

**Dossier d'Enregistrement
Au titre des Installation Classées
Pour la Protection de l'Environnement ICPE**

15 rue de l'Angoumois, 95100 Argenteuil



Pièce Jointe N°19

Description des Installations

SOMMAIRE

Table des matières

1. Préambule.....	3
1.1 Historique.....	3
2. Localisation du projet	3
2.1 Situation géographique	3
2.2 Emprise cadastrale.....	5
2.3 Occupation actuelle du site.....	5
2.4 Voisinage immédiat	5
3. DESCRIPTION DES ACTIVITES DE LA BLANCHISSERIE	7
3.1 Organisation du site.....	7
3.2 Dispositions constructives.....	10
4. Description du process et des équipements.....	11
4.1 Blanchisserie.....	11
.....	17
4.2 La zone Uniforme – les laveuses.....	21
5. Traitement d’eau	25
6. Traitement des effluents	25
7. Produits chimiques	25
8. Energies.....	33
Tableau 1 Caractéristiques de localisation du site.....	4
Tableau 2 Cartographie du voisinage du site.....	6
Tableau 3 plan de localisation des zones.....	8
Tableau 4 plan masse du projet.....	9
Tableau 5 Dispositions constructives des installations process.....	10
Tableau 6 : Stockages de produits chimiques.....	27
Figure 1 Localisation du site sur plan IGN.....	4

1. Préambule

La Société BLANCHISSERIE TEINTURERIE WARTNER exploite sur son site d'Argenteuil, au 15 rue de l'Angoumois, une blanchisserie / teinturerie industrielle soumise à déclaration sous les rubriques 2340 et 2345, ayant fait l'objet d'un récépissé de dépôt daté du 16/12/2021 sous le numéro A-1-IVE44ENP et 1978, ayant fait l'objet d'un récépissé de dépôt daté du 07/04/2023 sous le numéro A-3-L6KQI9D2.

Aujourd'hui, elle souhaite augmenter ses capacités de traitement pour atteindre un tonnage de 50 tonnes/j maximum objet de dossier d'enregistrement.

1.1 Historique

En 1872, Henri Wartner fonde son entreprise familiale à Clichy. La blanchisserie industrielle se développe et s'installe à Boulogne.

Dans les années 1970, le petit-fils du fondateur, reprend l'affaire pour l'orienter vers les services aux entreprises, en s'adressant à l'hôtellerie et à la restauration haut de gamme.

L'entreprise offre des solutions sur-mesure à l'échelle industrielle, efficaces et respectueuses de l'environnement.

La situation de l'entreprise aux portes de Paris, permet d'assurer une gestion fluide et rapide de tous les volumes de linge, avec un suivi en temps réel de chaque pièce textile grâce à une puce électronique.

L'établissement WARTNER était installé à Saint-Cloud de 1995 à 2021.

L'activité a été déplacée sur la commune d'Argenteuil en 2022. La Blanchisserie Wartner est déjà existante sur la parcelle objet du présent dossier.

La Société WARTNER emploie 140 personnes. Le site fonctionne 7j/7.

2. Localisation du projet

2.1 Situation géographique

Le site se trouve sur la commune d'Argenteuil, dans le département du Val d'Oise (95), à environ 11 km au sud-est de Cergy.

La localisation du projet fait notamment l'objet de la PJ n°1 (carte au 1/25 000).

Il est situé au 15 rue de l'angoumois, 95100 Argenteuil

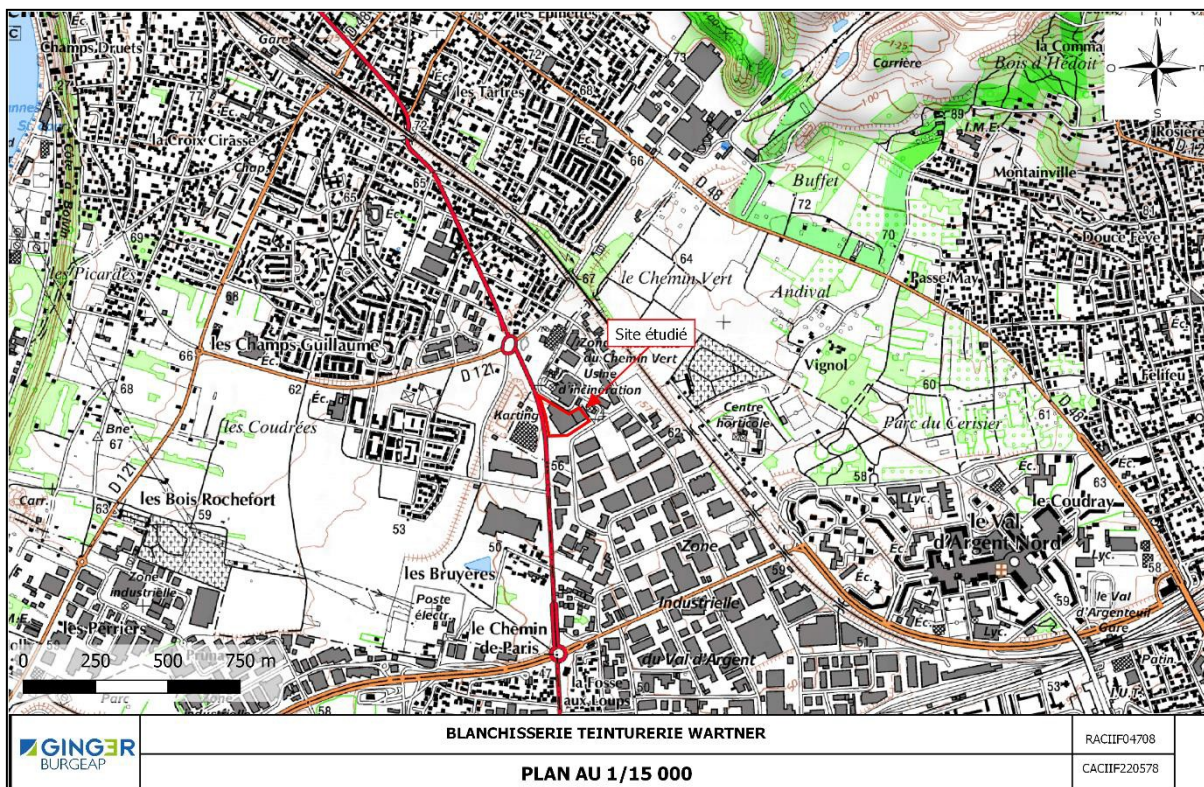


Figure 1 Localisation du site sur plan IGN

Tableau 1 Caractéristiques de localisation du site

Caractéristiques	Site étudié
Région	Ile de France
Département	Val d'Oise (95)
Adresse	15 rue de l'Angoumois, Argenteuil
Altitude	56 m NGF
Coordonnées Lambert 93	X : 641 835 m Y : 6 873 252 m Z : 55,9 m

2.2 Emprise cadastrale

L'adresse cadastrale du site, sur la commune d'Argenteuil, est détaillée ci-dessous. Le site s'étend sur une parcelle de **16 290 m²**, soit environ **1,6 ha**.

