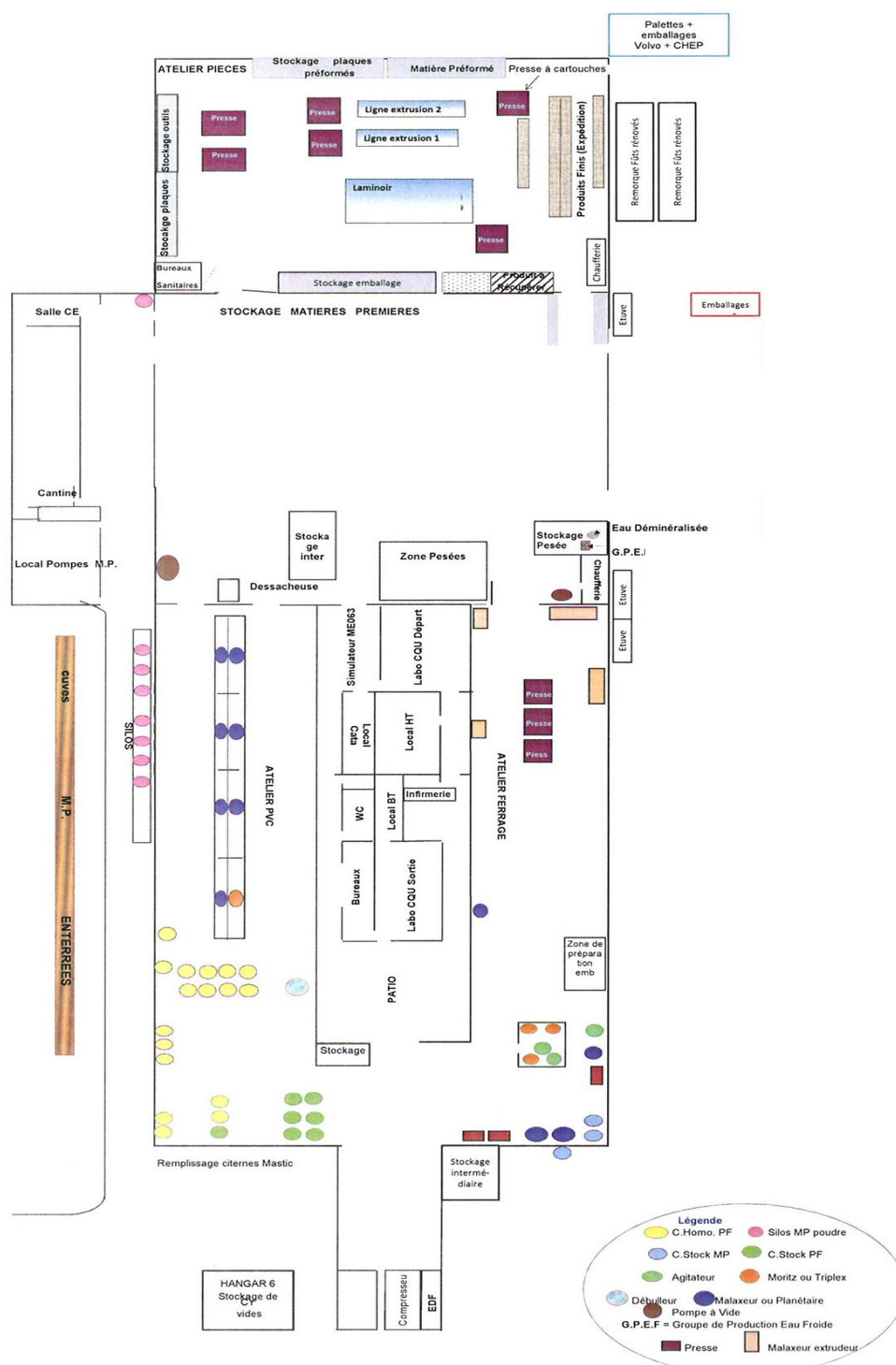
Le produit est stocké dans une zone spécifique de l'atelier avant son expédition par camions (expédition en flux tendu, temps de séjour < 48 h).



