THERIUS Conseil
37100 TOURS

SETEC

Société d'Exploitation de Travaux et d'Enrobage du Centre

GROUPE ROGER MARTIN

Z.I de la Martinerie
36130 - DIORS

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Régularisation

Au titre d'une Installation Classée
pour la Protection de l'Environnement

Mai 2014

SOMMAIRE

RESUME NON TECHNIQUE Etude d'impact 7

RESUME NON TECHNIQUE Etude des dangers.....11

NOTICE TECHNIQUE.....14

1 - Identité 15

2 - Objet du dossier..... 15

3 - Auteur du dossier 15

4 - Localisation de l'installation 16

5 - Nature et volume des activités 17

6 - Procédés de l'activité 19

7 - Capacités techniques 24

8 – Capacité de stockage..... 28

9 - Historique 29

10 - Situation administrative 30

11 - Régime des activités..... 30

12 - Capacités financières 34

ETUDE D'IMPACT 38

A - Analyse de l'état initial du site et de son environnement 41

A.1 - Présentation générale de l'environnement..... 41

A.1.1 - Géographie générale : localisation, topographie,..... 41
A.1.2 - Richesses naturelles, agriculture, faune, flore, ... 42
A.1.3 - Patrimoine..... 44
A.1.4 - Développement démographique et économique..... 45
A.1.5 - Documents d'urbanisme - équipements et réseaux divers : routier, servitudes,..... 45
A.1.6 - Risques naturels 46

A.2 - Hydrographie 47

A.3 - Climatologie 50

A.4 - Bruit - vibrations..... 52

A.5 - Déchets..... 52

A.6 - Transports -Approvisionnement..... 52

A.7 - Risques extérieurs 53

A.7.1 - Sites industriels à risque..... 53
A.7.2 - Transport de matières dangereuses..... 53

A.8 - Sous-sol **53**
A.8.1 - Géologie 53
A.8.2 - Hydrogéologie 54

B - Analyse des effets directs et indirects de l'installation sur l'environnement 56

B.1 - Le contexte réglementaire **56**

B.2 - Intégration de l'installation **59**

B.3 - Ecosystèmes **62**
B.3.1 - Richesses naturelles 62
B.3.2 - Faune et flore 67
B.3.3 - Milieux naturels 67

B.4 - Impact sur l'agriculture **67**

B.5 - Commodité du voisinage **67**

B.6 - Patrimoine **67**

B.7 - Servitudes **67**

B.8 - Risques naturels **67**

B.9 - Risques extérieurs **68**

B.10 - Analyse des effets cumulés du projet avec d'autres projets connus **68**

B.11 - Situation au regard du Grenelle de l'Environnement **69**

B.12 - Evaluation des risques sanitaires **70**
B.12.1 - Rappel de la situation de l'installation 70
B.12.2 - Etat initial du site 71
B.12.3 - Identification des dangers et définition des relations dose/réponse 74
B.12.4 - Evaluation de l'exposition des populations 80
B.12.5 - Caractérisation des risques 82
B.12.6 - Détermination de l'exposition à la radioactivité 83
B.12.7 - Conclusion 83

C - Analyse de l'origine, la nature et la gravité des impacts - Mesures compensatoires 84

C.1 - Rappel du fonctionnement de l'installation **84**

C.2 - Pollution de l'eau **85**
C.2.1 - Consommation d'eau 85
C.2.2 -Rejet des effluents 86
C.2.3 - Traitement des effluents envoyés sur le réseau d'eaux pluviales - Mesures compensatoires 87

C.3 - Pollution de l'air **90**
C.3.1 - Origine 90
C.3.2 - Mesures du rejet de la centrale ASTEC 91

C.4 - Impact du gammadensimètre **92**

C.5 - Bruit - vibrations **93**
C.5.1 - Origine 93
C.5.2 - Valeurs des mesures de jour 94
C.5.3 - Estimation des valeurs de NUIT 95

C.6 - Déchets **96**
C.6.1 - Identification 96
C.6.2 - Gestion des déchets 96

C.7 - Transport et approvisionnement **98**

C.8 - Pollution des sols **99**
C.8.1 - Origine 99
C.8.2 - Mesures compensatoires 99
C.9 - Utilisation rationnelle de l'énergie **101**
D - Conditions de remise en état ***102***
E - Raisons ayant motivé le choix du projet ***103***
F - Investissements et dépenses liés à la protection de l'environnement ***103***

ETUDE DE DANGERS **104**

1 - Description et caractérisation de l'environnement ***107***
2 - Description de l'installation ***108***
3 - Identification et caractérisation des potentiels de danger ***110***
4 - Réduction des potentiels de dangers ***119***
5 - Analyse des accidents et incidents répertoriés ***131***
6 - Analyse préliminaire de risques ***136***
7 - Etude détaillée des risques ***142***
8 - Cartographie des zones de risques ***152***
9 - Conclusion ***154***

ETUDE D'HYGIENE ET SECURITE **155**

1 - Effectifs et horaires ***157***
2 - Locaux ***157***
3 - Conditions de travail ***157***
4 - Organisation ***158***
5 - Prévention des accidents ***160***
6 - Information du personnel ***161***

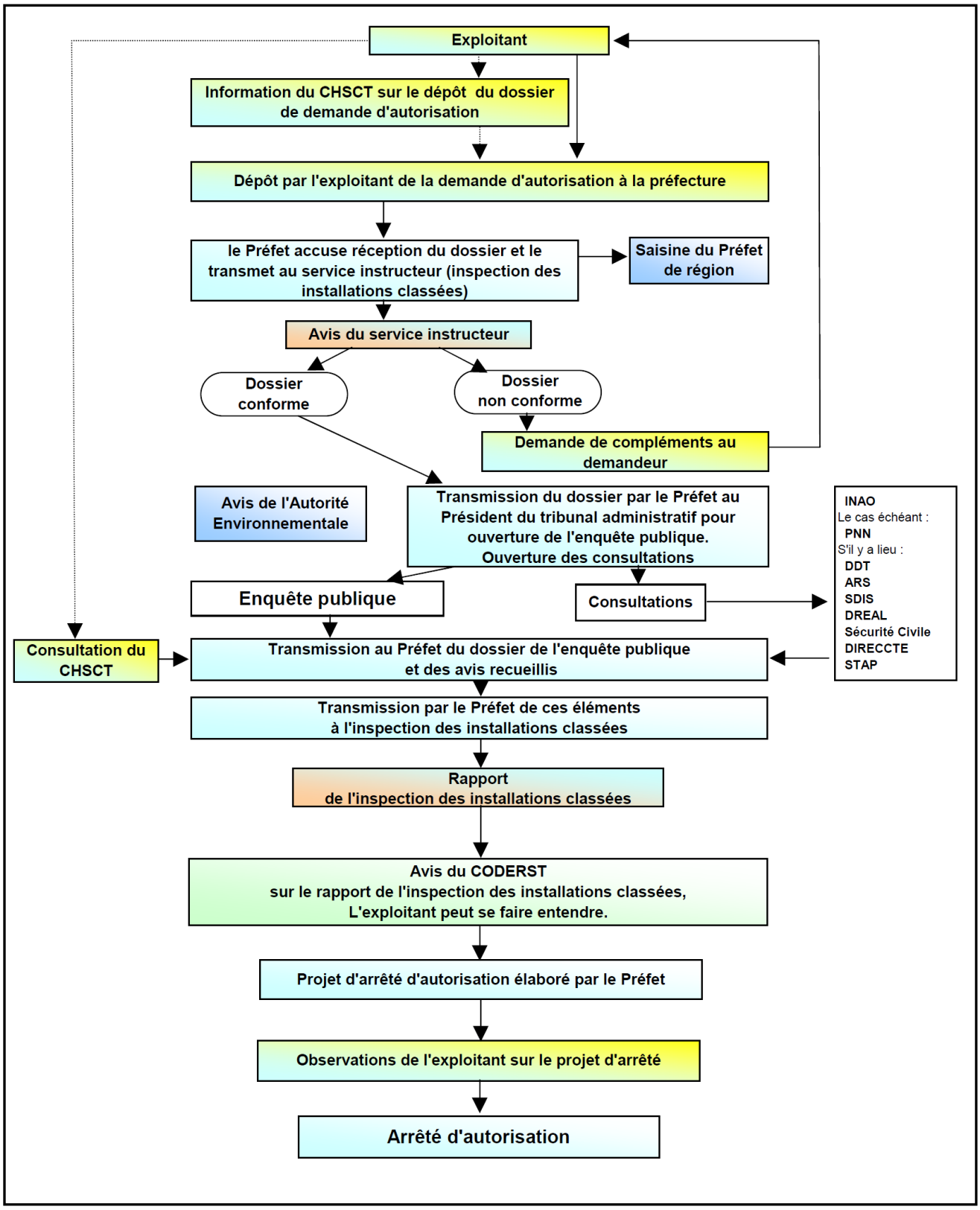
ANNEXES **162**

GLOSSAIRE

Pour une bonne compréhension de la lecture du dossier, les abréviations suivantes ont été utilisées :