Commune	Section	N° parcelle	Surface parcelle totale (m ²)	Propriétaire
Argenteuil	CS	680	16 290	BRAXTON

Le projet s'implante dans un bâtiment existant, aucune extension géographique n'est prévue.

L'emprise sur la parcelle est de 8349 M2

Le bail est joint en annexe

2.3 Occupation actuelle du site

Les activités principales de la société WARTNER sont la blanchisserie, location entretien de linge.

Le site accueille actuellement les activités de WARTNER sous le régime de la déclaration pour la blanchisserie 2340 et déclaration contrôlée pour le nettoyage à sec 2345

Le bâtiment est présent sur la majeure partie de la surface du site. Des espaces de parking recouverts d'enrobé et des espaces verts végétalisés sont également présents sur site.

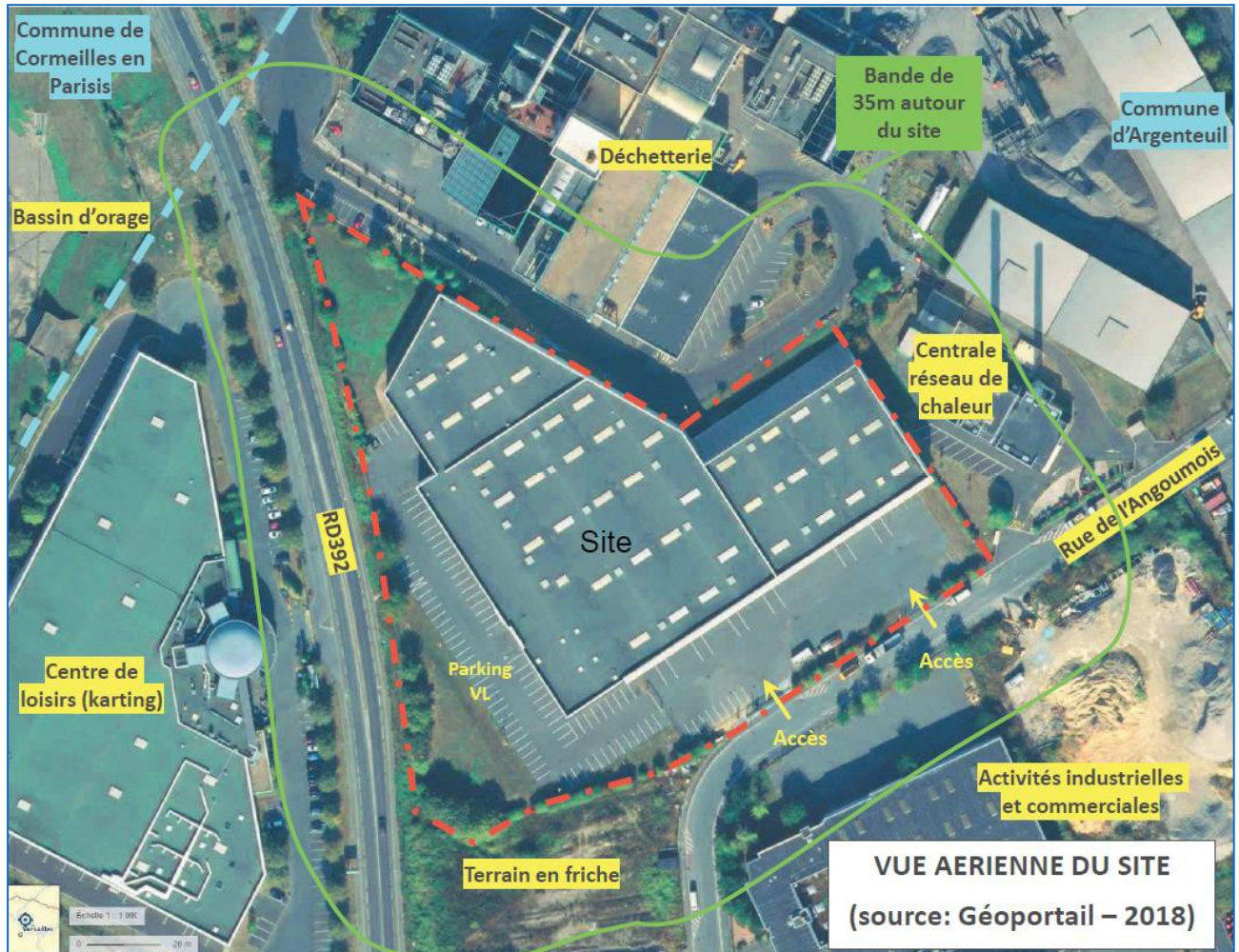
Le site est clôturé et l'entrée se fait par un portail.

2.4 Voisinage immédiat

Le site est implanté dans une Zone d'Activité Commerciale, le voisinage immédiat du site se compose comme suit :

- Au nord et à l'est : Usine de valorisation énergétique du syndicat mixte de collecte et de valorisation des déchets (AZUR) composé d'une déchetterie, de l'usine d'incinération des déchets, de l'unité de valorisation énergétique (production d'électricité et de vapeur pour chauffage urbain) et de l'unité de traitement et valorisation des mâchefers ;
- Au sud : Une zone d'activité ;
- A l'ouest : La départementale D 392, un supermarché et un espace de loisir.

