

PARTIE INTRODUCTIVE ET DESCRIPTIVE

SOMMAIRE

1	IDENTIFICATION DE L'EXPLOITANT	3
2	LOCALISATION DE L'INSTALLATION	4
3	HISTORIQUE DU PROJET	4
4	NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES	5
5	FONCTIONNEMENT DES ACTIVITES	13
6	CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES	17

1 IDENTIFICATION DE L'EXPLOITANT

Raison sociale : EXTINCTIUM SAS

Forme juridique : Société par Actions Simplifiée au capital de 100 000 €

Siège social : ZA n° 2 Les Bosquets
17, Chemin des Bœufs
95540 MERY SUR OISE

Téléphone : 01 34 48 20 37

Télécopie : 01 30 39 90 71

Signataire : M. Yves LETANG
Directeur des opérations
EXTINCTIUM
yves.letang@extinctium.com

N° SIRET : 538 787 672 00020

Code APE : 8020Z

Affaire suivie par : M. Benoit BUFFET
Responsable technique et qualité
EXTINCTIUM

Rédacteurs :

Coordination générale
Lettre de demande
M. Benoit BUFFET
Responsable technique et qualité
EXTINCTIUM
benoit.buffer@extinctium.com

Partie introductive et descriptive
Etude d'impacts
Notice d'hygiène et de sécurité du personnel
Mme Valérie GUILLET
Consultante QHSE
PERENNEO
perenneo@gmail.com

Etude de dangers
Mme Véronique ALLPORT
Directrice de projets
BURGEAP
v.allport@burgeap.fr

2 LOCALISATION DE L'INSTALLATION

- Adresse : ZA n°2 Les Bosquets
17, Chemin des Bœufs
95540 MERY SUR OISE
- Propriétaire : Société ERT
ZA n°2 Les Bosquets
17, Chemin des Bœufs
95540 MERY SUR OISE
- Parcelles cadastrales : La société EXTINCTIUM SAS loue les infrastructures présentes sur la parcelle 85 de la section ZB01, et utilise une portion de la parcelle 86 voisine appartenant au même propriétaire pour la manœuvre des véhicules dans la cour. Réciproquement, la société voisine occupant la parcelle 86 utilise une portion de la parcelle 85 occupée par EXTINCTIUM SAS pour la manœuvre de ses propres véhicules.
- Surface de l'installation : 2 555 m², dont 92,5% sur la parcelle 85 et 7,5% sur la parcelle 86 louée par la société voisine.
- Surface du bâtiment : 1 790 m² (dont 1 290 m² d'atelier, 430 m² de bureaux et 70 m² de commodités pour le personnel)
- Horaires de fonctionnement : Du lundi au jeudi : 8h30-12h30 / 13h30-17h30
Le vendredi : 8h30-12h30 / 13h30-16h30
- Voir les documents suivants :
- Carte au 1/25000è en **Annexe 1**
 - Plan de localisation en **Annexe 2**
 - Plan cadastral en **Annexe 3**
 - Plan d'ensemble en **Annexe 4**
 - Photo aérienne en **Annexe 5**

3 HISTORIQUE DU PROJET

- Juil. 2003 :** Emménagement de la société LPG France au 17 chemin des Bœufs, à Méry-sur-Oise
Déc 2007 : Déménagement de la société LPG France au 22 chemin des Bœufs, à Méry-sur-Oise
Nov. 2009 : Obtention d'un arrêté d'autorisation (régularisation)
Janv. 2012 : Changement d'exploitant : L'activité du site est vendue à EXTINCTIUM SAS
Fév. 2012 : Déménagement d'EXTINCTIUM SAS au 17 chemin des Bœufs, à Méry-sur-Oise

L'activité couverte par ces deux sociétés successives n'a pas changée au cours du temps et est décrite au paragraphe suivant.

L'objet du présent dossier est donc la demande de régularisation d'autorisation d'exploiter pour le site du 17 chemin des Bœufs, à Méry-sur-Oise.

Le site du 22 chemin des Bœufs, à Méry-sur-Oise a, de son côté, fait l'objet d'une notification de cessation d'activité auprès de l'Administration, qui en a délivré récépissé sans frais en avril 2012.

4 NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES

*** *Présentation générale :***

EXTINCTIUM SAS est une entreprise spécialisée dans la fabrication et la maintenance de systèmes fixes d'extinction automatique d'incendie par gaz.