**FIGURE 8 : INSTALLATIONS – MASTIC BACS BATTERIES ELECTRIQUES**

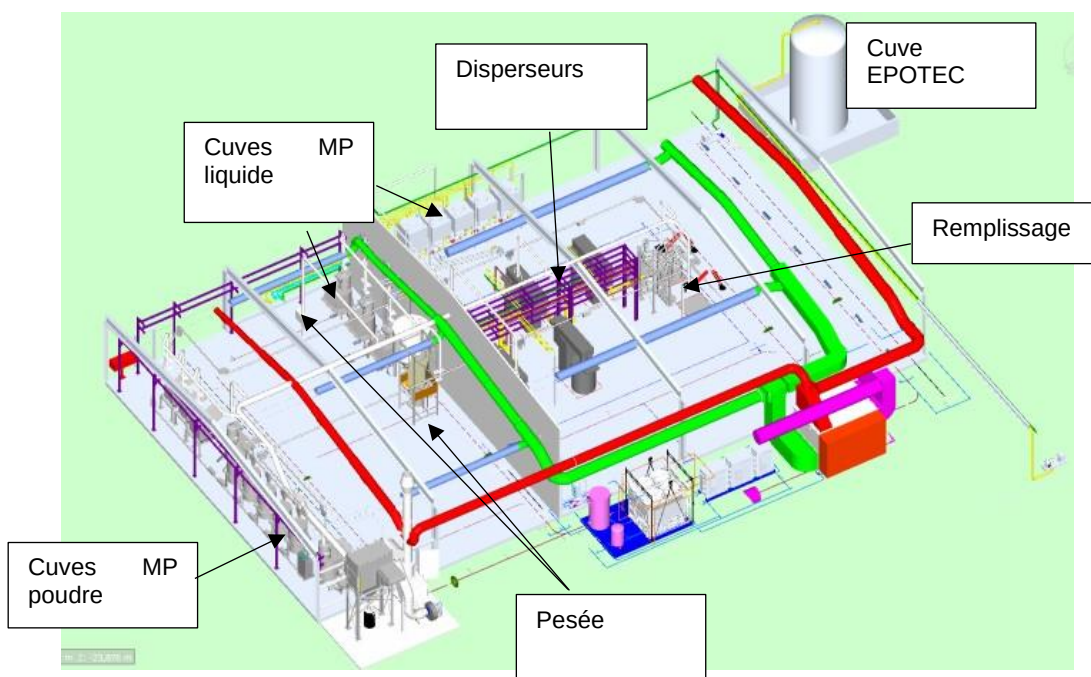
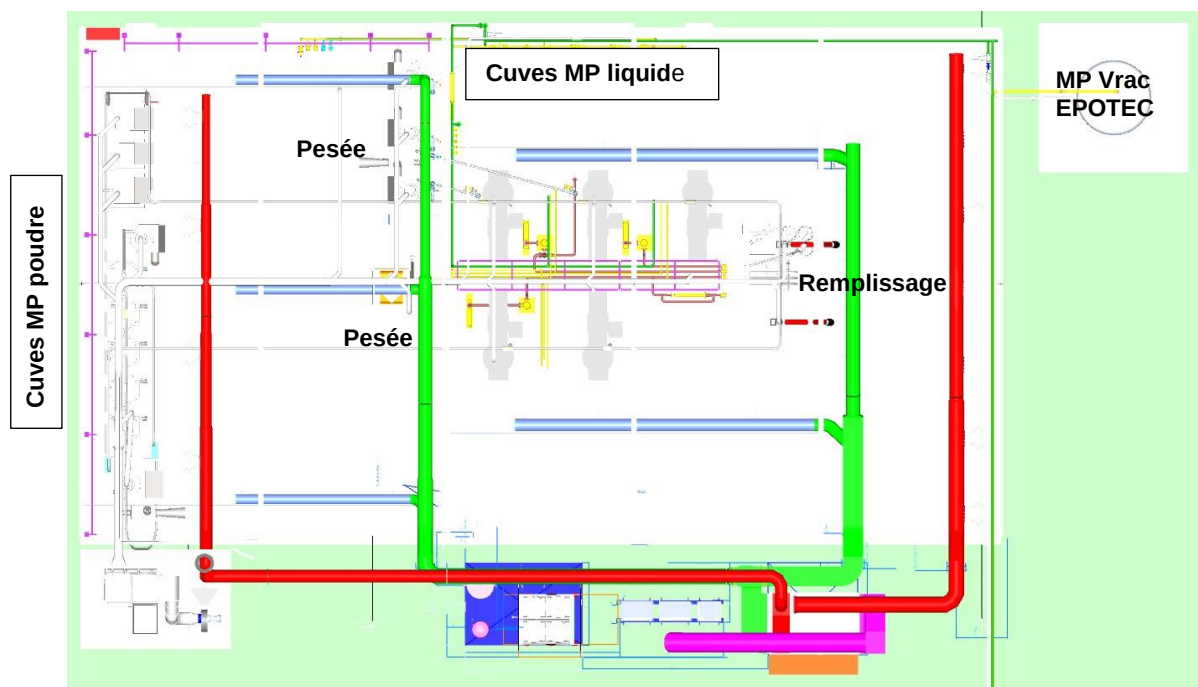
## 2.6 Synthèse des équipements de production

La synthèse et la localisation des équipements de production sont repris sur les plans ci-après.