Tableau 2 Cartographie du voisinage du site



3. DESCRIPTION DES ACTIVITES DE LA BLANCHISSERIE

3.1 Organisation du site

Le site fonctionne 7j/7. Les livraisons sont effectuées de nuit et de jour. La production est effectuée de 6h30 à 21h et ponctuellement de nuit.

Description du site

Le site est organisé en deux grandes activités :

- La blanchisserie, composée de :
 - Une zone linge sale
 - Une zone linge propre
 - Un tunnel de lavage
 - Une zone de séchage
 - Une zone de repassage et pliage

- La teinturerie (zone de lavage à sec ou atelier uniforme), composée :
 - Un local de 2 machines de nettoyage à sec <50 Kg
 - Une zone de détachage
 - Une zone de lavage
 - Une zone de séchage
 - Une zone de repassage pliage

Pour le fonctionnement du site, on compte également :

- Six quais de déchargement / livraison
- Deux zones de stockage des lessiviels (149 m²)
- Des équipements connexes
 - Une chaudière pour le process de la blanchisserie
 - Une chaudière tertiaire pour alimenter les bureaux
 - Une chaudière vapeur pour le process de la teinturerie
 - Une zone de traitement des eaux usées
 - Une zone de traitement de l'eau de ville
 - Deux postes de charge
 - Local CTA
 - Des espaces dédiés au personnel (vestiaire, réfectoire, ...)

Tableau 3 plan de localisation des zones

Aménagement	Surface
Blanchisserie	
Atelier linge sale	1430 m ²
Local repassage	96 m ²
Echangeur process	26 m ²
Local de charges	35 m ²
Espace produits lessiviels	149 m ²
Espace traitement eau de ville	22 m ²
Espace traitement eaux usées	99 m ²
Atelier linge propre	3906 m ²
Teinturerie	
Atelier uniforme (teinturerie)	731 m ²
Atelier uniforme (zone de lavage)	134 m ²
Atelier uniforme (zone sale)	109 m ²
Livraison linge sale	25 m ²
Produits lessiviels	24 m ²
Atelier cuir	62 m ²
Teinturerie	
Local CTA (non utilisé)	40 m ²
Atelier maintenance	62 m ²

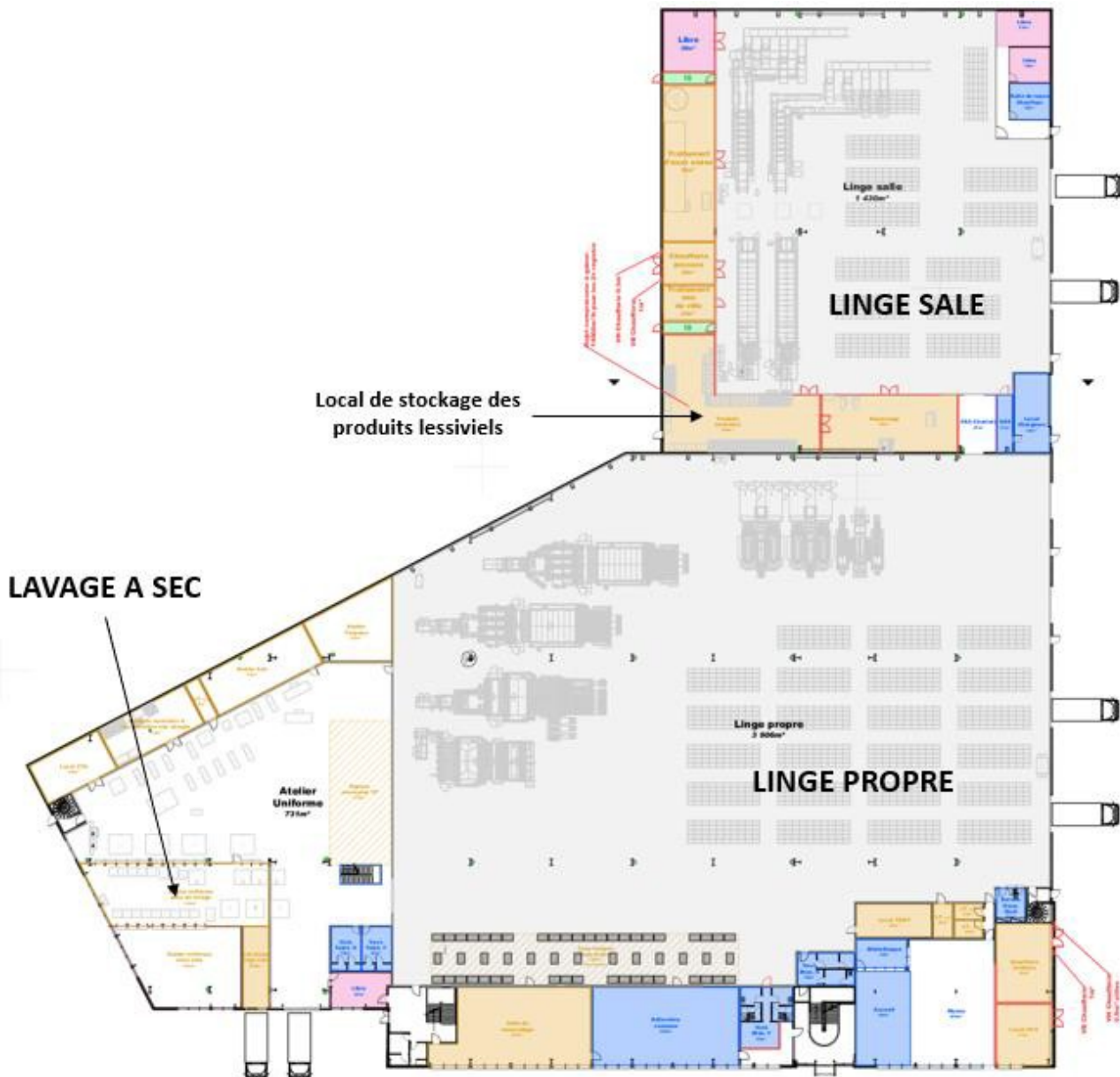


► *Effectifs*

La société emploie 140 personnes,

- 9 personnes dans la zone linge sale,
- 60 personnes dans la Zone linge propre,
- 3 personnes dans la zone teinturerie,
- 6 personnes à l'expédition,
- 13 personnes pour la livraison,
- 4 personnes à la maintenance,
- 3 personnes au service client,
- 8 personnes aux fonctions transverses (Finance, RH, IT, DG)
- 20 personnes dans les hôtels Lingerie
- 18 personnes Hôtels Uniformes Paris