Les gaz utilisés pour l'extinction automatique d'incendie sont stockés sur les sites clients dans des récipients sous pression transportables (bouteilles), et raccordés à un réseau de diffusion dans les locaux où une intervention rapide en cas d'incendie est requise. La diffusion des gaz est asservie à un système de détection qui se déclenche automatiquement en cas d'incendie.

Une fois vides, ou lorsque la validité de leur contrôle périodique est arrivée à expiration, les bouteilles sont démontées de l'installation du client et envoyées chez un professionnel de l'activité comme EXTINCTIUM SAS pour être remises en état et re-remplies.

Une documentation commerciale explicitant les activités et le domaine d'intervention d'EXTINCTIUM SAS ainsi que les produits, leurs caractéristiques, leur mise en œuvre et leur destination en termes de protection incendie est disponible en **Annexe 6**.

Les gaz utilisés pour l'extinction automatique d'incendie sont les suivants :

- Gaz dits « inertes », vendus sous forme comprimée :
 - Argon
 - Azote
 - Mélange d'argon et d'azote

- Gaz dits « chimiques » ou « inhibiteurs », vendus sous forme liquéfiée, surpressés ou non à l'azote comprimé :
 - Trifluorométhane, connu sous le nom de gaz réfrigérant HFC23 (ou sous le nom commercial de FE13),
 - Heptafluoropropane, connu sous le nom de gaz réfrigérant HFC227ea (ou sous le nom commercial de FM200)

Ces gaz sont des hydrocarbures halogénés, appartenant à la catégorie des gaz à effet de serre et visés par le Protocole de Kyoto et par le Règlement (UE) n°517/2014 du 16 avril 2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés.

- Dioxyde de carbone (CO₂), vendu sous forme liquéfiée

Aucun de ces gaz n'est inflammable (ils servent à éteindre des incendies), ni toxique. Ils peuvent cependant être asphyxiants à très haute concentration, par remplacement de l'oxygène de l'air. Les concentrations pour l'utilisation en exploitation sur les installations d'extinction automatique sont néanmoins calculées pour être compatibles avec la présence de personnel dans les locaux.

Les Fiches de Données Sécurité des gaz cités ci-dessus sont disponibles en **Annexe 7**.

*** Assemblage, maintenance et remplissage de récipients sous pression transportables**

L'activité principale de la société EXTINCTIUM SAS sur son site de Méry-sur-Oise est l'assemblage, la maintenance et le remplissage des bouteilles de gaz qui seront mises en place dans les installations d'extinction automatique sur sites clients. EXTINCTIUM SAS dispose donc de différents récipients de stockage de gaz :

- Pour le stockage « vrac » avant remplissage des bouteilles :
 - 1 cuve de stockage fixe de CO₂, de capacité 5652L,
 - 1 cuve de stockage fixe d'azote liquide, de capacité 5520L,
 - 1 cuve de stockage fixe d'argon liquide, de capacité 5490L,
 - 2 cadres de bouteilles d'azote,
 - 8 fûts à pression transportables de capacité unitaire 1000L et 5 fûts à pression transportables de capacité unitaire 500L, pour le stockage des gaz inhibiteurs

- Pour les installations clients :
 - Bouteilles de capacités variées (de 3 à 140L)

*** Recyclage des gaz inhibiteurs :**

EXTINCTIUM SAS procède également au recyclage des gaz chimiques, HFC23 et HFC227ea, qui sont des gaz dit « à effet de serre », visés par le Protocole de Kyoto et par le Règlement (UE) n°517/2014 du 16 avril 2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés. Dans ce cadre, les bouteilles en provenance des sites clients sont vidangées (la bouteille est reliée à une pompe d'aspiration), les gaz sont recyclés (la pompe transfère le gaz à travers deux filtres) puis stockés dans les récipients « vrac » (les gaz sont stockés en futs de capacité 1 000 L en sortie de filtres) avant d'être à nouveau mis en bouteilles (la pompe aspire du gaz dans les futs de 1 000 L et le transfère dans une nouvelle bouteille). Pour le confort du personnel, cette opération se déroule sur des postes pourvus d'une hotte d'aspiration destinée à évacuer les éventuelles pertes de gaz en toiture.