**FIGURE 9 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS PROCESS – BATIMENT PRINCIPAL**





**FIGURE 10 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS PROCESS – ATELIER BFP**

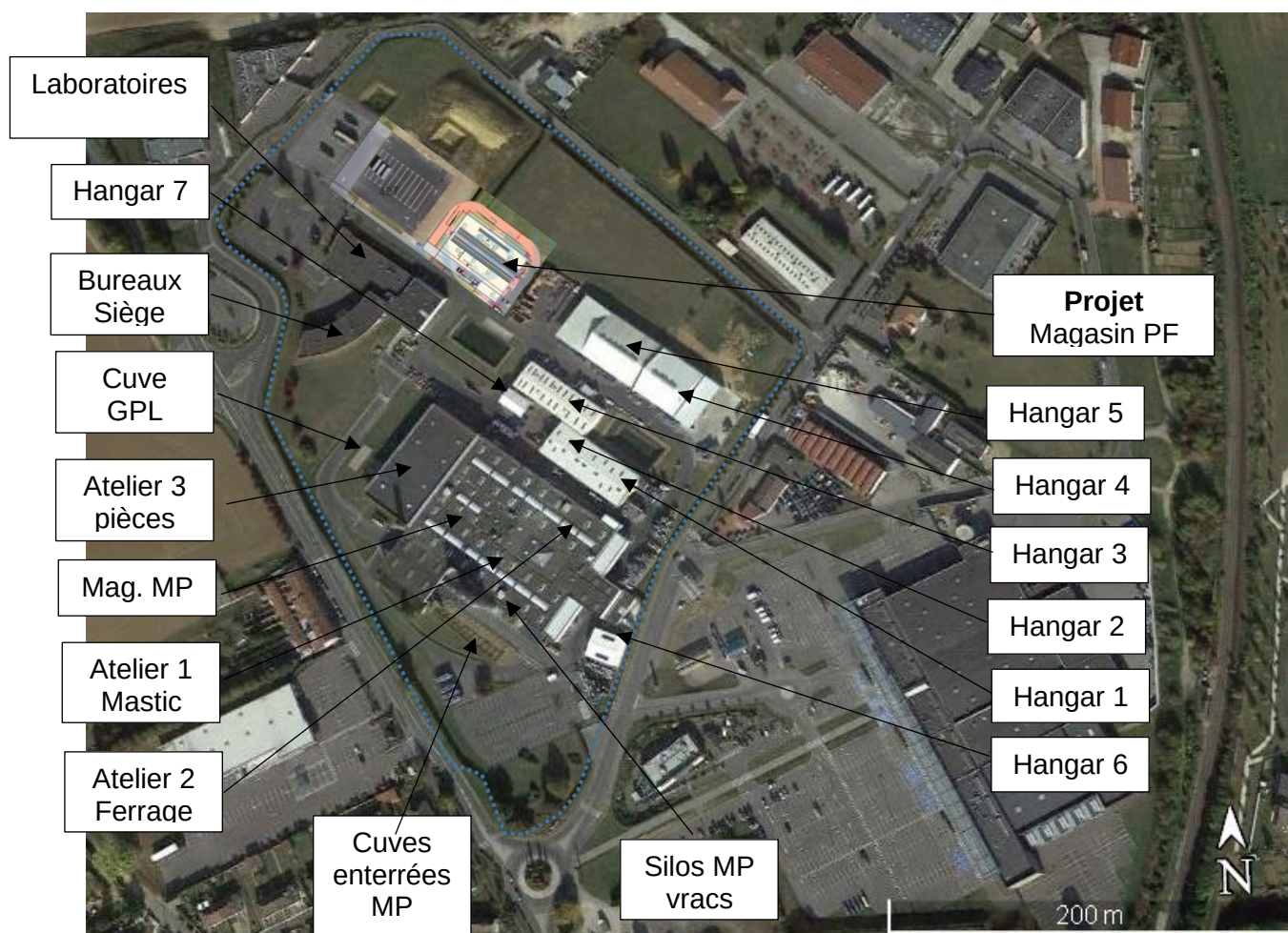
### 3. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

---

#### 3.1 Description générale

Le site de Saint-Just comprend :

- ▶ Le siège social de Revocoat France SAS, dans un bâtiment indépendant de l'usine comprenant les bureaux du siège social et les laboratoires (recherche et développement, laboratoire pilote et laboratoire application).
- ▶ Un bâtiment principal, regroupant les ateliers de fabrication Mastic (**Atelier 1**), Ferrage (**Atelier 2**) et leurs auvents, le magasin de Matières Premières (sur palettes ou en fûts), une zone technique, deux laboratoires, un patio, des bureaux, services auxiliaires divers et l'atelier de fabrication Pièces (**Atelier 3**).
- ▶ Six hangars de stockage : hangars **H2 à H7**
- ▶ Un magasin matières premières, localisé entre les ateliers 1-2 et l'atelier 3
- ▶ Un nouveau Magasin de stockage de produits finis (**projet** 3000 m<sup>2</sup> – non réalisé à ce jour)
- ▶ Un bâtiment de fabrication de Mastics pour les véhicules électriques (**Atelier BFP – ex. Hangar 1**)
- ▶ Une zone de cuves de stockage enterrées, destinée aux matières premières liquides livrées en vrac,
- ▶ Une batterie de silos aériens pour le stockage de poudres, de résine et billes de verre,
- ▶ Deux annexes : Annexe 1 (local pompe, réfectoire et local CE) et annexe 2 (local technique et bureaux Maintenance)
- ▶ Un parc extérieur de stockage de containers
- ▶ Une citerne extérieure de GPL
- ▶ Un parc à déchets