Tableau 4 plan masse du projet



3.2 Dispositions constructives

Les éléments bâtis du site sont définis ci-après et s'étendent sur une emprise de 8349 M2 dont 6950 M2 pour les installations de process

Tableau 5 Dispositions constructives *des installations process*

Aménagement	Sol	Murs	Structure	Couverture	Hauteur (m)	Surface
Atelier linge sale	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	8	1430 m ²
Local repassage	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	8	96 m ²
Echangeur process	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	7	26 m ²
Local de charges	Béton	Parpaing Plein	Métallique	Métallique	2	35 m ²
Espace produits lessiviels	Béton	Parpaing Plein	Métallique	Métallique	2	149 m ²
Espace traitement eau de ville	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	7	22 m ²
Espace traitement eaux usées	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	7	99 m ²
Atelier linge propre	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	8	3906 m ²
Atelier uniforme (teinturerie)	Béton	Parois Coupe-feu 2h	Métallique	Métallique	3	731 m ²
Atelier uniforme (zone de lavage)	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	3	134 m ²
Atelier uniforme (zone sale)	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	3	109 m ²
Livraison linge sale	Béton	Parpaing Plein et Bardage	Métallique	Métallique	3	25 m ²
Produits lessiviels	Béton	Parpaing Plein	Métallique	Métallique	2	24 m ²
Atelier cuir	Béton	Parpaing Plein	Métallique	Métallique	2	62 m ²
Atelier Pouyane	Béton	Cloison	Métallique	Métallique	2	62 m ²
Local CTA (non utilisé)	Béton	Parpaing Plein	Métallique	Métallique	2	40 m ²

4. Description du process et des équipements

D'une façon générale, les différentes étapes du process sont les suivantes.

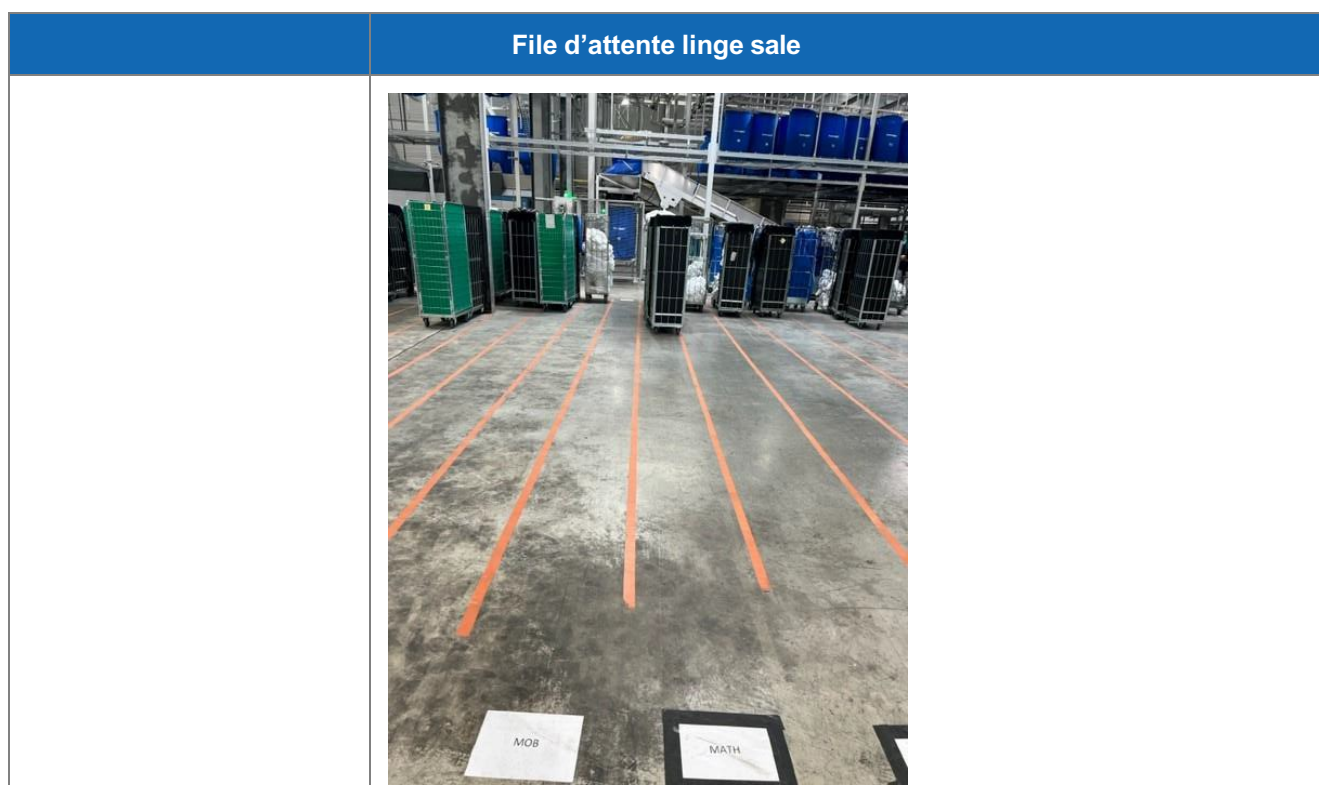
4.1 Blanchisserie

► Livraison du linge sale

La livraison du linge sale s'effectue au niveau des quais au nord-est du bâtiment par camions. Ces derniers se positionnent au niveau des quais où un opérateur réceptionne le linge et le redirige vers l'atelier linge sale.

Le linge sale est livré dans des sacs, sur des chariots puis dirigé manuellement par des opérateurs vers des files d'attente, matérialisées au sol. Chaque file est associée à un client. Chaque big bag pèse environ 60kg.