A.E.P	:	Alimentation en Eau Potable
C.A.C	:	Communauté d'Agglomération Castelroussine
CE	:	Code de l'Environnement
C.O.V.T	:	Composés Organiques Volatils Totaux
DBO_5	:	Demande Biologique en Oxygène à 5 jours
DCO	:	Demande Chimique en Oxygène
EH	:	Equivalent Habitant
EU	:	Eaux usées sanitaires
EP	:	Eaux pluviales
ERI	:	Eaux Résiduaires Industrielles
HCT	:	HydroCarbures Totaux
ICPE	:	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
MES	:	Matières en Suspension
M.P	:	Matière Première
NGL	:	Azote Global
PF	:	Produit fini
PL	:	Poids lourds
PLU	:	Plan Local d'Urbanisme
PPR	:	Plan de Prévention des Risques
PPRI	:	Plan de Prévention des Risques Inondation
SAU	:	Surface Utile Agricole
SAGE	:	Schémas d'Aménagement et de Gestion des Eaux
SDAGE	:	Schéma Directeur d'Aménagement et de Gestion des Eaux
SF	:	Semi-fini
STEP	:	STation d'EPuration
VL	:	Véhicules légers
ZI	:	Zone Industrielle
ZNIEFF	:	Zone Naturelle d'Intérêt Ecologique, Faunistique et Floristique
ZRE	:	Zone de Répartition des Eaux
ZSC	:	Zone de Conservation Spéciale

Procédure Installation Classée



RESUME NON TECHNIQUE

Etude d'Impact

La société **SETEC** est une filiale du **Groupe ROGER MARTIN**. La société **SETEC**, créée en 1972, est implantée sur la Zone Industrielle de la Martinerie à Diors (36).

Le site est classé en section C du cadastre, parcelles n° 421, 286, 257,748, 553, 555, 750 et 751.
La surface totale de l'installation est de 6,47 ha. La surface couverte représente 3 656 m^2.

La société **SETEC** est spécialisée dans la construction routière (terrassement, couches de chaussées, revêtements bitumineux de toute nature). Mais ses compétences incluent également les travaux de VRD et d'assainissement. Son rayon d'action couvre le département de l'Indre et ses départements limitrophes Ouest du Cher, Sud Loir-et-Cher et Nord de la Haute-Vienne.

Les fabrications de l'installation sont :

- ⇨ La production d'enrobage à chaud
- ⇨ La production d'enrobés à froid et graves
- ⇨ La production de liants bitumineux
- ⇨ Et la production de béton.

A ces activités principales, s'ajoutent,

- ⇨ Le stockage de granulats
- ⇨ Le stockage de liants bitumineux, bitumes, bitumes fluxée et émulsions
- ⇨ Un stockage de fraisâts à recycler
- ⇨ Une unité concasseur + cribleur, présent temporairement sur le site pour préparation des recyclats
- ⇨ 1 atelier de réparation et d'entretien du matériel roulant
- ⇨ 3 postes de distribution de carburant
- ⇨ Et l'entreposage d'un équipement de mesure doté de sources radioactives , équipement utilisé exclusivement sur chantier.

La réalisation des activités nécessite l'emploi d'utilités : Gaz pour la centrale d'enrobage et la chaufferie, fuel pour le chauffage de l'Atelier de réparation et d'entretien, de carburants pour les véhicules roulants, d'électricité, de compression d'air et d'eau.

L'installation fonctionne en une équipe, de 7h à 19h, 5 jours/7, 220 jours par an. Cependant, en période de pointe de production, l'installation pourra fonctionner en 2 voire 3 équipes respectivement de 5h00 à 21h00 ou sur 24 heures. Le fonctionnement sur 3 équipes sera limité à environ 15 nuits par an.

Le site de Diors est une installation classée soumise à autorisation. L'objet de ce dossier est de régulariser les activités notamment la production et le stockage de liants bitumineux, le stockage de fraisâts à recycler et l'entreposage d'un gammadensimètre avec sources radioactives.

A ce titre, l'installation relève des rubriques 1520-1, 1715-1 et 2521-1 sous le régime de l'autorisation, des rubriques 2515-1b et 2517-2 sous le régime de l'enregistrement et des rubriques 1432-2b, 1435-3, 2518-2, 2521-2b et 2915-2 en régime déclaratif.

Procédés mis en œuvre par l'installation

Fabrication d'enrobés : Le process de production d'enrobé à chaud en flux tendu consiste dans un premier temps à doser les granulats de différentes tailles. Dans un second temps, ces granulats sont séchés et homogénéisés dans un tambour sécheur rotatif chauffé au gaz, puis ils sont mélangés ensuite dans un malaxeur continu avec le bitume. L'enrobé produit est extrait du tambour et stocké temporairement en trémie avant transvasement dans les véhicules assurant le transport sur le chantier.
Les produits concassés sont recyclés dans la fabrication de nouveaux produits bitumineux à usage routier dans des proportions pouvant atteindre 30 à 40 % sur la centrale à chaud présente.
La centrale d'enrobage à froid permet la production de graves émulsion et graves ciments.

Fabrication de produits bitumineux : les bitumes modifiés (mélange de bitumes et polymère), bitumes fluxés (mélange de bitume et fluxant), bitumes fluxés modifiés et émulsions (bitumes et eau) sont obtenus par mélangeage en ligne ou en mélangeur dans l'usine à liants.

Production de béton : mélangeage de ciments, agrégats, adjuvants et eau dans un mélangeur à pâles.

Installation de concassage / criblage : les fraisâts de déconstruction sont stockés sur le site et sont concassés lors de deux campagnes par an pour recyclage dans les centrales d'enrobés.

Atelier de réparation et d'entretien : cet atelier assure la maintenance des engins utilisés sur chantier.

Le Groupe **ROGER MARTIN** a adopté une démarche "Développement Durable" reposant sur un système Qualité Sécurité Environnement régulièrement évalué. Cet engagement s'est concrétisé par l'obtention de nombreuses certifications sur les produits bitumineux et béton fabriqués par **SETEC**.

Présentation de l'environnement de l'installation

La commune de Diors appartient à la Champagne berrichonne s'étendant sur l'est du département de l'Indre. Le plateau calcaire présente une plaine céréalière faiblement mouvementée alternant avec un habitat diffus en hameaux. La végétation compte peu d'arbres sur la commune avec quelques bosquets de taille importante et d'essences variées au nord et au sud du territoire.

L'installation est située dans la Zone Industrielle de la Martinerie, ancien terrain militaire. La Zone industrielle de la Martinerie a une surface de 75 ha avec une extension prévue à 100 ha et est gérée par la C.A.C. La zone, accueille actuellement une trentaine d'entreprises.

L'installation est bordée au Sud et à l'Ouest par des entreprises de la Zone industrielle et l'ex-terrain militaire (repris par la Communauté d'Agglomération de Châteauroux), au Nord-est par des terres agricoles et au Nord par la RD 925. Aucune habitation n'est présente dans un rayon de 200 m.

L'inventaire des richesses naturelles comprend un site d'importance communautaire présent sur les communes de Châteauroux, Déols et Etrechet : La Vallée de l'Indre, zone Natura 2000, Directive "Habitats" (ZSC) FR2400537 à 2,7 km de l'installation. L'étude d'incidence de l'installation montre que l'installation ne devrait pas porter préjudice à cette zone NATURA.

Deux ZNIEFF, Zones Naturelles d'Intérêt Ecologique, Faunistique ou Floristique, sont recensées sur les communes de Châteauroux, Déols, Le Poinçonnet et Etrechet. Ces zones suivent le cours de l'Indre.
Aucun site classé n'est recensé. Un site inscrit est présent mais à une distance supérieure à 3 km au centre de Châteauroux.
Aucun autre zonage de type protection réglementaire (sites inscrits ou classés, arrêté de biotope, réserve naturelle nationale), inventaire (ZNIEFF de type I ou II) ou autre zonage n'est présent sur la commune de Diors et sur ses communes limitrophes dans un rayon de 3 km.

Plus de 85% du territoire communal est dédié à l'agriculture principalement en terres labourables pour les grandes cultures céréalières. Le cheptel est en forte régression. La commune est concernée par deux produits disposant d'une garantie d'origine : AOC, Appellation d'Origine Contrôlée : "Fromage de Valençay" et IGP, Indication Géographique Protégée, "Lentilles vertes du Berry".

La commune de Diors compte 26 espèces faunistiques et cinq espèces floristiques protégées. Cependant, la forte emprise industrielle existante dans la zone d'étude est suffisante pour montrer qu'aucune flore ou faune spécifique n'est présente.

La commune de Diors ne compte aucun monument historique classé ou inscrit. Les monuments présents sur les communes limitrophes sont situés à plus d'un kilomètre.

Une seule des quatre servitudes présentes sur la Zone industrielle de La Martinerie affecte l'installation, la servitude T5 de dégagements aéronautiques, précisant une hauteur admissible des constructions ne concernant pas l'installation. Cependant, l'installation se trouve à proximité d'un périmètre de protection des captages "Chambon" et "Montet".

La commune de Diors est concernée par le SAGE, "Cher Amont" en cours d'élaboration.

Les risques naturels sont limités sur la commune de Diors qui relève d'un plan de prévention des risque au titre des mouvements de terrains et tassements différentiels.

Le risque sismique est faible, la totalité du département étant en zone 2.
Plusieurs installations classées sont soumises à autorisation sur la Zone industrielle de la Martinerie mais à distance des activités de l'installation. Aucun site ne relève d'un seuil SEVESO.