**FIGURE 11 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS**

La synthèse des éléments constructifs est donnée ci-après par bâtiment.

| Bâtiment                               | Surface             | Murs                                              | Plafond   |
|----------------------------------------|---------------------|---------------------------------------------------|-----------|
| <b>Magasin Produits finis (PROJET)</b> | 3000 m <sup>2</sup> | Structure métallique<br>Bardage                   | Bac acier |
| <b>Atelier BFP (ex. Hangar n°1)</b>    | 1113 m <sup>2</sup> | Structure métallique<br>Bardage et parpaing 20cm  | Bac acier |
| <b>Hangar n°2</b>                      | 294 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage et parpaing 20cm  | Bac acier |
| <b>Hangar n°3</b>                      | 864 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage et parpaing 45 cm | Bac acier |
| <b>Hangar n°4</b>                      | 750 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage et parpaing 36 cm | Bac acier |
| <b>Hangar n°5</b>                      | 1050 m <sup>2</sup> | Structure métallique<br>Bardage et parpaing 36 cm | Bac acier |
| <b>Hangar n°6</b>                      | 257 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage                   | Bac acier |
| <b>Hangar n°7</b>                      | 150 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage                   | Bac acier |
| <b>Magasin MP</b>                      | 2583 m <sup>2</sup> | Structure béton                                   | Bac acier |
| <b>Atelier 1 PVC</b>                   | 1150 m <sup>2</sup> | Structure béton                                   | Bac acier |
| <b>Atelier 2 Ferrage</b>               | 1200 m <sup>2</sup> | Structure béton                                   | Bac acier |
| <b>Atelier 3 Pièces</b>                | 2016 m <sup>2</sup> | Structure métallique<br>Bardage et parpaing       | Bac acier |
| <b>Auvent Hangar 5</b>                 | 540 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage                   | Bac acier |
| <b>Auvent zone de dépotage</b>         | 840 m <sup>2</sup>  | Structure métallique<br>Bardage                   | Bac acier |

**TABLEAU 3 : PRINCIPES CONSTRUCTIFS**

### 3.2 Ateliers de fabrication

Perpendiculairement au magasin de matières premières, sont situés les deux ateliers de fabrication, séparés par des zones techniques.  
Chaque atelier représente une surface d'environ 1200m<sup>2</sup>.

L'atelier Pièces, anciennement situé dans l'atelier Ferrage, a été délocalisé en 2001 dans un nouveau bâtiment de 2000m<sup>2</sup> environ, attenant au magasin de matières premières.

Le détail des ateliers est donné au 2. *Description du process*.

### 3.3 Stockages produits

#### 3.3.1 Parc de cuves enterrées

14 cuves enterrées d'une capacité globale de 600m<sup>3</sup> sont utilisées pour les matières premières liquides : solvants et plastifiants. Elles possèdent toutes une double enveloppe avec détecteur de fuite.

Le parc enterré est situé à l'Ouest de l'atelier PVC.

Le dépotage des camions citernes se fait par l'intermédiaire de flexibles, raccordés à un poste fixe.

Une station de pompage envoie les différents produits par tuyauteries fixes dans les cuves des ateliers PVC et Ferrage.

Les produits contenus sont à ce jour :

| Cuve | Capacité          | Produit      |
|------|-------------------|--------------|
| T801 | 50 m <sup>3</sup> | CATENEX T129 |
| T802 | 50 m <sup>3</sup> | EXXSOL D60   |
| T803 | 50 m <sup>3</sup> | MESAMOL      |
| T804 | 50 m <sup>3</sup> | CODE 466     |
| T805 | 50 m <sup>3</sup> | DINP         |
| T806 | 50 m <sup>3</sup> | DINP         |
| T807 | 50 m <sup>3</sup> | DIDP         |
| T808 | 50 m <sup>3</sup> | VIDE         |
| T809 | 50 m <sup>3</sup> | VESTINOL 9   |
| T810 | 50 m <sup>3</sup> | EXXSOL D60   |
| T811 | 50 m <sup>3</sup> | EXXSOL D60   |
| T812 | 10 m <sup>3</sup> | VIDE         |
| T813 | 10 m <sup>3</sup> | VIDE         |
| T814 | 25 m <sup>3</sup> | VIDE         |

**TABLEAU 4 : SILOS MATIERES PREMIERES**

#### 3.3.2 Stockage de matières premières liquides en vrac

Outre le parc de cuves enterrées, l'atelier Ferrage possède 2 cuves de stock de matières liquides. A ce jour les produits contenus sont les suivants :

- > Cuve 211 de 24 m<sup>3</sup> : POLY BD 45 RV
- > Cuve 212 de 24 m<sup>3</sup> : POLYVEST 130

L'atelier est en rétention complète et peut contenir un déversement accidentel des deux cuves simultanément.