Figure 4 : blanchisserie : livraison du linge



La réception du linge sale se fait en deux temps :

- La nuit : 5 camions PL entre 20h00 et 4h00 du matin, en pleine capacité il pourra y avoir 20 camions
- En journée : 3 camions entre 10h00 et 18h00. en pleine capacité 10 camions pourront circuler

Une zone est dédiée au stockage des sacs de linge sale. L'atelier « linge sale » comporte 13 ilots de 80 big-bags pesants chacun 60 kg.

► *Tri du linge sale*

Le linge est ensuite trié manuellement et placé des alvéoles en fonction du type de linge (draps, taie d'oreiller, serviettes...). Lorsque l'alvéole atteint le poids attendu, l'intégralité du linge de cette dernière est envoyée automatiquement sur des tapis roulants pour remplir des sacs de linge « prêts à laver ». Ces sacs sont stockés en hauteur dans le super Track (convoyeurs) jusqu'au lavage. Les sacs de linge « prêt à laver » peuvent aussi être fait manuellement en cas de dysfonctionnement. Le site d'Argenteuil comptera au maximum 400 big-bags pesant chacun 60 kg

Tri manuel du linge



Tapis manuel



Sacs de linge sale « prêt à laver » dans le super track



► *Lavage du linge*

Préparation de l'eau

L'intégralité de l'eau utilisée à ce jour pour le lavage provient du réseau d'alimentation d'eau de ville.

L'eau froide (réseau de ville) entrant dans le process est tout d'abord réchauffée par les eaux chaudes sortant du tunnel de lavage via les échangeurs thermiques. Cet équipement permet d'assurer le transfert de chaleur entre deux fluides, sans que ces derniers ne se mélangent.

Les eaux de rejets sont refroidies et les eaux de process entrantes sont préchauffées. L'eau préchauffée est stockée à environ 35 degrés dans une cuve isolée.

L'eau chaude stocké à 35 degrés, est réchauffé à 55 degrés grâce à une petite chaudière basse condensation La température de lavage est de 55 degrés pour les programmes les plus chauds.

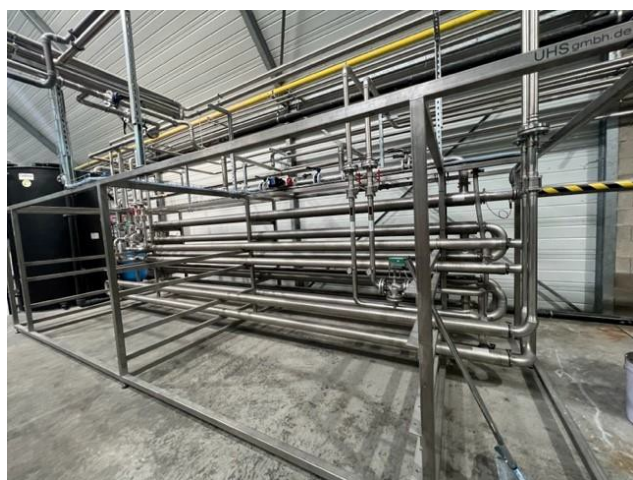
Adoucisseur



Chaudière process blanchisserie



Echangeurs thermiques



Tunnel de lavage

A ce jour, le site compte un seul tunnel de lavage (marque Kanegiesser) de 16 modules de 60 kg.

Un second tunnel de lavage, commandé, sera livré fin 2023

Les programmes de lavage sont définis pour chaque catégories de linge et pour chaque client en partenariat avec Kreussler.

Le lavage est entièrement piloté et commandé depuis une unité centrale. Chaque catégorie de linge et chaque client est associé à un module de lavage. En fonction du programme de production, l'automate va chercher le sac de linge « prêt à laver » correspondant et le déverse automatiquement dans le tunnel de lavage.

Le plan de développement est la suivant :

	Année	Nb de tunnel de lavage	Nb d'heures par jours	L/lg	avec un temps de cycle de 90 s					avec des temps de cycle de 120 S		
					lavage / heu / heures	Ton/ Jours (1)	M3/heures	M3/jours max (1)	M3/ an	T/jours (2)	M3/jours max (2)	M3/ an
Phase 1	2023	1	14	6	1 920	26 880	12	161	49 997	20 160	121	37 498
Phase 1 bis	2024	2	14	6	3 840	53 760	46	323	99 994	40 320	242	74 995
demande	2024	2	14	6	3 571	50 000	43	300	93 000	50 000	300	93 000
Phase 2	2025	3	14	6	5 760	80 640	104	484	149 990	60 480	363	112 493

(1) Les tunnels sont de 16 modules de 60 KG , avec des temps de cycles de 90 s max

(2) Les tunnels sont de 16 modules de 60 KG , avec des temps de cycles de 120 s max
310 jours de travail

Toutes les 90 seconde (entre 90 s et 120s), 60 kg de linge sortent du tunnel de lavage pour passer dans une presse hydraulique située au bout du tunnel de lavage. Des blocs de linge en ressortent, l'eau résiduelle est très réduite.

Les eaux de lavage du dernier module sont récupérées pour le premier module, permettant ainsi des économies d'eau.

La quantité de produits de nettoyage utilisée est d'environ 30 g / kg de linge. Sur la base maximale de 80 tonnes de linge lavé par jour, la quantité de produits de nettoyage est de 2,4 tonnes par jour.

La quantité d'eau utilisée est de 6 m³ par tonne de linge lavé, soit 300 m³ / jour maximum pour un tonnage de 50 T/jours