*** Destruction du halon :**

EXTINCTIUM SAS réalise la récupération pour destruction d'un autre gaz chimique, le bromotrifluorométhane, connu sous le nom commercial de Halon 1301, gaz interdit à la vente et à l'utilisation depuis plusieurs années par le Protocole de Montréal et le Règlement (CE) n°1005/2009 du 16 septembre 2009 relatif à des substances qui appauvrissent la couche d'ozone, mais dont on trouve encore parfois des matériels sur les sites clients. Aucune opération particulière n'est effectuée sur les bouteilles de Halon récupérées, elles sont simplement regroupées sur le site d'EXTINCTIUM SAS avant d'être envoyées chez un destructeur agréé.

Le Halon peut également être exceptionnellement recyclé pour certains usages dits « critiques » listés en annexe VI du Règlement (CE) n°1005/2009 du 16 septembre 2009 relatif à des substances qui appauvrissent la couche d'ozone, et pour lesquels EXTINCTIUM SAS possède les contrats de maintenance avec les clients concernés.

*** Contrôle périodique des bouteilles :**

Enfin, EXTINCTIUM SAS présente les bouteilles qui le nécessitent au contrôle périodique décennal réalisé par un organisme agréé, et réalise l'éventuel renouvellement ou la retouche de la peinture de des bouteilles.

Le contrôle périodique consiste en un contrôle visuel interne et externe des bouteilles, suivi d'un remplissage à l'eau et d'une mise en pression. La pression d'épreuve pour le contrôle périodique est de 1,5 fois la pression de service de la bouteille.

L'eau est ensuite vidée dans une citerne de stockage installée dans le local d'épreuve et circule en circuit fermé, ce qui permet de la réutiliser de très nombreuses fois et l'intérieur de la bouteille est séché à l'air.

Lorsqu'elle le nécessite, la peinture des bouteilles de gaz est retouchée ou renouvelée totalement après brossage dans un local dédié à cet effet et disposant d'une aspiration canalisée d'un débit de 9 300 m³/h. La peinture est appliquée par pulvérisation à l'aide d'un pistolet manuel sur les bouteilles placées devant une grille d'aspiration munie d'un filtre. Les retouches sont réalisées à l'aide d'aérosols. Les bouteilles peintes sont laissées dans le local pour un séchage par ventilation naturelle à température ambiante. Les peintures utilisées sont stockées dans une armoire coupe-feu située dans le local de pulvérisation

*** Classement selon les rubriques de la nomenclature en vigueur au 1^{er} juin 2015**

Compte tenu de ses activités relatives aux gaz chimiques (conditionnement et recyclage de HFC23 et de HFC227ea, et destruction ou recyclage de Halon), substances visées par les Protocoles de Montréal et de Kyoto, le site de la société EXTINCTIUM SAS est classé au titre de la Législation sur les Installations Classées dans les rubriques du tableau suivant. L'activité relative à la maintenance et au remplissage des gaz inertes (azote et argon, seuls ou en mélange) et du CO₂ n'est donc pas visée par la législation relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Les gaz utilisés ne sont pas non plus visés par le classement SEVESO seuil bas ou haut.

Légende du tableau :

A	Autorisation
E	Enregistrement
D	Déclaration
DC	Déclaration avec Contrôle périodique
NC	Non Classé
SO	Sans objet

Rubrique	Installations concernées	Volumes maxi	Régime
4802	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe du Règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le Règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le Règlement (CE) n°1005/2009 (fabrication, emploi, stockage)		
4802-1a	1. Fabrication, conditionnement et emploi autres que ceux mentionnés au 2 et à l'exclusion du nettoyage à sec de produits textiles visé par la rubrique 2345, du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564, de la fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique d'hydrocarbures halogénés visée par la rubrique 3410-f et de l'emploi d'hexafluorure de soufre dans les appareillages de connexion à haute tension. Le volume des équipements susceptibles de contenir des fluides étant : a. Supérieur à 800L → (A – 1) b. Supérieur à 80L, mais inférieur ou égal à 800L → (D)	50 équipements entre 5 et 120L Pour un volume total de 3 500 L	A – 1
4802-2	2. Emploi dans des appareils clos en exploitation a. Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg → (DC) b. Equipements d'extinction, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 200kg → (D)	a. 1 climatiseur contenant 3,5kg de R404a	NC
4802-3-1a	3. Stockage de fluides vierges, recyclés ou régénérés, à l'exception du stockage temporaire. 1. Fluides autres que l'hexafluorure de soufre : La quantité de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant : a. En récipients de capacité unitaire supérieure ou égale à 400L → (D) b. Supérieure à 1 tonne et en récipients de capacité unitaire inférieure à 400L → (D)	8 équipements de 1000L 5 équipements de 500L	D
4802-3-2	2. <i>Cas de l'hexafluorure de soufre : La quantité de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 150 kg quel que soit le conditionnement → (D)</i>	-	SO
2560	Travail mécanique des métaux et alliages		
2650-A	A. <i>Installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b → (A - 3)</i>		SO
2560-B	B. Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW → (E) 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1000 kW → (DC)	1 scie à ruban 2 machines à fileter 1 perceuse 1 fraiseuse 3 tours Total : 10,8 kW	NC