Ces cuves sont raccordées aux installations de fabrication par tuyauteries fixes.

Leur remplissage se fait par l'extérieur du bâtiment.

Une cuve aérienne EPOTEC de 35 m<sup>3</sup> est également présente à l'atelier BFP avec aire de dépotage.

### **3.3.3 Magasin de matières premières solides**

Les matières premières solides sont principalement :

- > Du PVC,
- > Des butyles,
- > De la chaux,
- > De la craie,
- > Du carbonate de calcium précipité,
- > De la silice,

#### Stockage en silos

Le site comporte une batterie permettant l'installation de 8 silos. Actuellement 7 silos sont installés ; ils contiennent la poudre PVC, la craie et les diverses charges minérales (dont la chaux).

Ces silos sont équipés de soupape de sécurité et d'alarme de niveau haut.

Un autre silo attenant au bâtiment de production permet le stockage de microsphères de verre (charges minérales utilisées pour baisser la densité des produits).

Une cuve de stockage intérieure (Atelier Filtration PVC) est dédiée au stockage de Lithene PM4 (25 Tonnes)

#### Le stockage extérieur

Le stockage extérieur est possible pour les matières premières ne craignant pas l'eau ou le froid : le stockage se fait alors sur palettes.

#### Magasin de matières premières

Le magasin matières premières est situé dans le prolongement du bâtiment de production. Sa superficie est de 1700m<sup>2</sup>. Le stockage se fait sur 2 ou 3 niveaux, sur racks métalliques ou sur palettes. Une allée centrale permet la circulation et les chargements/déchargements.

### **3.3.4 Citerne GPL**

Une cuve aérienne de GPL de capacité 3,5 T est également présente sur le site : elle est mise à disposition par la société FINAGAZ. Ce carburant permet d'alimenter les 14 chariots élévateurs. Dans le cadre du passage de la totalité des chariot thermiques en chariots électriques batteries lithium, elle sera vidée et consignée. Elle sera cependant conservée jusqu'au premier trimestre 2025.

### **3.3.5 Stockage des produits finis**

Le système de flux tendu limite au maximum la quantité de produits finis stockée sur le site : le produit sitôt fabriqué est expédié vers les grands centres automobiles.

Les produits finis sont conditionnés en cuves, conteneurs, fûts, tonnelets et cartons ou bacs plastiques. Une partie peut ensuite être conditionnée en citerne pour expédition, acheminement sur sites clients.



Le stockage en cuves est disposé dans l'atelier Mastic par la présence de 6 cuves de stockage d'une capacité unitaires de 50m<sup>3</sup> dans la zone de filtration.

A l'extrémité des ateliers PVC et Ferrage (extérieur, sous auvent), sont entreposés de façon provisoire les produits en conteneurs, fûts et tonnelets métalliques sur palette. Ils sont ensuite déplacés vers les magasins produits finis 4 et 5 d'une capacité respective de 1000 m<sup>2</sup> et 700 m<sup>2</sup> et conditionnés en fût sur palette.

Les produits finis conditionnés en carton ou bacs plastiques sur palette seront entreposés dans le nouveau Magasin Produits finis, d'une surface de 3000 m<sup>2</sup>, sur des rayonnages (capacité d'environ 2500 palettes).

Les stockages présents dans les différents Hangar seront un peu modifiés de par la réalisation du nouveau Hangar produits finis ; ils sont décrits ci-après.

Le stockage de l'atelier BFP (nouvelle fabrication) est réalisé dans l'atelier. L'expédition est réalisée en flux tendu (stockage < 48h).

### **3.3.1 Hangar n°2 – Stockages intermédiaires en bacs**

Le hangar 2 accueille le stockage des bacs d'intermédiaires de production.

### **3.3.2 Hangar 3 - Stockage de matières premières liquides et intermédiaires en fûts**

Les produits pouvant être stockés sans contrainte de température sont entreposés dans le hangar n°3. Il s'agit d'un entrepôt de structure métallique, d'une surface de 850m<sup>2</sup>.

Les produits sont stockés sont les matières premières liquides, certaines matières premières poudre et les intermédiaires en fût. Ils sont gérés pour éviter toute incompatibilité.