Commande du tunnel de lavage

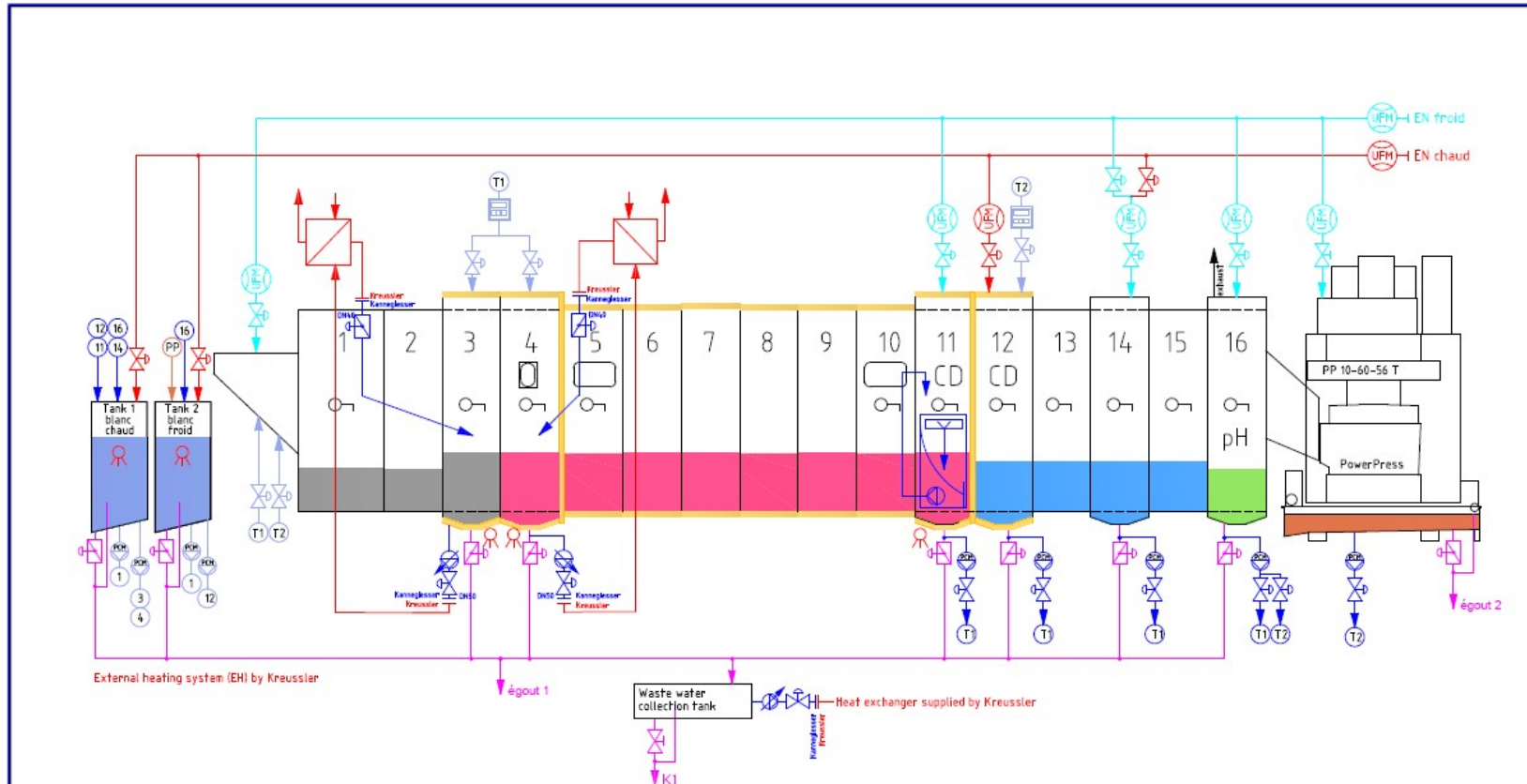


Tunnel de lavage



Presse





<ul style="list-style-type: none"> Vanne automatique Vanne vidange automatique Compteur d'Eau inductif Pompe de relevage Buse de nettoyage 	<ul style="list-style-type: none"> K Egot Débordement mousse Filtre automatique Boîte de Niveau Trou d'homme 	<ul style="list-style-type: none"> Regard de visualisation Prise d'échantillon Isolation tambour CD Cooldown 	<p style="text-align: right;">All dimensions in mm. Subject to changes</p> <p>Kannegiesser HERBERT KANNEGIESSER GMBH</p> <p>Project Manager Name: Joachim Rauschmaier Phone: +497114 26951826 eMail: joachim.rauschmaier@kannegiesser.de</p>																					
<p>Flow diagram PTV60-16</p> <p>Wartner Blanchisseur</p> <p>Saint Cloud</p> <p>Customer Location</p>			<table border="1"> <tr> <td>PR00001898</td> <td>A3</td> <td>✓/.</td> </tr> <tr> <td>Project Number</td> <td>Size</td> <td>Scale</td> </tr> <tr> <td>1004666447</td> <td></td> <td>01</td> </tr> <tr> <td>Document Number</td> <td></td> <td>Version</td> </tr> <tr> <td>02.11.2021</td> <td>Frentrup</td> <td>Changed by</td> </tr> <tr> <td>Changed on</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>bath flow diagram</td> <td></td> <td>1/1</td> </tr> </table>	PR00001898	A3	✓/.	Project Number	Size	Scale	1004666447		01	Document Number		Version	02.11.2021	Frentrup	Changed by	Changed on			bath flow diagram		1/1
PR00001898	A3	✓/.																						
Project Number	Size	Scale																						
1004666447		01																						
Document Number		Version																						
02.11.2021	Frentrup	Changed by																						
Changed on																								
bath flow diagram		1/1																						

► Séchage

Le linge est ensuite acheminé automatiquement vers les séchoirs grâce à une navette. La blanchisserie compte 5 séchoirs de 60 kg. 5 autres séchoirs seront livrés sur le dernier trimestre 2023. Les séchoirs sont utilisés pour :

- Sécher le linge de type « éponge »
- Démêler le linge plat qui est remis en sac mouillé.

Les séchoirs vont permettre de sécher/démêler le linge apporté par une navette en 20 minutes maximum. La température au cœur du linge est réglée à 70-80 degrés maximum. Les séchoirs s'arrêtent quand le niveau d'humidité défini est atteint.

Le site compte environ 50 big-bags pesant 60 kg chacun.

► Finition

Le linge propre arrive dans la zone « linge propre » dans des sacs de couleur blanche. Le linge est toujours trié par client et par catégorie.

Le linge de bains est acheminé par convoyeur aérien vers 4 « plieurs éponges » et 1 plieuse peignoirs, permettant de traiter 1000 draps de bains par heures chacun.