Plusieurs projets d'implantation sont à l'étude sur l'extension de la Zone industrielle de la Martinerie suite à la rétrocession des terrains militaires à la Communauté d'Agglomération Castelroussine. Les

effets cumulés de l'installation avec ces projets porteront principalement sur la gestion des eaux pluviales

Risques de nuisances sur les eaux

Le site est alimenté en eau de ville pour les besoins domestiques et pour les besoins du process.
L'installation dispose de réseaux séparatifs eaux usées et eaux pluviales.
Les eaux usées d'assainissement comprenant les eaux sanitaires et un projet de raccordement de la station de lavage, sont traitées dans la station d'épuration de la Zone industrielle. Deux fosses septiques sont présentes sur la plateforme d'activité. Ces fosses sont entretenues et vidangées régulièrement par une entreprise extérieure.
Les réseaux d'eaux pluviales collectent les eaux de toitures et de ruissellement ainsi que le trop-plein du traitement des eaux de l'activité Béton. L'exutoire des eaux pluviales est la lagune de Beaumont.
Plateforme d'enrobage : les eaux de ruissellement après prétraitement en débourbeur/séparateur, seront collectées dans le réseau privé de la Zone industrielle. Un projet de bassin d'orage et de confinement est à l'étude par un Bureau d'Etude spécialisé, mandaté par l'Association Syndicale de la Martinerie. Ce bassin sera étanché par un géotextile et disposera d'une vanne d'isolement en cas d'incident.
Plateforme centrale à béton : les eaux de lavage sont recyclées. Un trop-plein, en cas de forte pluie, est présent. Ce trop-plein sera muni d'un poste de traitement de neutralisation avec alarme et vanne d'isolement afin d'assurer un rejet conforme à la réglementation.
Atelier de réparation et de d'entretien : les eaux pluviales de la cour étanchée de cette activité comprenant le poste de distribution de carburant, sont collectées et traitées en débourbeur/séparateur. Une vanne d'isolement sera mise en place.
Piste de lavage : la piste de lavage et le traitement de ses effluents seront entièrement réhabilités avec une augmentation de la surface de lavage et un nouveau poste de traitement comprenant en série un décanteur de forte capacité et un débourbeur/séparateur avant rejet au réseau d'assainissement. Une vanne d'isolement sera mise en place.
Parking du personnel : un débourbeur/séparateur sera mis en place pour le traitement des eaux pluviales de ruissellement avant rejet au réseau de la Zone industrielle.

Risques de nuisances sur l'air

Centrale d'enrobage à chaud : Les émissions sont maîtrisées par le process utilisé sur l'installation. Le bitume ne fait l'objet que d'un maintien en température, seuls les granulats étant introduits dans le tambour-sécheur chauffé au gaz de ville. De même, les recyclats sont réchauffés dans une double enveloppe du tambour -sécheur interdisant tout surchauffe à l'origine d'émissions d'agents nocifs.
Les poussières et gaz de combustion sont canalisés en sortie de tambour pour traitement dans une unité de filtration. Les fines sont recyclées dans le mélangeur.
Les émissions de la centrales sont contrôlées régulièrement et sont conformes à la réglementation.
Usine à liant : le fluxant, susceptible d'émettre des composés organiques volatils, est introduit dans un mélangeur en ligne et le bitume n'est mélangé qu'à sa température de maintien évitant toute surchauffe.
Centrale à béton : Les silos de ciment et de "fillers" sont pourvus de filtres montés sur l'évent.

Prévention des risques sanitaires

Les principaux agents physiques et chimiques générés par l'installation sont recensés.
Les valeurs mesurées des émissions en sortie de cheminée de la centrale d'enrobage ont fait l'objet d'une modélisation afin de quantifier les concentrations de polluants inhalés sur l'année par le voisinage. Le risque cancérigène lié au traceur B[a]P, benzo-a-pyrène, est très inférieur aux valeurs repères données par des organismes tels que l'OMS et l'US EPA.
Le risque cumulé des différents polluants non cancérogènes émis reste également inférieur à l'indice de 1, valeur définissant une survenue d'un effet toxique comme peu probable.
Le stockage du gammadensimètre a fait l'objet d'un "Rapport de contrôle externe Radioprotection Radionucléide en sources scellées" réalisé par L'APAVE, rapport n° 024598.01.63.13.R.001RPRI.001 en date du 10/06/2013. Des mesures de contrôle d'ambiance ont été entreprises dans le cadre de l'intervention notamment autour du caisson béton et sur la valise de transport de l'appareil. Ces mesures sont conformes à la réglementation.

Risques de nuisances sur le bruit

Les sources de bruits générés par l'installation en fonctionnement sont : La manutention des matériaux, le fonctionnement des deux centrales d'enrobé (rotation des granulats), le fonctionnement de la centrale à béton, le fonctionnement du concasseur et du cribleur et la circulation des véhicules.

Aucune zone à émergence n'est présente dans un rayon de 200 m des limites de propriété de l'installation.
Les mesures de bruit entreprises sur les activités actuelles de jour sont conformes à la réglementation à l'exception d'un point lié au fonctionnement du concasseur. Les mesures compensatoires comprennent le déplacement du concasseur sur l'aire de la plateforme et le positionnement de merlons entre l'équipement et les limites de propriétés.

La centrale d'enrobage et la centrale à béton seront susceptibles de fonctionner une quinzaine de nuit par an. Une estimation des valeurs de bruit en période nocturne a été calculée mais en présence des deux postes en activité. Or, ces deux centrales ne fonctionneront jamais ensemble. Le bruit en limite de propriété devrait être conforme à la réglementation. Une campagne de nuit validera ces valeurs.
Aucune vibration n'est perceptible en limite de propriété.

Gestion des déchets
La société SETEC a mis en application une démarche d'organisation et de suivi de l'élimination des Déchets. Aux déchets identifiés s'ajoutent les curages des installations de prétraitement des eaux pluviales.
La collecte de ces déchets est réalisée au sein de l'installation dans des conditionnements spécifiques pour recyclage, traitement ou élimination dans des installations agréées.

Transport et approvisionnement
La circulation induite par l'installation, toutes activités confondues, représente un volume journalier de 112 poids-lourds et 100 véhicules légers
L'exutoire de ce trafic est la RD 925 dans ses deux directions Est et Ouest avec des volumes respectifs de plus de 4500 et 8400 véhicules/j.
L'installation dispose d'un parking pour les véhicules du personnel et de places pour poids-lourd en attente de manutention, évitant ainsi toute gêne sur la voie publique.

Risques de nuisances sur le sol
Les sources potentielles de pollution du sol sont :

- ⇒ Les stockages de produits liquides
- ⇒ Les opérations de dépotage, distribution ou manutention de ces liquides
- ⇒ Le lavage des équipements sur la piste de lavage
- ⇒ Le transit de véhicules sur les plateformes.

Les zones d'activité sont étanchées par un revêtement bitume ou béton et les eaux de ruissellement sont ou seront collectées et traitées pour un rejet conforme des effluents dans le réseau de la collectivité.
Tous les liquides sont en rétention.
Les cuves enterrées de carburant sont à double enveloppe, munies de détecteur de fuite avec report d'alarme.
Un bassin d'orage étanché sera implanté sur le réseau de la Zone industrielle afin d'assurer un débit régulier des eaux pluviales. Ce bassin aura également une fonction de bassin de confinement en cas d'incident avec la présence d'une vanne d'isolement interdisant tout rejet pollué dans le réseau collectif.

Utilisation rationnelle de l'énergie
L'installation est consommatrice d'électricité et de gaz. Les mesures prises en vue de réduire les consommations d'énergie et les nuisances dans l'atmosphère comprennent notamment le remplacement des équipements obsolètes, l'abaissement des températures de process d'enrobage, le développement de produits bitumineux froids et la fabrication de ciment à faible impact énergétique.

Conclusion

Le coût global des principales dispositions réalisées et prévues par la société **SETEC** pour supprimer, limiter et compenser les nuisances de l'installation se monte à **132 000 Euros.**
En cas de cessation d'exploitation de l'installation, tous les produits présents seront expédiés vers leur destination finale. Le terrain et les bâtiments seront nettoyés, rétrocédés propres et aptes à accueillir une nouvelle activité.
La cessation d'activité sera entreprise dans le cadre de la réglementation des installations classées.

En conclusion, toutes les précautions sont prises par la société **SETEC** pour éviter les dégradations éventuelles que pourrait engendrer l'activité du site sur son environnement.

RESUME NON TECHNIQUE
Etude de Dangers

La classification des accidents selon la nature des risques liés aux activités du site comprend :
- l'incendie ou l'explosion,
- la pollution du sol,
- la pollution atmosphérique,
- la pollution radioactive
- et les accidents corporels.

L'inventaire des sources de risques est le suivant :
- l'utilisation de produits inflammables, produits chimiques, gaz de ville, fluide caloporteur,
- le circuit d'aspiration et de traitement de fines,
- le stockage de source radioactive
- le lessivage par les eaux de pluie de surfaces souillées,
- circulation des véhicules sur le site
- et les risques extérieurs.