L'ensemble du bâtiment est conçu en rétention (seuils de porte rehaussés) avec une dalle de béton étanche.

Le stockage s'effectue sur racks métalliques, la hauteur maximale de stockage étant de 3.40m.

### **3.3.3 Hangar n°4**

Le hangar 4 accueille le stockage des matières premières poudres et les emballages cartons, ainsi qu'une zone prison.

### **3.3.4 Hangar n°5**

Le hangar 5 accueille le stockage des IBC latex et soufre.

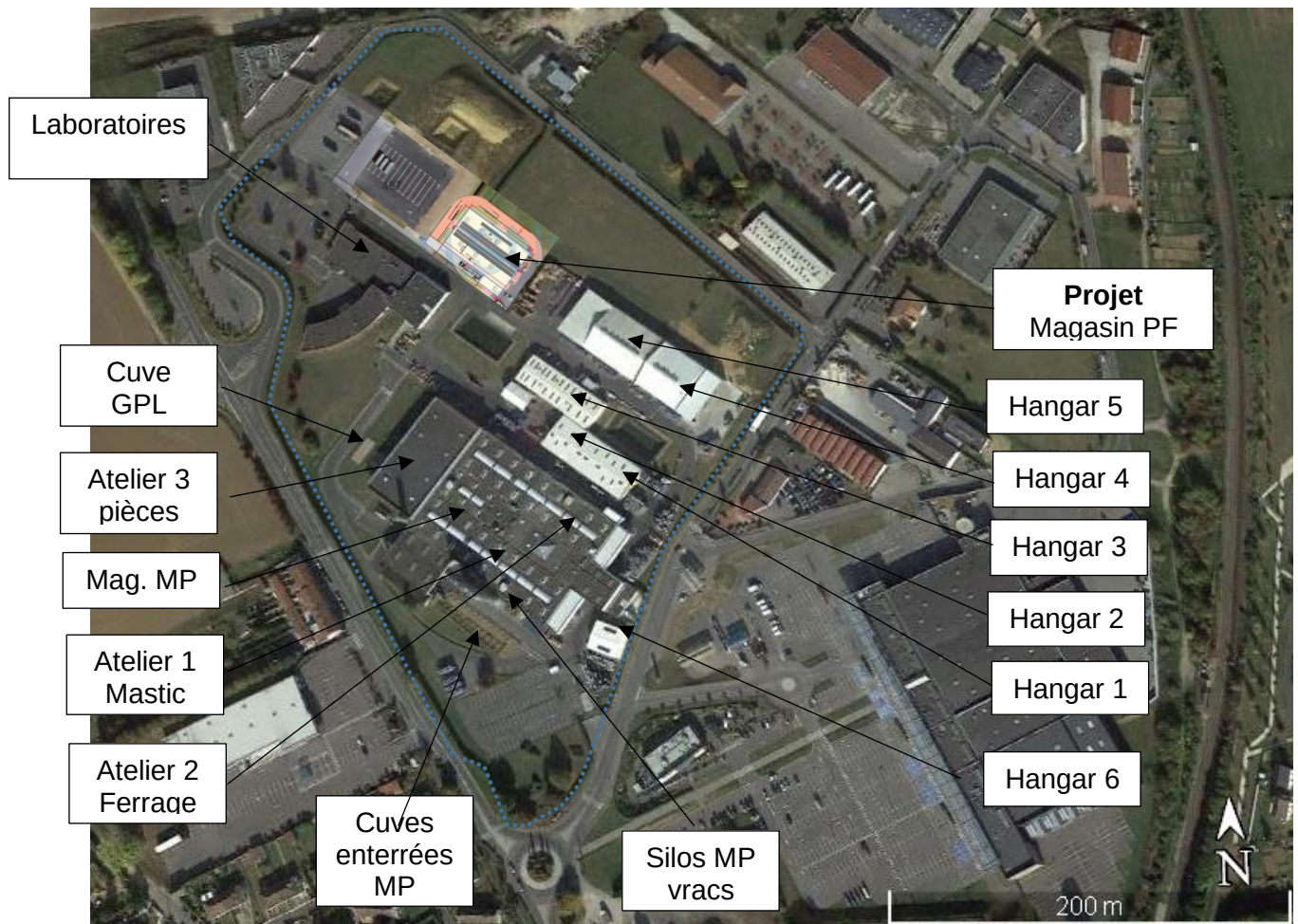
Le soufre paillette en sacs est aussi stocké à cet endroit, pour une quantité maximale de 10 tonnes.

L'ensemble du bâtiment est conçu en rétention (seuils de porte rehaussés) avec une dalle de béton étanche.

### **3.3.5 Hangar n°6 et n°7**

Les hangar 6 et 7 accueille le stockage des emballages vides métalliques (fûts).