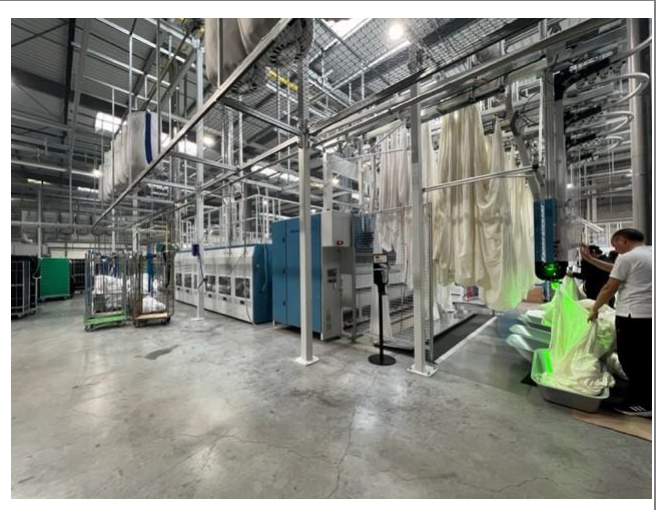
Le linge Plat, toujours mouillé, est lui acheminé par convoyeur aérien vers les 3 calendres de séchage / repassage :

- 1 calandre TRIO pour les draps et les housses de couettes d'une capacité de 800 pièces / heures
- 2 calendres MONO pour le linge de restauration et les taies, d'une capacité de 1500 pièces par heures
- 1 calandre TRIO pour les HDC sera livrée fin 2023
- 1 calandre MONO pour la restauration sera livrée début 2024

Pour le linge éponge comme pour le linge plat, les pièces ressortent pliées. Elles sont conditionnées manuellement dans des chariots. La dimension de chaque chariot est H1,5m* L1m*I 0,5m

Plieur linge éponge

Calandre draps plats



Chariot pour l'expédition



Le linge propre est ensuite entreposé sur une zone dédiée comprenant 23 ilots de 50 big bag de dimensions 1m*1.5m*0.5m.

► Expédition

Le linge propre est réexpédié chez les clients (hôtels) par camions depuis les 3 quais situés au sud-est du bâtiment.

Comme pour le linge sale, l'expédition du linge propre se fait en deux temps :

- La nuit : 5 camions entre 20h00 et 4h00 du matin,
- En journée : 3 camions entre 10h00 et 18h00.

► Produits lessiviels

Les produits lessiviels sont regroupés en fonction de leur catégorie (acide, base et chlore) et placés sur des rétentions adaptées.

Les produits lessiviels dédiés à la blanchisserie sont tous regroupés dans la zone linge sale, sous la mezzanine qui accueille les séchoirs.

L'entretien / nettoyage des matières textiles est effectué à l'aide des produits de lavage suivants :

- Lessive ;
- Renforceur de lavage ;

- Détergent ;
- Agent de blanchiment.

4.2 La zone Uniforme – les laveuses

► Livraison et tri du linge sale

Comme pour la blanchisserie, le linge sale arrive par camions au niveau des quais de la zone teinturerie. Le linge est trié manuellement et redirigé manuellement vers les zones de lavage dédiées :

- Zone de lavage à sec
- Atelier détachage (entièrement manuel)
- Ateliers cuir (entièrement manuel)
- Zone de lavage machines à laver et sèche-linge

► Zone machine à laver et sèche-linge

Une zone spécifique, dite « Zone Uniforme », pour faire les uniformes et/ou les petites quantités de blanchisserie est composée de 10 machines à laver et de 7 sèche-linges et d'un tunnel de finition

L'eau provient de la zone Blanchisserie après avoir été adoucie (voir paragraphe : gestion de l'eau et des effluents)

La zone est équipée de matériel léger de finition pour les uniformes: (table à repasser, mannequin chemises , presses pantalon)

Zone lavage de la teinturerie



Zone séchage de la teinturerie



Chaudière vapeur



Zone repassage



Zone de détachage



► *Zone nettoyage à sec (déclaration 2345). Dans un petit local dédié moins de 50 KG*

L'atelier teinturerie sera équipé de 3 machines de nettoyage à sec en circuit fermé utilisant des solvants dont les capacités nominales sont les suivantes :

- IPURA 640plus :
 - Tambour de 32 kg ;
 - 2 réservoirs de 50l et 160l de solvants ;
- KT 215 :
 - tambour de 15 kg ;
 - 2 réservoirs de 105l de solvants ;

Ce local a donné lieu à une déclaration 2345

5. Traitement d'eau

Le système de gestion de l'eau est défini dans la PJ N°6 , annexe 3, page 22 « Volet eau du projet»

6. Traitement des effluents

Le système de gestion des effluents est défini dans la PJ N°6 , annexe 3, page 22 « Volet eau du projet»

7. Produits chimiques

L'inventaire suivant a été réalisé sur les bases des FDS

Tableau 6 : Stockages de produits chimiques

Produit	Utilisation	Etat physique	Mentions de dangers	Propriétés	Point éclair	T°C inflammation	Possibilité de réactions dangereuses	Quantité stockée	Mode de stockage
Produits pour le nettoyage à sec									
KWL	Solvant d'hydrocarbures pour le nettoyage des textiles	Liquide	H226	Liquides et vapeurs inflammables	58°C	230°C	Formation de mélanges gazeux explosifs au contact de l'air	50 kg	Bac de rétention
Aromatex	Concentré de substances odorantes pour le nettoyage des textiles	Liquide	H304 H412	Peut être mortel en cas d'ingestion et de pénétration dans les voies respiratoires Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	-	195°C	-	9 kg	Bac de rétention
Prenett Pur	Prédétachant universel doux pour le nettoyage des textiles	Liquide	H315 H318	Provoque une irritation cutanée Provoque de graves lésions des yeux	-	-	-	9 kg	Bac de rétention
Produits pour la blanchisserie									
Esdogen Detergent Optima	Lessive liquide concentrée	Liquide	H315 H319	Provoque une irritation cutanée Provoque une sévère irritation des yeux	66°C	-	Réagit au contact des métaux légers en formant de l'hydrogène	200 L	Bac de rétention
Esdogen White Optima	Renforteur de blanchiment à base d'oxygène	Liquide	H318	Provoque de graves lésions des yeux	-	-	-	200 L	Bac de rétention