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.		
2563	La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7500L → (E) 2. Supérieure à 500L, mais inférieure ou égale à 7500L → (DC)		SO
2564	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques		
2564-A-2	A. Pour les liquides organohalogénés ou des solvants organiques volatils (1), le volume équivalent des cuves de traitement étant : 1. Supérieur à 1 500 L → (A – 1) 2. Supérieur à 200 L, mais inférieur ou égal à 1 500 L → (DC) 3. Supérieur à 20 L, mais inférieur ou égal à 200 L lorsque des solvants de mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou à phrases de risque R45, R46, R49, R60, R61 ou des solvants halogénés de mention de danger H341 ou étiquetés R40 sont utilisés dans une machine non fermée (2) → (DC) (1) Solvant organique volatil : tout composé organique volatil (composé organique ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15 K ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulières), utilisé seul ou en association avec d'autres agents, sans subir de modification chimique, pour dissoudre des matières premières, des produits ou des déchets, ou utilisé comme agent de nettoyage pour dissoudre des salissures, ou comme dissolvant, dispersant, correcteur de viscosité, correcteur de tension superficielle, plastifiant ou agent protecteur. (2) Une machine est considérée comme fermée si les seules ouvertures en phase de traitement sont celles servant à l'aspiration des effluents gazeux.	1 cuve de 150 L de solvant sans mention de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou phrase de risque R45, R46, R49, R60, R61, en machine non fermé	NC
2564-B	B. Pour des solvants non visés en A ou pour des procédés utilisés sous-vide (3), le volume des cuves étant supérieur à 200 L → (DC) (3) Un procédé est considéré comme sous-vide si, en fonctionnement normal, un vide complet est effectué avant toute ouverture de la machine et s'il n'y a aucune manipulation manuelle des produits y compris pendant les opérations de remplissage et d'élimination.		SO
2718	Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux ou de déchets contenant les substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712, 2717, 2719 et 2793.		
2718	La quantité de déchets susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t → (A – 2) 2. Inférieure à 1 t → (DC)	3 tonnes brutes de bouteilles de gaz à effet de serre avant envoi en destruction	A – 2

2790	Installation de traitement de déchets dangereux ou de déchets contenant des substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R511-10 du Code de l'Environnement, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2720, 2760, 2770 et 2793		
2790-1	1. Déchets destinés à être traités contenant des substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R511-10 du Code de l'Environnement → (A – 2)		SO
2790-2	2. Les déchets destinés à être traités ne contenant pas les substances ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10 du code de l'environnement → (A – 2)	8 tonnes brutes de bouteilles de gaz à effet de serre avant recyclage	A – 2
2910	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771.		
2910-A	A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a ou au b (i) ou au b (iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b (v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW → (A – 3) 2. Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW → (DC)	9 radiants de puissance unitaire 21,4 kW Total : 192,6 kW	NC
2910-B	B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et C ou sont de la biomasse telle que définie au b (ii) ou au b (iii) ou au b (v) de la définition de biomasse, et si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW → (A – 3) 2. Supérieure à 0,1 MW mais inférieure à 20 MW : a. En cas d'utilisation de biomasse telle que définie au b (ii) ou au b (iii) ou au b (v) de la définition de biomasse, ou de biogaz autre que celui visé en 2910-C, ou de produit autre que biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement → (E) b. Dans les autres cas → (A – 3)		SO
2910-C	C. Lorsque l'installation consomme exclusivement du biogaz provenant d'installation classée sous la rubrique 2781-1 et si la puissance thermique nominale de l'installation est supérieure à 0,1 MW : 1. Lorsque le biogaz est produit par une installation soumise à autorisation ou par plusieurs installations classées au titre de la rubrique 2781-1 → (A – 3) 2. Lorsque le biogaz est produit par une seule installation soumise à enregistrement au titre de la rubrique 2781-1 → (E) 3. Lorsque le biogaz est produit par une seule installation, soumise à déclaration au titre de la rubrique 2781-1 → (DC)		SO