**FIGURE 12 : LOCALISATION DES PRINCIPALES ZONES DE STOCKAGE**

### 3.4 Laboratoires

Deux laboratoires du site sont implantés dans la zone centrale du bâtiment de production. Ils sont chargés, l'un du contrôle des produits finis en cours de fabrication et l'autre, du contrôle des produits finis avant expédition. Une partie des contrôles est effectuée directement par les opérateurs en autocontrôle.

Au niveau du siège social, il existe un laboratoire de recherche et développement dont une partie pilote et une zone de cataphorèse (cuve de 720 L).

Le laboratoire R&D développe et conçoit les formules de fabrication en adéquation avec les cahiers des charges clients. Pour cela, il dispose de :

- > 1 local paillasse pour la préparation d'échantillons en vue de faire les différents essais du cahier des charges
- > 1 local pétrins comprenant des malaxeurs de 10 litres afin de faire des essais de fabrication
- > 1 local étuve pour les cuissons d'échantillons
- > Plusieurs salles d'essais comme le local traction, cataphorèse ou encore enceinte climatique en vue de tester la résistance des produits à la traction et cisaillement, la thixotropie des produits, la résistance au température, les viscosités, ...etc.
- > 1 labo pilote où les quantités sont plus importantes environ 60 litres afin de définir les modes opératoires de production en vue de leur industrialisation.

- 1 Laboratoire d'application comprenant une cabine de peinture et un ilot robotisé pour la simulation d'application de nos produits sur carrosserie.

## 3.5 Equipements connexes

### 3.5.1 Chaudière

La chaudière produit de la vapeur pour les réacteurs Moritz de l'atelier Ferrage. Elle est située dans le local technique du bâtiment de production.

Il s'agit d'une chaudière à tubes d'eau à fonctionnement automatique, d'une puissance de **279 kW**.

Le siège social dispose également de 2 chaudières au gaz naturel d'une puissance unitaire de **450 kW**.

### 3.5.2 Centrales de chauffage de fluide thermique

Quatre centrales de chauffage de réseau sont présentes dans l'atelier Ferrage. Il s'agit de :

- De 5 centrales à eau :
  - ▶ Température max : 90°C (PLAN491-MX291-MX295) ; 95°C (MX293) ; 140°C (MX296),
  - ▶ Puissance : 9,5kW (PLAN491-MX291-MX295) ; 31,5 kW (MX293) ; 44 kW (MX296),
    - Machines desservies : MX291 – 293 – 295 – 296 – PLAN491
- De 1 centrale à huile (450 L au total) :
  - ▶ Température max : 130°C,
  - ▶ Puissance : 31,5 kW
  - ▶ Machines desservies : MX294

Le point de feu de l'huile est supérieur à 350°C. Toutes les centrales sont équipées de thermostats de sécurité sur les niveaux haut et bas.

### 3.5.3 Générateurs d'air

Les locaux étaient à l'origine chauffés par 4 générateurs d'air chaud direct, fonctionnant au gaz naturel.

Ce dispositif consiste à réchauffer l'air extérieur directement au contact de la flamme du bruleur et l'insuffler dans l'ambiance des ateliers.

3 générateurs d'air chaud de puissance unitaire 550 kW sont présents pour le chauffage des ateliers.

1 générateur d'air chaud (550 kW) est également présent au stockage matières premières de l'atelier Pièces.

### 3.5.4 Compresseur d'air et réfrigération

Le site comporte les installations de compressions suivantes (production air comprimé) :

- ▶ 2 compresseurs de 45 kW et 37kW unitaires pour l'usine,
- ▶ 1 compresseur de 15 kW pour le laboratoire R&D.

Par ailleurs, différents groupes frigorifiques sont présents dans l'usine pour le refroidissement des outils de production et de laboratoire :

- ▶ 1 groupe de froid Trane GF1 VA2500 – RTAB108 pour l'usine
- ▶ 1 groupe froid Mecasem pour l'usine

- ▶ 1 groupe de froid Trane GF1 V4325 – RTAB108 pour le siège
- ▶ 1 groupe de froid Carly pour le siège
- ▶ 1 Groupe VGA 200 SDAA (GF2 usine / AT1)
- ▶ 1Groupe CTA M10 (GF3 usine / local cata)
- ▶ 1 Groupe FUJITSU AOY36UNAXT ( CLIM 5 CQU sor)
- ▶ 1 Groupe FUJITSU AOY14USDJL ( CLIM 6 usine)
- ▶ 1 Groupe MTA TAE 015 (GF2 labo R&D)
- ▶ 1 Groupe DAIKIN Euwan 16KAZW1(GF4 Atelier N°3)
- ▶ 1 Groupe AIRWELL X1900 AR ( CLIM 7 CQU)
- ▶ 1 Groupe CIAT Expair 6000 ( CLIM 1 / MCC usine)
- ▶ 1 Groupe CIAT Expair 6000 ( CLIM 2 MCC usine)
- ▶ 1 Groupe CIAT Expair 12000 ( CLIM 3 HT usine)
- ▶ 1 Groupe DAIKIN ( local info siège CLIM 3 + 4)
- ▶ 1 Groupe ( bureau direction siège) CLIM 5
- ▶ 1 Groupe ( SALLE COM1) CLIM 6
- ▶ 1 Groupe froid fabrication **BFP** de puissance frigorifique 258 kW de capacité de 2x10 kg de R454B

La quantité totale de fluide frigorifique présente dans ces installations, en capacité supérieure à 2 kg, est de 290 kg.