Produit	Utilisation	Etat physique	Mentions de dangers	Propriétés	Point éclair	T°C inflammation	Possibilité de réactions dangereuses	Quantité stockée	Mode de stockage
Ottalin Soft	Agent de post-traitement de la blanchisserie	Liquide	-	-	-	-	-	200 L	Bac de rétention
Ottalin Intense	Adoucissant concentré	Liquide	-	-	-	-	-	200 L	Bac de rétention
Ottalin Savon	Préparation liquide à base de savons naturels	Liquide	-	-	> 100°C	-	-	200 L	Bac de rétention
Ottalin Finish	Agent de finissage	Liquide	-	-	> 100°C	-	-	200 L	Bac de rétention
Ottalin Blanc	Solution d'azurant optique	Liquide	H319	Provoque une sévère irritation des yeux	-	-	-	200 L	Bac de rétention
Ottalin Citron	Agent de neutralisation pour laveuses essoreuses	Liquide	H319	Provoque une sévère irritation des yeux	-	-	-	200 L	Bac de rétention
Ottalin PA-CONC	Produit concentré suractif pour le blanchiment à l'oxygène et la désinfection du linge	Liquide	H242 H290 H302 H312 H332 H314 H318 H335 H410	Peut s'enflammer sous l'effet de la chaleur Peut être corrosif pour les métaux Nocif en cas d'ingestion Nocif par contact cutané Nocif par inhalation Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux Provoque de graves lésions des yeux Peut irriter les voies respiratoires Très toxique pour les organismes aquatiques	96°C	265°C	Réactions aux agents de réduction Dangers d'éclatement Réactions aux alcalis, aux amines et aux acides puissants	1000 L	Bac de rétention

Produit	Utilisation	Etat physique	Mentions de dangers	Propriétés	Point éclair	T°C inflammation	Possibilité de réactions dangereuses	Quantité stockée	Mode de stockage
Ottalin Peracet	Produit concentré suractif pour le blanchiment à l'oxygène et la désinfection du linge	Liquide	H242 H290 H302 H312 H332 H314 H318 H335 H410	Peut s'enflammer sous l'effet de la chaleur Peut être corrosif pour les métaux Nocif en cas d'ingestion Nocif par contact cutané Nocif par inhalation Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux Provoque de graves lésions des yeux Peut irriter les voies respiratoires Très toxique pour les organismes aquatiques	-	-	Réactions aux agents de réduction Dangers d'éclatement Réactions aux alcalis, aux amines et aux acides puissants	1300 L	Bac de rétention
			H318 H412	Provoque de graves lésions des yeux Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme					
Lanadol X-press	Produit spécial de nettoyage très performant	Liquide	H318	Provoque de graves lésions des yeux	>100°C	>200°C	-	24 kg	Bac de rétention

			H412	Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme					
--	--	--	------	---	--	--	--	--	--

Produit	Utilisation	Etat physique	Mentions de dangers	Propriétés	Point éclair	T°C inflammation	Possibilité de réactions dangereuses	Quantité stockée	Mode de stockage
Lanadol Apret	Produit protecteur des fibres	Liquide	-	-	> 100°C	-	-	24 kg	Bac de rétention
Lanadol Aktiv	Produit spécial de nettoyage et d'entretien des fibres	Liquide	-	-	-	-	-	24 kg	Bac de rétention
Hypochlorite de sodium 13%	Agent de blanchiment	Liquide	H290 H314 H400 H411	Peut-être corrosif pour les métaux Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux Très toxique pour les organismes aquatiques Toxique pour les organismes aquatiques			Dégage de l'hydrogène au contact avec des métaux Réaction violente lors d'apport d'eau sur une base concentrée. Au contact d'un acide dégage un gaz toxique (chlore)	200 L	Bac de rétention
Derval Protect	Renforceur de lavage	Liquide	H318 H412	Provoque de graves lésions des yeux Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	47°C	-	-	200 L	Bac de rétention
Derval Power	Détergent universel	Liquide	H290	Peut être corrosif pour les métaux	-	-	Forte réaction exothermique aux acides Réagit aux métaux non précieux en formant de l'hydrogène	200 L	Bac de rétention

<i>Produit</i>	<i>Utilisation</i>	<i>Etat physique</i>	<i>Mentions de dangers</i>	<i>Propriétés</i>	<i>Point éclair</i>	<i>T°C inflammation</i>	<i>Possibilité de réactions dangereuses</i>	<i>Quantité stockée</i>	<i>Mode de stockage</i>
Produits pour le traitement d'eau de process									
Acide sulfurique	Détergent	Liquide	H314	Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux			Réagit avec les métaux. Réagit violemment avec les composés organiques, agents réducteurs, bases, alcali, eau. Au contact des métaux, libère de l'hydrogène	200 L	Bac de rétention

8. Energies

8.1 Electricité

- Pour la blanchisserie :

L'électricité est délivrée sur le site par EDF via un poste de livraison de 2500 KVA. La consommation électrique attendue est de 1 050 000 kW / an.

- La teinturerie

L'électricité est délivrée sur le site par EDF via un poste de livraison de 300 KVA (tarif jaune). La consommation électrique attendue est de 105 000 KW / an.

- L'éclairage des bureaux

L'électricité est délivrée sur le site par EDF via un poste de livraison de 300 KVA (tarif jaune). La consommation électrique attendue est faible.

8.1 Gaz . Une blanchisserie sans vapeur

Toute la blanchisserie est alimentée au gaz . La consommation est de 0,7 KWH/ K .

Pour 50 T/ jours la consommation de gaz est de 35 000 KWh/ jours soit 11 000 000 KW/an

Chaque élément est indépendant et relié à une évacuation indépendante

9 séchoirs : 9* 260 KW . chaque séchoir à son évacuation séparée

3 calandres : 1* 880 KW+ 2 * 470KW : Chaque calandre à son évacuation séparée

2 calandres commandés :1* 880KW + 1 * 470KW = 1350 KW Chaque calandre à son évacuation séparée

1 générateur basse condensation : 500kW

1 générateur vapeur pour le matériel de finition des uniformes 200 KW

Les bureaux sont chauffés avec des petits chauffages individuels pour une bonne régulation de la température

- L'éclairage des bureaux

L'électricité est délivrée sur le site par EDF via un poste de livraison de 300 KVA (tarif jaune). La consommation électrique attendue est faible.

ANNEXE BAIL : ARGENTEUIL