2940	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) à l'exclusion : des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique.		
2940-1	1. Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé "au trempé". Si la quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation est : a) Supérieure à 1 000 L → (A – 1) b) Supérieure à 100 L, mais inférieure ou égale à 1 000 L → (DC)		SO
2940-2	2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le "trempé" (pulvérisation, enduction). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : a) Supérieure à 100 kg/j → (A – 1) b) Supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j → (DC)	5 kg/jour	NC
2940-3	3. Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques. Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : a) Supérieure à 200 kg/j → (A – 1) Supérieure à 20 kg/j, mais inférieure ou égale à 200 kg/j → (DC)		SO
3510	Elimination ou valorisation des déchets dangereux		
3510	Elimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour → (A – 3) supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : - Traitement biologique - Traitement physico-chimique - Mélange avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520 - Reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520 - Récupération/régénération des solvants - Recyclage/récupération de matières inorganiques autres que des métaux ou des composés métalliques - Régénération d'acides ou de bases - Valorisation des composés utilisés pour la réduction de la pollution - Valorisation des constituants des catalyseurs - Régénération et autres réutilisations des huiles - Lagunage	Recyclage de gaz, 2 tonnes / jour	NC

Aucune autre rubrique, en particulier celles numérotées de 3000 à 3999, n'est applicable à l'installation.

*** Volume des activités :**

	2012	2013	2014
Quantités de gaz chargées			
Azote (Nm ³)	7 350	11 990	18 010
Argon (Nm ³)	8 130	16 310	23 660
CO2 (tonnes)	2,9	6,2	7,1
HFC227ea (tonnes)	33,3	52,1	28,1
HFC23 (tonnes)	15,2	14,9	13,4
Halon (tonnes) – usages critiques	2,0	3,0	3,9
Quantités de gaz recyclées			
HFC227ea (tonnes)	34,9	55,8	29,3
HFC23 (tonnes)	4,9	17,4	14,7
Halon (tonnes)	0,8	0,2	2,7
Nombre de bouteilles présentées au contrôle périodique			
Nombre de bouteilles	1 430	1 728	1 412