Analyse des accidents et incidents répertoriés

Les activités de fabrication d'enrobage et de béton, de concassage, d'atelier d'entretien et de réparation et de source scellée ont été analysées. Les données exposées sur les accidents potentiels de ces activités conduisent aux conclusions suivantes :

Les principales sources d'incident pour l'activité d'enrobage sont
- ⇨ Le système de chauffage des cuves : chaudière au fuel, fluide caloporteur et sa régulation,
- ⇨ La maintenance et entretien des cuves (nettoyage, soudure, …),
- ⇨ Une fuite sur une cuve de bitume et une fuite liée à l'emploi de fuel,
- ⇨ Et dans une moindre mesure, les incidents sur le filtre dépoussiéreur et incident sur le dépotage / chargement de matières premières.

Les principales sources d'incident sur les centrales à béton sont les rejets d'effluents pollués.

Les incidents sur l'activité de concassage sont peu nombreux et ont principales sources d'incident :
- ⇨ Déclenchement d'un incendie suite à échauffement d'huile hydraulique.
- ⇨ Fuite d'huile suite à une rupture de flexible
- ⇨ Accident corporel par chute ou entrainement.

Les incidents sur l'activité d'atelier d'entretien et de réparation sont principalement l'incendie mais une analyse plus circonstanciée est difficile compte tenu de l'imprécision des résumés d'accidents.

Les incidents relatifs aux sources scellées sont peu nombreux et seuls 3 cas sont relatifs au transport routier ou aérien. Aucun de ces incidents n'a provoqué de contamination au dessus des seuils autorisés.

Aucun accident des types répertoriés ci-dessus n'a été enregistré sur l'installation.

Etude des scénarii de dangers

L'analyse préliminaire des risques conduit à l'examen de quatre scénarii : l'explosion d'une cuve de liquide inflammable, l'incendie d'une rétention de liquide inflammable, l'incendie d'un stockage de pneumatiques et la pollution du sol par les activités.
Ces scénarii ne présentent pas de zones de dangers, effets de pression ou thermiques, sortant des limites de propriété.
Aucun effet domino n'est à redouter suite à un incident sur une activité.

Probabilité

Ces scénarii sont classés comme des évènements très improbables, s'étant déjà produit dans ce secteur d'activité mais ayant fait l'objet de mesures correctives réduisant significativement leur probabilité.

Cinétique

La cinétique de déroulement d'une explosion est rapide mais les zones de dangers ne sortent pas des limites de l'installation.
La cinétique d'un incendie peut être considérée comme lente, permettant la mise en œuvre de mesures de sécurité suffisantes pour protéger les personnes exposées à l'extérieur de l'installation.

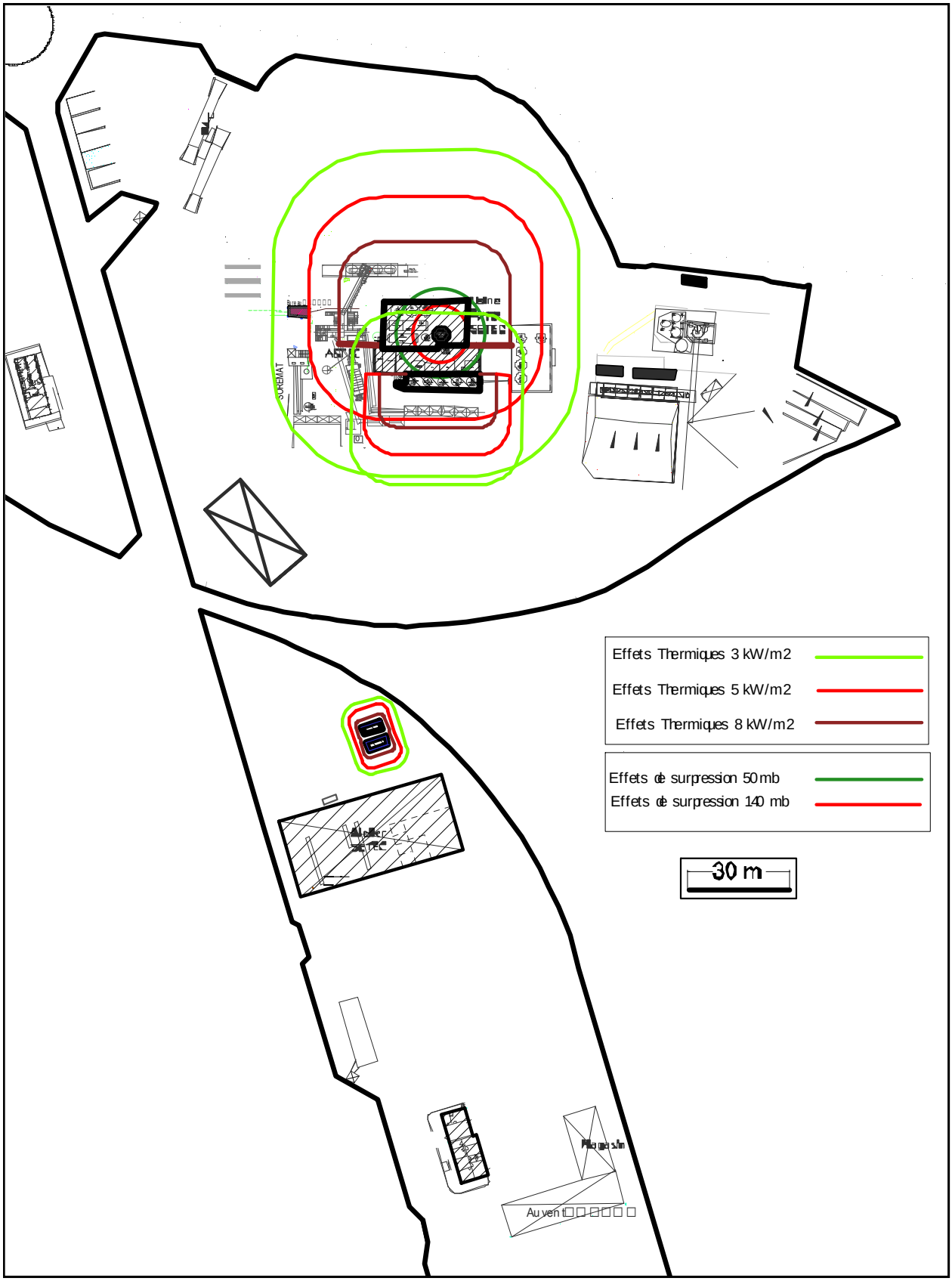
Zones d'effets des accidents potentiels, niveau de gravité

Toutes les zones d'effets des accidents potentiels, zones d'effets de surpression et zones d'effets thermiques, sont contenues dans le périmètre de l'installation.

L'étude conduit à un niveau de gravité modéré avec l'absence de zone de létalité hors de l'établissement et une présence humaine exposée à des effets irréversibles inférieurs à "une personne".

Pages suivante : Cartographie des zones de risques significatifs.

Cartographie des zones de risques de l'ensemble du site



SETEC

GROUPE ROGER MARTIN

Z.I de la Martinerie
36130 - DIORS

NOTICE TECHNIQUE

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION
Régularisation
Au titre d'une Installation Classée
pour la Protection de l'Environnement

1 - Identité

- Raison sociale de l'entreprise : **SETEC "Société d'Exploitation de Travaux et d'Enrobage du Centre".** Filiale du **Groupe ROGER MARTIN** dont le siège social est à Dijon (21)
- Date de création de SETEC : 1972
- Objet social : Toutes opérations industrielles et commerciales se rapportant à l'entreprise de travaux publiques et particuliers, l'exploitation de carrières, la vente de matériaux plus spécialement exécution de travaux routiers, transports routiers, services de transports publics de marchandises, location de véhicules auto de transport de marchandises,
- Forme juridique : S.A.S au capital de 1.600.000 €
- Président de la société : Monsieur Vincent MARTIN, président du Groupe ROGER MARTIN
- Adresse du siège social : Zone Industrielle de La Martinerie
Rue Lafayette
36130 DIORS
- Tél. : 02 54 53 37 00
- Télécopie : 02 54 27 68 08
- N° de SIRET : 300 412 822 00011
- APE / NAF : 4211Z, construction de routes et autoroutes
- L'effectif de la société est de 163 personnes.

2 - Objet du dossier

Le site de Diors est une installation classée soumise à autorisation avec un arrêté préfectoral n° 88-E-20 en date du 7 janvier 1988.
Cette demande d'autorisation à exploiter est une régularisation et mise à jour des activités présentes de l'installation suite à son extension :

1. Usine à liant avec emploi de bitumes et fluxants et stockage de bitumes fluxés/modifiés,
2. Stockage de matériaux de déconstruction à recycler,
3. et entreposage d'un matériel de contrôle gammadensimètre fonctionnant avec deux sources radioactives.

Cette régularisation ne fait pas l'objet d'un permis de construire.

Annexe 1 : *Extrait de l'arrêté préfectoral n° 88-E-20 du 07/01/1988*

3 - Auteur du dossier

Ce dossier est présenté par **Monsieur Vincent MARTIN,** Président du **Groupe ROGER MARTIN**, assisté pour la rédaction par M. Ph. BRYLINSKI du Cabinet THERIUS Conseil, Espace Tours Synergie, 28 rue Arthur Rimbaud à Tours 37100.