### 3.5.5 Transformateurs de puissance électrique

Il s'agit de 3 transformateurs triphasés de 50 Hz :

- ▶ 2 transformateurs secs de 1600 kVA unitaires
- ▶ France transfo n°110943 de 1980 – puissance 100 kVA.

### 3.5.6 Eau

L'alimentation de l'établissement en eau potable est issue du réseau de distribution public (pas de forage sur le site). L'eau est utilisée pour :

- ▶ les besoins domestiques (sanitaires et réfectoires)
- ▶ les besoins industriels, en l'occurrence pour le fonctionnement de certains équipements techniques (circuit de refroidissement des outils de production, chaudières...)
- ▶ la défense incendie (réserve incendie et RIA).

La consommation du site est actuellement de :

- ▶ 240 m<sup>3</sup> /an pour les besoins industriels
- ▶ 1 150 m<sup>3</sup> / an pour les besoins sanitaires

### 3.5.7 Engins de manutention

Jusqu'en 2024, les chariots de manutention étaient soit électriques soit thermiques. Dans le cadre du passage de l'ensemble des chariots (électriques et thermiques) en 2024, en batteries lithium, 14 chargeurs ont été mis en œuvre (1 chargeur par chariot) :

- ▶ Atelier PVC : 3 chariots
- ▶ Atelier Ferrage : 2 chariots
- ▶ Atelier Pièces : 1 chariot
- ▶ Logistique : 7 chariots (3 au Hangar 5, 2 au Hangar 4, 1 en Atelier Pièces et 1 au déchargement)
- ▶ R&D : 1 chariot

La puissance maximale admissible de charge par chargeur est de 36kW, soit un total de 504 kW.

## 3.6 Aménagements extérieurs

### 3.6.1 Clôture et entrée sur le site

Le site est clôturé sur l'ensemble de sa périphérie (mur ou grillage).

### 3.6.2 Gestion des eaux et bassins

REVOCOAT génère les différents types d'eau suivants :

- ▶ Les eaux usées domestiques,
- ▶ Les eaux pluviales de toitures,
- ▶ Les eaux pluviales de parking et voiries.

Il n'y a pas d'eaux résiduaires industrielles rejetées au réseau.

Pour les rejets, il y a 2 points de rejet dans le réseau communal :

- ▶ A l'est : eaux pluviales (après passage dans le bassin de tamponnement) et eaux résiduaires
- ▶ Au sud est : eaux pluviales en provenance du parking personnel usine.

Les eaux pluviales de la zone PL au Nord-ouest sont infiltrées dans 2 bassins après passage par des séparateurs hydrocarbures.

En cas de pollution des eaux, un système de coupure (vannes et arrêt pompe de relevage) permet d'obturer le point de rejet et de conserver les eaux dans le bassin étanche de 600 m<sup>3</sup>

### **3.6.3 Les voiries**

L'usine est accessible par la rue d'Oresmaux en 1 accès principal (salariés, visiteurs, approvisionnement).

Un accès secondaire existe au Sud, rue Tailbouis (à proximité du parking salarié).

Le stationnement des véhicules du personnel s'effectue sur des parkings dédiés.

Les salariés ayant accès à l'entreprise pour l'accomplissement de leur travail, ne peuvent y entrer ou y séjourner à d'autres fins, sauf accord préalable de la direction.

Les personnes étrangères à l'entreprise ne peuvent pénétrer dans l'enceinte de l'établissement qu'accompagnées par une personne de l'entreprise.

Dès l'arrivée d'un visiteur au niveau du poste de garde (accès principal), le gardien lui fait signer le registre d'entrée et prévient la personne concernée.

Pour limiter le risque d'accidents de la route sur le site, une limitation des vitesses est imposée.

Les bâtiments sont accessibles sur leur 1/2 périmètre au minimum. Les voies sont carrossables et aptes à supporter des camions.

## ANNEXES

### *ANNEXE 1 : PLAN DE LOCALISATION DES INSTALLATIONS ET STOCKAGES DU SITE*

*ANNEXE 1 :*  
*PLAN DE LOCALISATION DES INSTALLATIONS ET STOCKAGES DU SITE*