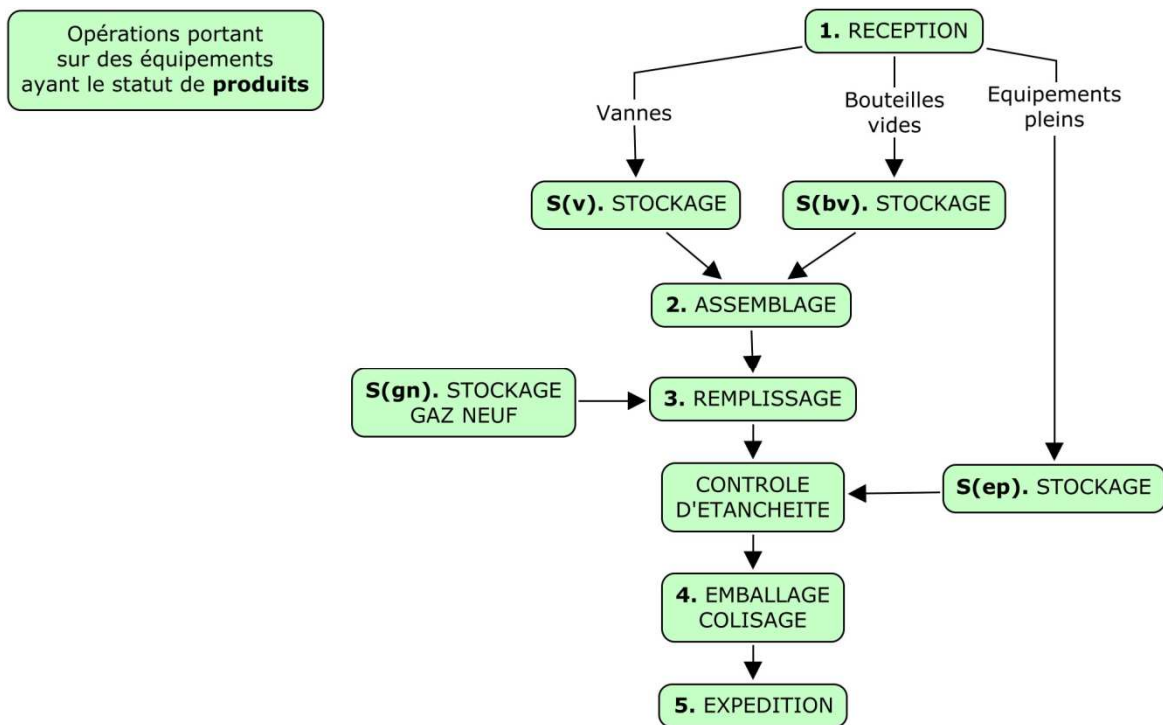
5 FONCTIONNEMENT DES ACTIVITES

* Flux de matériels à destination des installations neuves (voir plan en Annexe 8)

Les bouteilles de gaz inertes (azote, argon et mélange d'azote et d'argon) sont reçues pleines en provenance de la société TYCO établie en Union Européenne, et stockées sur le site sur un emplacement dédié, en attente d'expédition.

Pour ce qui concerne les autres gaz (CO₂ et gaz inhibiteurs), bouteilles et vannes sont approvisionnées séparément, stockées, puis assemblées et remplies sur site, au fur et à mesure des commandes clients.

L'étanchéité des bouteilles pleines est contrôlée avant leur préparation pour expédition. Les bouteilles sont ensuite emballées et mises en paniers métalliques de transport (transport en position verticale) ou sur palettes (transport en position horizontale). Les vannes sont protégées par un chapeau métallique. Les matériels sont conformes aux règlements internationaux sur le transport des marchandises dangereuses (ADR).