La personne chargée du suivi de ce dossier au sein de la société est,

Monsieur Jérémy JEAN, Responsable Industrie Régions Rhône-Alpes et Centre du Groupe ROGER MARTIN**.**

Zone Industrielle de La Martinerie
Rue Lafayette
36130 DIORS
Tél. / Fax : 04.78.73.07.46 / 04.78.07.90.72
Mobile : 06.12.45.83.98
E-mail : jeremyjean@rogermartinsa.com

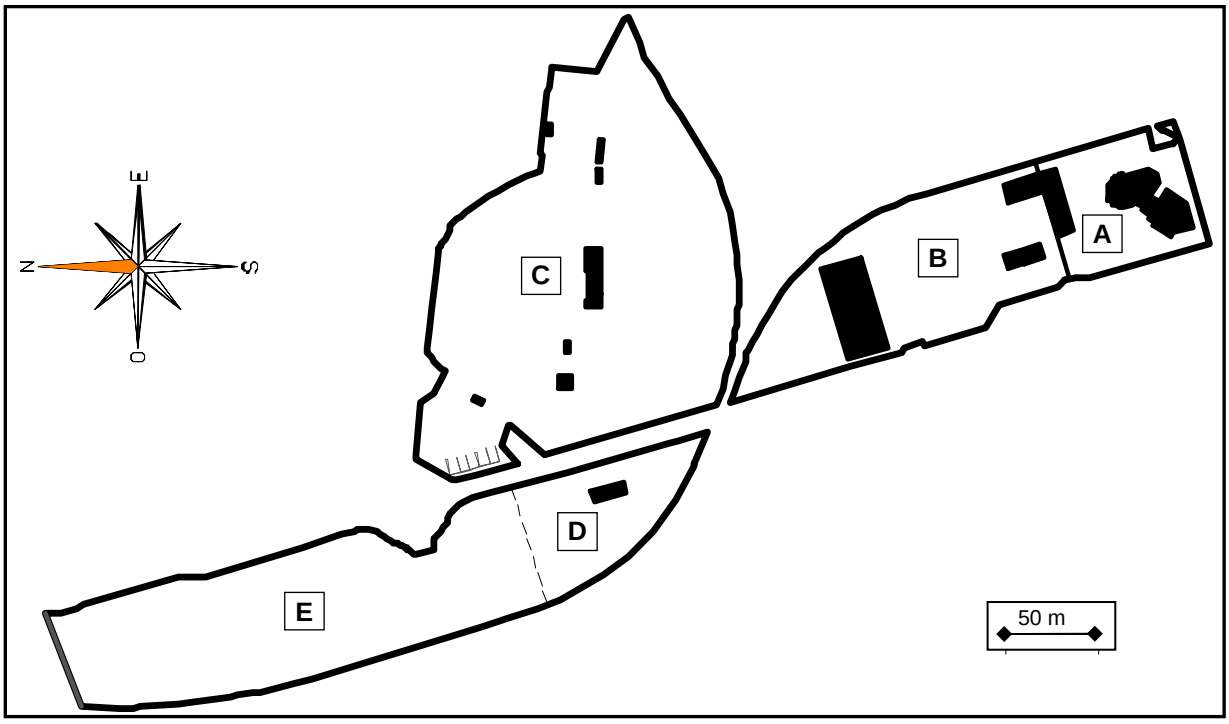
4 - Localisation de l'installation

- Adresse : Zone Industrielle de La Martinerie
  Rue Lafayette
  36130 DIORS
- Coordonnées de Lambert II : (557 167 ; 2 202 674)
- Le site est classé en section C du cadastre de la commune de Diors,
  - ⇨ parcelle n° 421 : Administration
  - ⇨ parcelle 286 : Atelier de réparation et entretien des véhicules
  - ⇨ parcelles 257, 748, 553, 555 et 750 : Production Enrobés, liants et Béton
  - ⇨ parcelle 751 (partiel) : Vestiaires personnel et parking
  - ⇨ parcelles 751 (solde) : Stockages des matériaux de déconstruction.
- Ces parcelles représentent une surface de 6,47 ha, comprenant 3 656 m^2 de bâti. Le terrain appartient à SETEC en direct et au travers de la SCI DIORS IMMO.

Annexe 5 : *Plan cadastral au 1/4 000e.*

L'implantation schématique de l'installation sur la surface est la suivante :

Repère	Désignation	Parcelles	Surface	Bâti
A	Administration et Auvent (outillage)	421	5 311 m^2	1 192 m^2
B	Atelier de réparation /entretien + Magasin et Laboratoire	286	11 749 m^2	1 535 m^2
C	Production +stockage (dont auvent de 407 m^2)	257-553 555-748-750	27 442 m^2	839 m^2
D	Locaux sociaux et parking	751	4 530 m^2	124 m^2
E	Stockage produits déconstruction	751	15 648 m^2	-
Total			**64 680 m^2**	**3 690 m^2**



Annexe 6 : *Plan d'ensemble de l'installation au 1/750e.*

Accès à la plate-forme

L'ensemble de l'installation est situé à l'entrée de la ZI de La Martinerie. La desserte de la ZI est assurée par la RD 925 via un rond-point.

L'aire de production dispose de 3 entrée/sortie.

Voisinage

L'installation est bordée au Sud et à l'Ouest par des entreprises de la ZI et l'ex-terrain militaire (repris par la Communauté d'Agglomération de Châteauroux), au Nord-est par des terres agricoles et au Nord par la RD 925.

Aucune habitation n'est présente dans un rayon de 200 m.

5 - Nature et volume des activités

5.1 - Fonctionnement de l'installation

L'installation fonctionne de 7h00 à 19h00, cinq jours par semaine hors jours fériés, samedi et dimanche, 220 jours par an avec une équipe.
Cependant, en période de pointe de production, l'installation pourra fonctionner en 2 voire 3 équipes respectivement de 5h00 à 21h00 ou sur 24 heures.
Le fonctionnement sur 3 équipes sera limité à environ 15 nuits par an.

La société compte 163 personnes avec la répartition suivante :

- ⇨ Administration : 18 p.
- ⇨ Laboratoire : 3 p.
- ⇨ Atelier de réparation et d'entretien : 6 p.
- ⇨ Production : 8 p.
- ⇨ Personnel sur chantiers : 128 p.

5.2 – Nature des activités

La société SETEC est spécialisée dans la construction routière (terrassement, couches de chaussées, revêtements bitumineux de toute nature). Mais ses compétences incluent également les travaux de VRD et d'assainissement. Les fabrications de l'installation sont :

- ⇨ La production d'enrobage à chaud
- ⇨ La production d'enrobés à froid et graves
- ⇨ La production de liants bitumineux
- ⇨ Et la production de béton.

Ces produits sont destinés aux chantiers, neuf ou de réfection, de chaussées sur le département de l'Indre et ses départements limitrophes Ouest du Cher, Sud Loir-et-Cher et Nord de la Haute-Vienne.

Les Maîtres d'Ouvrages Publics (Etat, Départements, Communes et Communautés de Communes) représentent la plus grande partie de ses donneurs d'ordre.

Ces productions sont réalisées avec les installations suivantes :

- ⇨ 1 centrale d'enrobage à chaud ASTEC
- ⇨ 1 centrale d'enrobage à froid SOREMAT
- ⇨ 1 usine à liant
- ⇨ 1 centrale à béton
- ⇨ Des stockages en tas de granulats
- ⇨ Des stockages de produits bitumineux en cuves aériennes
- ⇨ Des stockages de produits additifs de fabrication
- ⇨ Des stockages en vrac de fraisâts de déconstruction destinés au recyclage

- ⇨ Une unité concasseur + cribleur, présent temporairement sur le site pour préparation des recyclats
- ⇨ 1 atelier de réparation et d'entretien du matériel roulant
- ⇨ 3 postes de distribution de carburant
- ⇨ 1 laboratoire
- ⇨ Et 1 magasin de pièces de rechange + auvent de stockage outillage.

La réalisation des activités nécessite l'emploi d'utilités,

- ⇨ Gaz pour centrale d'enrobage et chaufferie
- ⇨ Fuel pour le chauffage Atelier de réparation et d'entretien
- ⇨ carburants pour les véhicules roulants
- ⇨ Electricité
- ⇨ Fluide caloporteur
- ⇨ compression d'air
- ⇨ et eau.

5.3 – Volume des activités

ENROBE à chaud	Capacité moyenne	Capacité maximale	Volume 2013	Capacité annuelle demandée
Capacité horaire	**-**	**200 t/h**	106 000 t	**150 000 t**
Capacité journalière	**1 200 t/j**	**2 500 t/j**		

ENROBE à froid	Capacité moyenne	Capacité maximale	Volume 2013	Capacité annuelle demandée
Capacité horaire	**-**	**120 t/h**	3 600 t	**5 000 t**
Capacité journalière	**80 t/j**	**1 200 t/j**		

Usine à liant	Capacité moyenne	Capacité maximale	Volume 2013	Capacité annuelle demandée
Capacité horaire	**-**	**20 t/h**	2 700 t	**10 000 t**
Capacité journalière	**100 t/j**	**125 t/j**		

Centrale à béton	Capacité moyenne	Capacité maximale	Volume 2013	Capacité annuelle demandée
Capacité horaire	**40 m^3/h**	**-**	28 000 m^3	**40 000 m^3**
Capacité journalière	**160 m^3/j**	**530 m^3/j**		

Concassage, criblage recyclats	Capacité moyenne	Volume 2013	Capacité annuelle demandée
Campagne de 2 x 20 j/an	**700 t/j**	28 000 t	**28 000 t**
Capacité journalière			

Avec les quantités maximales stockées (Cf. Détails en § 8 Capacités de stockage),

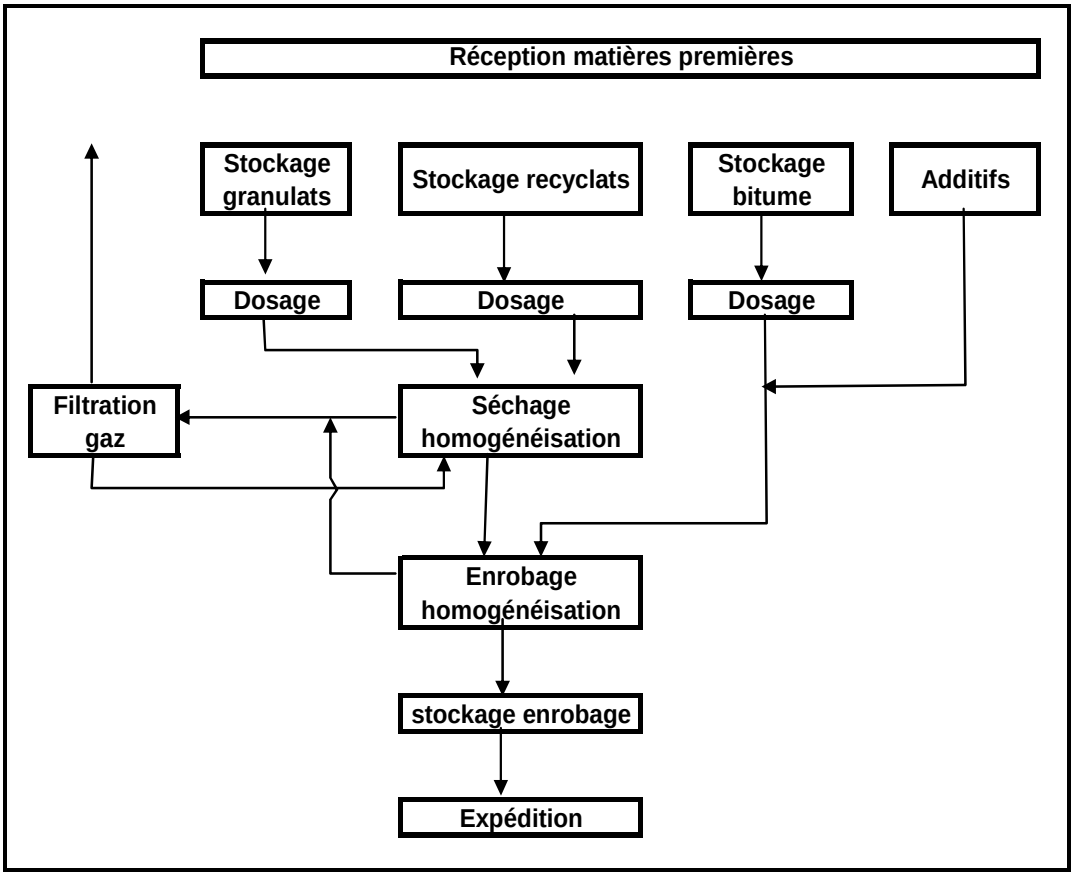
Produit	Quantité stockée	
Bitumes	380	t
Bitumes modifiés/fluxés	240	t
Emulsion de bitume	390	t
Fluxant	80	m^3
Enrobé (encours produit fini)	240	t
Additifs bitume et acide chlorhydrique	8	m^3
Ciment	240	m^3
Fillers et chaux éteinte	140	m^3
Additifs béton	7,2	m^3
Polymère SBS	4,5	m^3
Granulats	10 100	m^2
Produits de déconstruction, déchets inertes	4 600	m^2
Carburants et fuel (Volumes bruts hors notion de capacité équivalente)	114	m^3
Pneumatiques	20	m^3

6 - Procédés de l'activité

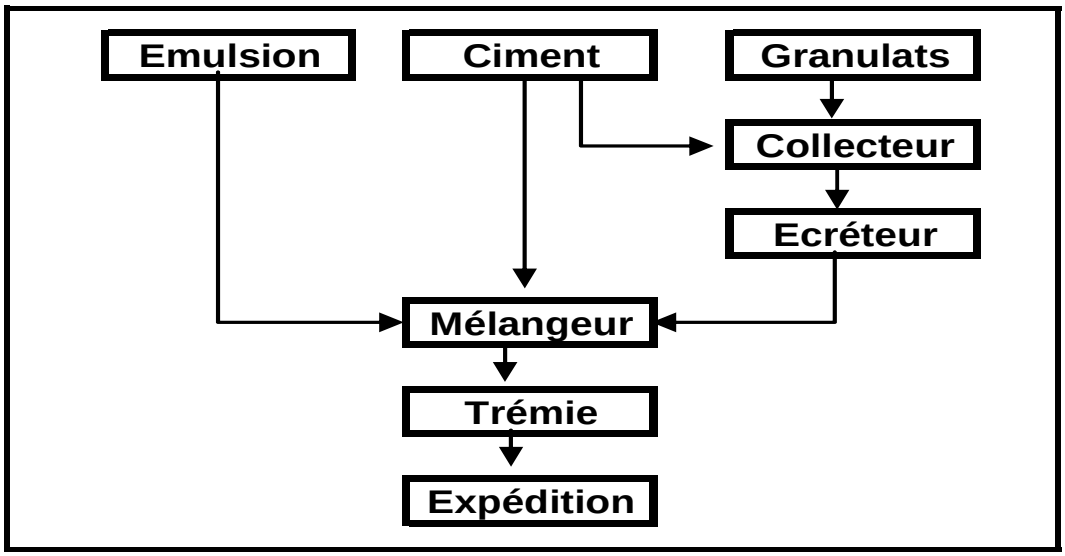
6.1 - Synoptiques de production

Les synoptiques de production des différentes activités sont les suivants :