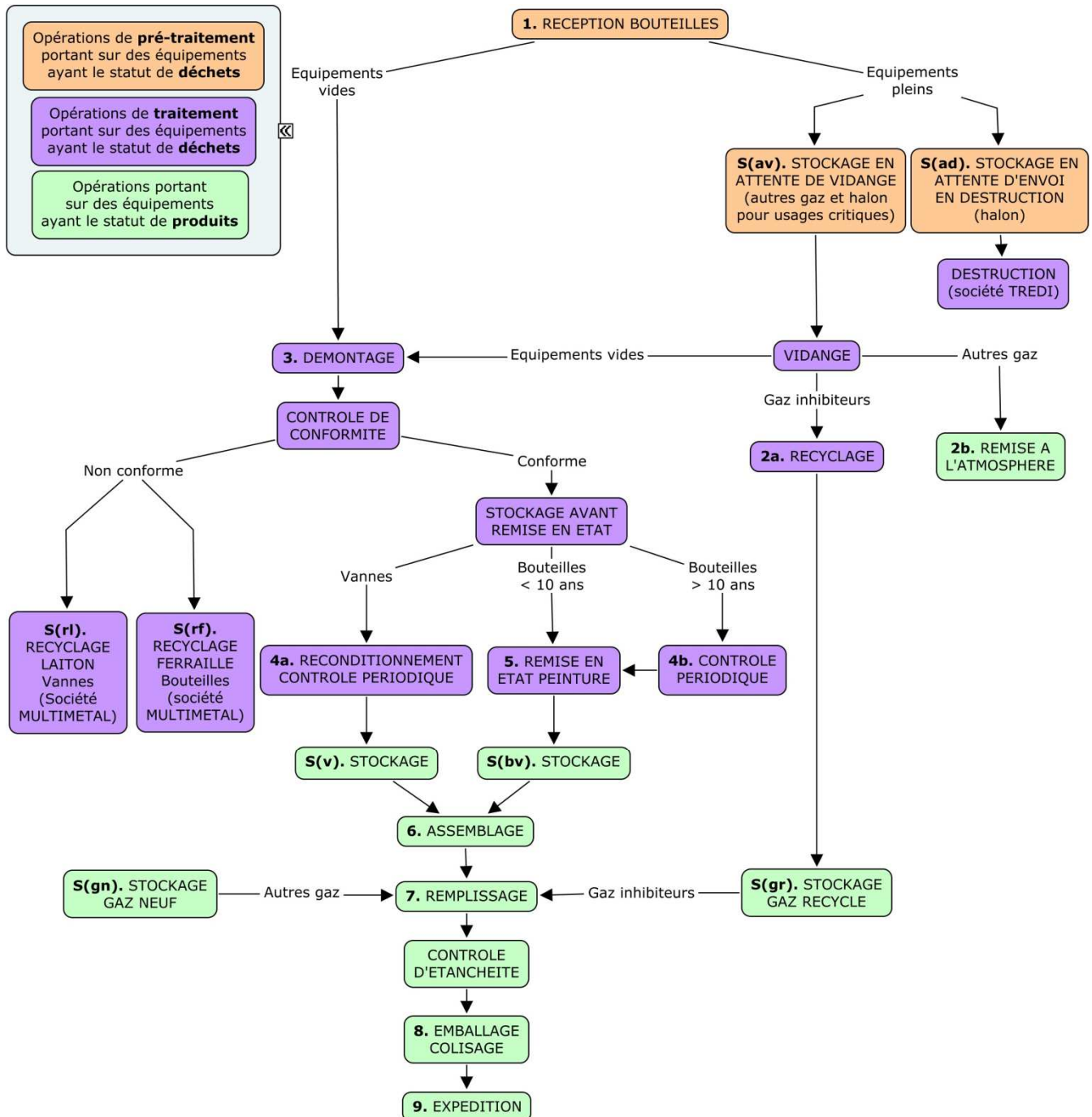


* Flux de matériels à destination de la maintenance (voir plan en Annexe 9)

Lorsque que le client exploitant de l'installation d'extinction automatique constate qu'un de ses matériels est défectueux, lorsqu'un début d'incendie a provoqué le déclenchement et la vidange des bouteilles de l'installation, ou lorsque le contrôle périodique décennal des bouteilles est arrivé à échéance, le client exploitant de l'installation d'extinction automatique renvoie ses bouteilles à EXTINCTIUM SAS pour remise en état. Dans la pratique, afin de laisser le client sans protection incendie le moins longtemps possible, EXTINCTIUM SAS pratique un échange standard, c'est-à-dire qu'il expédie au client des matériels recyclés et récupère par la suite les matériels qui ont été remplacés par ces derniers. Les matériels récupérés sont donc dans ce cas des déchets pour le client qui s'en défait.

Les matériels récupérés faisant suite au démantèlement d'une installation sont également des déchets.

Les matériels récupérés en retour des sites clients, qu'il s'agisse d'une remise en état ou d'un démantèlement, suivent les étapes décrites ci-après :



Les matériels récupérés proviennent d'installations situées en France.

* Activités annexes citées dans le tableau de classement ICPE (nomenclature)

Voir plan de détail en **Annexe 10** pour l'emplacement de ces activités

Rubrique 4802-2 (ex-rubrique 1185-2) Gaz à effet de serre fluorés

Le site dispose d'une climatisation fonctionnant à l'aide de 3,5 kg de R404a, utilisée pour le maintien à basse température (10°C) du local de stockage des fûts à pression contenant les gaz inhibiteurs. La basse température permet de conserver les gaz inhibiteurs sous forme liquéfiée basse pression, pour une plus grande facilité d'utilisation et de meilleures conditions de sécurité.

Rubrique 2560-B Travail mécanique des métaux

Plusieurs opérations annexes entrent dans la rubrique relative au travail des métaux :

- Perçage des buses :
Les buses qui permettent la diffusion du gaz sur les installations d'extinction automatique sont équipées d'un diaphragme qui permet d'ajuster le débit à la pièce à protéger. Ces diaphragmes sont donc percés à la demande, en fonction des caractéristiques de l'installation, à l'aide de 3 tours d'une puissance totale de 4,75kW.
- Découpe des tubes :
Les bouteilles contenant des gaz liquéfiés sont équipées d'un tube plongeur, qui doit être coupé et ajusté à la taille de la bouteille. Certaines bouteilles sont par ailleurs livrées avec leur tuyauterie de diffusion, préparée sous forme de « kits », à la dimension de l'installation. Ces opérations sont réalisées à l'aide d'une scie à ruban de puissance 0,55 kW. Les tubes sont ensuite filetés à l'aide de deux machines à fileter de puissance totale 4,2 kW

Le site dispose aussi de 2 perceuses à colonne de puissance totale 1,3 kW, qui servent occasionnellement pour des travaux de maintenance interne.