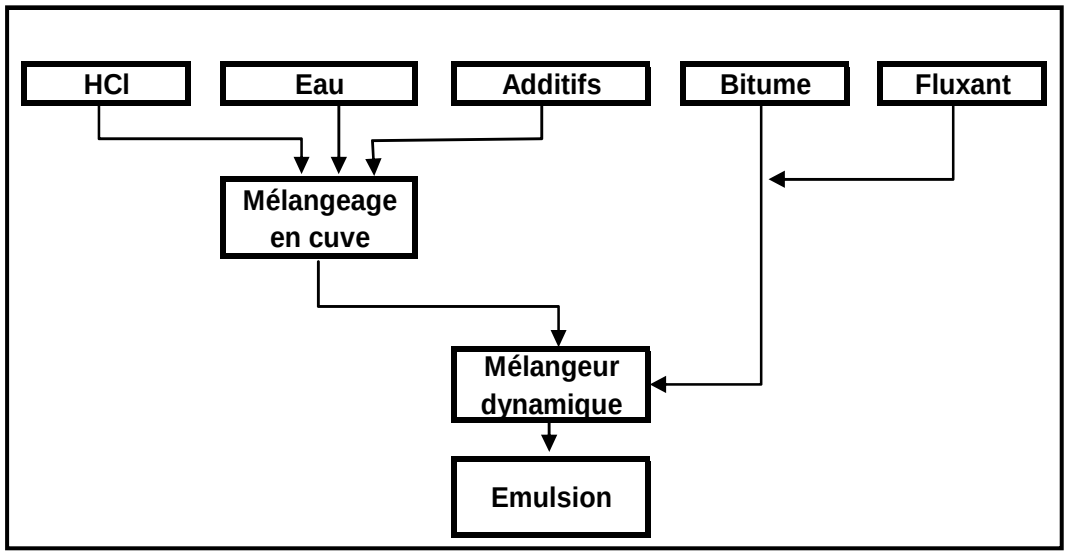
Centrale d'enrobage à chaud

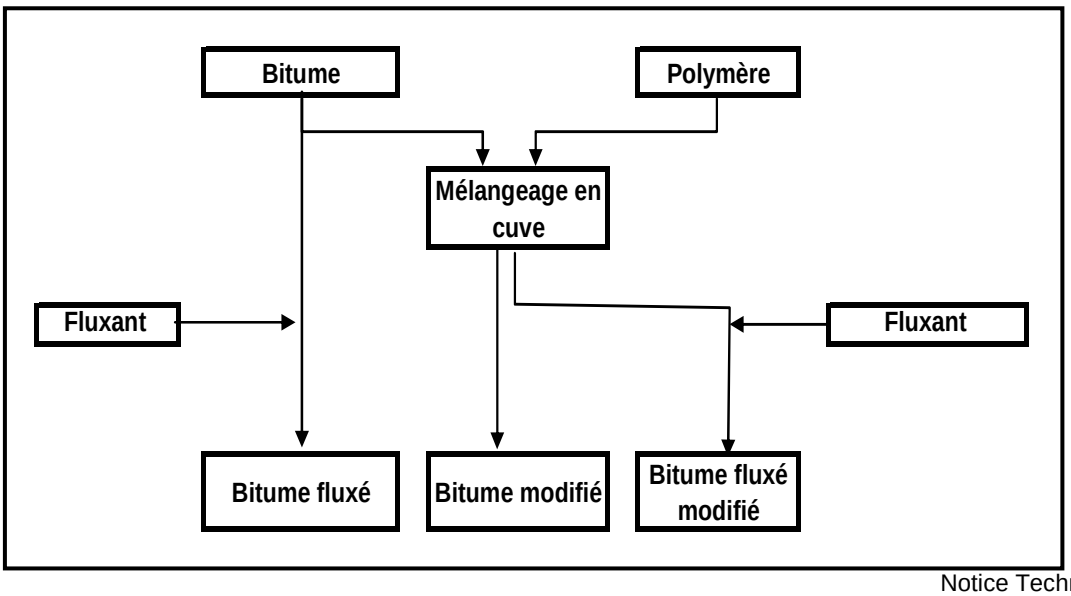


Centrale d'enrobage à froid

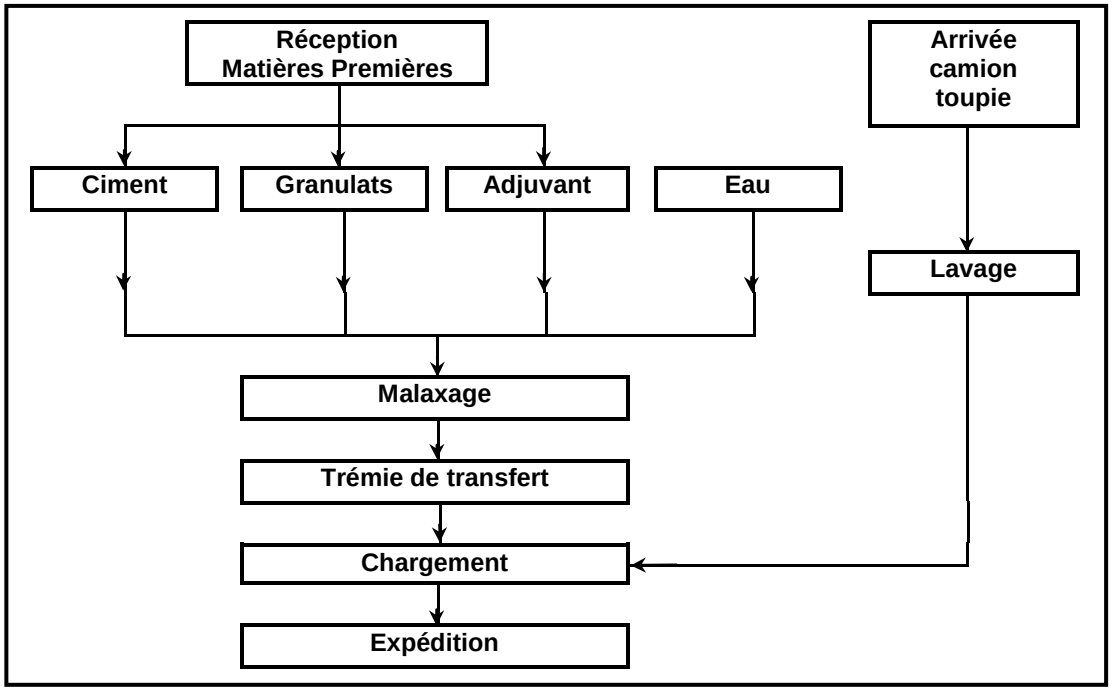


Usine à liant





Centrale à béton



6.2 - Matières premières

Granulats : Stockage sur la plate-forme en tas distincts des granulats de classe 2/6 à 10/14 en différentes quantités. Les sables (classe granulaire 0/2) sont stockés à l'abri sous hangar.
Ces matériaux sont fournis par des carrières des départements de l'Indre et départements limitrophes, par exemple : Carrières de Cluis (36) et Carrières du Boischaut (18). Ils sont acheminés par route.

Bitumes : Différentes catégories de bitume de grades de 20/30, 35/50, 50/70 et 70/100 sont alimentées pour la centrale d'enrobage à chaud et l'usine à liant.
Le bitume est stocké à chaud avec fluide caloporteur réchauffé au gaz et une isolation thermique pour un maintien en température à 160°C.

Fluxant : Mélange d'hydrocarbures C11-C14 ajouté au bitume pour la fabrication d'émulsion.

Additifs : Agents de mise en œuvre : émulsifiants, agents dopants, acide chlorhydrique, savons, polymères, accélérateurs, retardateurs, …

Ciment : Stockage en silos pourvus d'un évent avec filtre vibrant.

Fillers : Stockage en silo pourvu d'un évent avec filtre vibrant.

6.3 - Produits semi-finis et finis

Enrobé : Stockage en trémies. Ces trémies sont équipées d'un calorifugeage et d'un maintien en température à 160°C avec un chauffage électrique à bain d'huile.

Bitume modifié /fluxé : Stockage en cuves verticales. Chauffage à 160°C par fluide caloporteur.

Emulsion : Stockage en cuves verticales. Produits à environ 35% d'eau, non inflammables. Chauffage à 70°C par résistances électriques.

Graves : Trémie permettant, en sortie de la centrale à froid, le chargement pour expédition sur chantier.

Agrégats et recyclats d'enrobés : Stockage en vrac.

Béton : Trémie de passage du béton permet le chargement en gravitaire des camions malaxeurs.

6.4 - Process de production

Photographies des installations en fin de chapitre.

Centrale d'enrobage à chaud

L'approvisionnement des granulats

L'approvisionnement des granulats est réalisé avec un chargeur dans six trémies de pré-dosage. Repris par un collecteur, convoyeur à bande, les granulats alimentent le tambour sécheur.

Séchage / homogénéisation

Les granulats sont homogénéisés et séchés (extraction de l'humidité résiduelle) dans un tambour rotatif équipé d'un brûleur à gaz à une température de 160°C.
Les recyclats sont séchés dans la double enveloppe du tambour rotatif pour éviter tout risque de décomposition.

Dépoussiéreur

Le dépoussiéreur collecte l'air chargé d'humidité et ayant entraîné des poussières, "fines", lors de l'opération de séchage / homogénéisation dans le tambour.
La surface de filtration, le débit du ventilateur exhausteur et la vitesse des gaz assurent un rejet conforme à la réglementation.
Les fines récupérées à l'entrée du tambour sont transférées par vis et réinjectées pour recyclage en amont du tambour rotatif.

Mélangeage

Les granulats sont enrobés avec le bitume + additif Dope dans un mélangeur disposant d'un maintien en température à 160°C avec un chauffage électrique à bain d'huile. L'enrobé en sortie du malaxeur est convoyé sur un ensemble de quatre trémies pour expédition.

Centrale d'enrobage à froid

Opération à température ambiante.

- ⇨ 4 trémies d'alimentation en granulats.
- ⇨ Tambour de mélangeage des granulats avec émulsion ou ciment
- ⇨ Expédition avec camion sous trémie de vidange du mélangeur.

Alimentation du tambour,

- ⇨ Avec une émulsion, des granulats et éventuellement des recyclats pour la fabrication de graves émulsion.
- ⇨ Ou avec du ciment et granulats pour la fabrication de graves ciment utilisés en sous-couche de revêtement routier.

Usine à liant

Fabrication de 4 types de produits :

- ⇨ Emulsions : mélange de bitume, eau et additifs. L'eau, l'acide chlorhydrique et les additifs sont mélangés dans une cuve de 3,5 m^3. Le bitume est introduit dans la conduite de vidange de la cuve et mélangé en continu avec un mélangeur Moritz statique en ligne. Le volume de mélangeage correspond au diamètre de la conduite.
  Le bitume est introduit à une température de 160°C et la phase aqueuse à 40°C pour une température de mélangeage d'environ 100°C.

- ⇨ Bitumes modifiés : mélange de bitume et de polymère. Le bitume est additionné de polymère, opération réalisée dans une cuve de mélangeage de 15 m^3 maintenue à une température de 160°C.

- ⇨ Bitumes fluxés : mélange de bitume et de fluxant. Le bitume est transvasé d'une cuve de stockage dans une autre cuve de stockage. Un piquage sur la conduite séparant ces deux stockages permet l'ajout de fluxant sans nécessité de passer par une phase de mélangeage en cuve.

- ⇨ Bitumes fluxés modifiés : mélange de bitume et de polymère. Ce mélange est réalisé dans la cuve de mélangeage de 15 m^3 maintenue à une température de 160°C. Le fluxant est directement additionné dans la conduite de sortie de la cuve de mélangeage avec un piquage sur la conduite.

Centrale à béton

Malaxage

Le mélangeage de ciment, agrégats, adjuvants et eau est réalisé dans un mélangeur à pâles d'une capacité de 2 m^3.

Les adjuvants sont des agents de mise en œuvre superplastifiant, accélérateur, retardateur et cure.