Rubrique 2564A-2 Nettoyage dégraissage

Après découpe, les tubes doivent être dégraissés. Le site dispose donc d'une cuve d'environ 150L et d'une fontaine de dégraissage en circuit fermé qui sert occasionnellement également au dégraissage d'autres pièces métalliques. Aucune aspiration canalisée n'est associée à ces deux systèmes qui sont placés sur rétention. Voir Fiche de Données Sécurité du dégraissant utilisé en **Annexe 11**.

Rubrique 2910A Combustion

Le chauffage de l'atelier est assuré par 9 radiants d'une puissance totale de 192,6 kW, alimentés en gaz naturel. Voir emplacement sur le plan fourni en **Annexe 12**.

Rubrique 2940-2 Application de peinture

Lorsqu'elle le nécessite, la peinture des bouteilles de gaz est retouchée ou renouvelée totalement après brossage dans un local dédié à cet effet et disposant d'une aspiration canalisée d'un débit de 9 300 m³/h. La peinture est appliquée par pulvérisation à l'aide d'un pistolet manuel sur les bouteilles placées devant une grille d'aspiration munie d'un filtre. Les retouches sont réalisées à l'aide d'aérosols. Les bouteilles peintes sont laissées dans le local pour un séchage par ventilation naturelle à température ambiante. Les peintures utilisées sont stockées dans une armoire coupe-feu située dans le local de pulvérisation. Voir emplacement sur le plan fourni en **Annexe 12**. Les fiches de données des peintures utilisées sont disponibles en **Annexe 13**.

6 CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES

* Ressources humaines

Voir organigramme en **Annexe 14**

Le personnel d'encadrement dispose d'une expérience technique importante dans le domaine d'activité de l'installation :

- **M. Yves LETANG**, Directeur des Opérations, a commencé sa carrière dans le domaine de l'extinction automatique à gaz au sein de la société TYCO en 1994, d'abord en tant que commercial. Il a ensuite progressé au sein de la société jusqu'à prendre la place de Directeur du Département Extinction automatique, couvrant ainsi toute l'activité (commercialisation, installation, service après-vente). En 2010, il quitte TYCO et intègre LPG en tant que Directeur des Opérations, poste qu'il occupe encore à ce jour sous la raison sociale d'EXTINCTIUM SAS.
- **M. Arnauld DIMOND**, Chef d'atelier, a rejoint son premier atelier de production d'extinction automatique à gaz en 1982 en tant que technicien de production au sein de la société SMATIS. En 1988, il devient adjoint au chef d'atelier puis chef d'atelier. En 1995, il est missionné par la société SDP pour mettre en place un atelier complet d'extinction automatique, qu'il dirigera jusqu'en 1999, date à laquelle LPG l'embauche au poste qu'il occupe encore actuellement au sein de la société EXTINCTIUM SAS.
- **M. Benoit BUFFET**, Responsable Technique et Qualité, est entré à LPG en 2005 en tant que dessinateur / bureau d'études pour le dimensionnement des installations d'extinction automatique à gaz. En 2013, il prend en charge le système qualité de la société EXTINCTIUM SAS.

De plus, EXTINCTIUM SAS dispose d'un personnel opérationnel d'expérience avec une ancienneté moyenne de 9 ans. Une grille de polyvalence a été mise en place afin de s'assurer de la continuité de service et du niveau de sécurité dans l'établissement.

* Résultats financiers

La société EXTINCTIUM SAS a été créée en 2012. Voir le dernier bilan 2014 fourni en **Annexe 15**.

* Constitution de garanties financières

Le régime d'autorisation relatif aux rubriques 2718 et 2790 de la nomenclature des ICPE est soumis à l'obligation de constituer des garanties financières.

Voir montants estimés en **Partie 3. Etude d'impacts, Chapitre 5. Remise en état du site après exploitation.**

ANNEXES

1. Carte au 1/25000è
2. Plan de localisation au 1/2500è
3. Plan cadastral au 1/2500è
4. Plan d'ensemble au 1/200è
5. Photo aérienne
6. Documentation commerciale EXTINCTIUM SAS
7. Fiches de Données Sécurité des gaz
8. Flux de matériels à destination des installations neuves
9. Flux de matériels à destination de la maintenance
10. Activités annexes citées dans le tableau de classement ICPE
11. Fiche de Données Sécurité du dégraissant
12. Emplacement des zones ATEX
13. Fiches de Données Sécurité des peintures
14. Organigramme
15. Bilan financier 2014 EXTINCTIUM SAS