Déchargement

Une trémie de passage du béton permet le chargement en gravitaire des camions malaxeurs. Ces camions toupie ont une capacité de 5,5 m^3 à 8 m^3.

Gestion de l'eau

L'eau, issue d'une alimentation en eau de ville, est utilisée pour le lavage des toupies et du matériel. Cette eau est collectée et traitée en décantation pour recyclage dans les formulations.

Installation de concassage / criblage

Cette installation est présente sur l'installation de façon temporaire à raison de deux campagnes de 20 jours par an.

Ces deux équipements permettent la préparation des recyclats "produits concassés" à partir des agrégats d'enrobés "croutes" issues des réfections et entretiens de chaussées entrepris par la société. Ces produits concassés sont recyclés dans la fabrication de nouveaux produits bitumineux à usage routier dans des proportions pouvant atteindre 30 à 40 % sur la centrale à chaud présente.

Atelier de réparation et d'entretien

Cet atelier assure la maintenance du matériel roulant de la société SETEC. A cet effet, sont présentes les différentes matières premières destinées à l'activité : huiles, liquides de refroidissement, lave-glace, savon, graisses, aérosols, dégoudronnant, acide béton, batteries, ……

Les liquides inflammables stockés (lave-glace et dégoudronnant) représentent un volume total de 760 L.

Une piste de lavage et 3 postes de distribution de carburants sont présents sur la parcelle de l'atelier d'entretien.

6-5 - Certifications Qualité

Le Groupe ROGER MARTIN a adopté une démarche "Développement Durable" reposant sur un système Qualité Sécurité Environnement régulièrement évalué. Cet engagement s'est concrétisé par l'obtention des certificats suivants pour le site de SETEC :

- ⇨ Certification ISO 9001 Version 2008
- ⇨ NF EN 14733, Bitumes et liants bitumineux - Maîtrise de la production en usine des émulsions de bitume, des bitumes fluxés et fluidifiés
- ⇨ NF EN 13108-21, fabrication d'Enrobés Bitumineux
- ⇨ NF EN 12273, fabrication de matériaux Bitumineux Coulés à Froid
- ⇨ Certificat CE2+ pour la conformité de maîtrise de la production des matériaux bitumineux coulés à froid
- ⇨ Marque NF Béton Prêt à l'Emploi
- ⇨ Attestation de conformité à l'AQP, Association Qualité Pesage.

6.6 - Déchets générés par l'activité

Les déchets générés par l'activité sont essentiellement,

- ⇨ Les déchets des activités d'enrobage et de béton
- ⇨ Les déchets de l'atelier de maintenance et réparation,
- ⇨ Les boues de curage des débourbeurs / séparateurs hydrocarbures.

Ces déchets sont recyclés ou éliminés après enlèvement par des sociétés agréées (Cf. Etude d'Impact § C.5).
Les déchets ménagers liés à la présence du personnel sur le site, enlevés par la collecte communale.

7 - Capacités techniques

7.1 - Centrale d'enrobage à chaud

La centrale d'enrobage à chaud est une unité ASTEC 200 T/h sécheur double RAP comprenant :

- ⇨ 9 prédoseurs
  - – 6 trémies prédosage de granulats
  - – 2 trémies de prédosage de recyclats
  - – 1 trémie de prédosage d'additifs
- ⇨ un tambour sécheur rotatif
  - – une double enveloppe permettant le recyclage des produits de déconstruction, agrégats d'enrobés, à 30% - 40%
  - – un brûleur alimenté au gaz pour une puissance thermique de 13 MW.
- ⇨ un malaxeur à enrobé double arbre
  - • maintien de la température avec un chauffage électrique à bain d'huile à 160°C.
- ⇨ une unité de filtration des gaz d'évacuation
  - – filtres à manches
  - – pré-séparateur pour grosses fines qui sont renvoyées dans le malaxeur
  - – surface de filtre de 575 m^2
  - – régulation automatique de la dépression
  - – débit nominal de l'extracteur = 57 930 Nm^3/h à une vitesse supérieure à 8 m/s
  - – hauteur de cheminée égale à 13 m.
- ⇨ 4 trémies de stockage temporaire d'enrobé. Un pont bascule est situé au-dessous des trémies.

La puissance électrique de l'ensemble de l'installation est au totale de **325 kW.**

La centrale est pilotée de manière semi-automatique à l'aide d'un programme informatique composé de deux modules principaux :

- ⇨ les paramètres généraux de fabrication (calibrage, déphasage, asservissement des différents systèmes de dosage, spectre de cheminement des différents matériaux (granulats, agrégats d'enrobés, bitume) …).
- ⇨ les paramètres particuliers à chaque formule.

7.2 - Centrale d'enrobage à froid

- ⇨ 4 prédoseurs de granulats
- ⇨ 1 malaxeur rotatif et trémie de vidange

La puissance électrique de l'ensemble de l'installation est au totale de **78 kW.**

7.3 - Usine à liant

- ⇨ 2 cuves de mélangeage de 3,5 m^3,
- ⇨ 1 mélangeur statique MORITZ en ligne,
- ⇨ 1 cuve de mélangeage de 15 m^3

7.4 - Centrale à béton

- ⇨ 6 trémies d'agrégat
- ⇨ 1 malaxeur à arbre vertical d'une capacité de 2 m^3 et d'une puissance de 55 kW.
- ⇨ 1 local fermé de stockage des additifs.

La puissance électrique de l'ensemble de l'installation est au totale de **167,7 kW.**

7.5 - Installation de concassage /criblage

Poste	Puissance kW
Concasseur **RUBBLE MASTER** RM8D	122 kW
Cribleur **POWERSCREEN** WARRIOR 1400-1800	82 kW
Total	**204 kW**

7.6 - Autres installations

Atelier de réparation et d'entretien

Atelier de réparation et d'entretien des véhicules de chantier de la société.

Atelier de réparation et entretien	Surface
Atelier	1 169 m^2
Magasin pièces	553 m^2
Total surface entretien et réparation	**1 772 m^2**

Compression

Equipement	Puissance kW
1 Compresseur sur la centrale ASTEC	37
1 compresseur sur la centrale SOREMAT	4
1 compresseur sur l'usine à liant	2
2 compresseurs sur centrale à béton	18
Total	**61 kW**

Stockage en silo

Equipement	Volume
3 silos de ciments sur la centrale Béton	180 m^3
1 silo de fillers sur la centrale à Béton	80 m^3
1 silo de ciment sur la centrale SOREMAT	60 m^3
1 silo de chaux éteinte sur la centrale SOREMAT	60 m^3
Total	**380 m^3**

Stockage de liquides inflammables

Liquide inflammable	$P_{éclair}$	Volume max.	Coeff.	Volume à Cap Equiv = 1
1 cuve enterrée de gasoil	> 55°C	50 m^3	1/25*	2 m^3
1 cuve enterrée de GNR, Gazole Non Routier	> 55°C	50 m^3	1/25*	2 m^3
1 cuve enterrée d'essence	< -40°C	4 m^3	1/5*	0,8 m^3
1 cuve aérienne de fuel (remplaçant une cuve enterrée obsolète)	> 55°C	10 m^3	1/5	2 m^3
Bidons et fût de liquides d'entretien		0,8 m^3	1	0,8 m^3
1 cuve 2 compartiments de fluxant : (2 x 40 m^3) (Greenflux et Indulin)	≥ 62°C 126°C	80 m^3	1/5	16 m^3
Total				**23,6 m^3**

** Coeff. divisés par 5 en raison d'un stockage double enveloppe + détection de fuite, soit un Coef. pour le gasoil de 1/25e et pour l'essence de 1/5.*

Distribution de liquides inflammables

L'installation dispose de 3 postes de distribution de carburant :

Poste	Consommation annuelle		
	Consommation brute	Consommation Equivalente	
1 - Gasoil	412 645 litres	Coeff. : 1/5	82,5 m^3
2 - GNR	171 470 litres	Coeff. : 1/5	34,3 m^3
3 - Essence	16 392 litres	Coeff. : 1	16,4 m^3
Total distribution /an	(cap Eq. =1)		**133,2 m^3**

Mélangeage de liquide inflammable

La seule matière première liquide inflammable est le fluxant utilisé dans l'Usine à liant. Son emploi ne fait l'objet d'aucun mélange en cuve : il est additionné au bitume par injection dans la tuyauterie pour un taux de 10 % par rapport au produit fini bitume fluxé. L'homogénéité est immédiate dans un mélangeur en ligne statique sans nécessité de mélangeage en cuve.

La quantité utilisée en mélange, bitume + fluxant, dans la conduite est inférieure à 1 tonne en capacité équivalente de 1.

Caractéristiques d'inflammabilité des produits :

Fabrication de bitumes fluxés et fluxés modifiés	$P_{éclair}$
Matière première : Bitume	> 220 / 250°C
Matière première : Fluxant	≥ 62°C ou 126°C
Produit fini : Bitume fluxé	> 100°C

Stockage et utilisation de polymère

Fabrication de bitumes fluxés et fluxés modifiés	
Stockage maximal de polymère SBS	**4,5 m^3**
Mélangeage de polymère maxi /jour : La quantité maximale de production de bitume modifié et bitume fluxé modifié est de 45 t/j avec 2,2 % de polymère	**0,99 t/jour**

Combustion

La puissance thermique totale maximale de l'installation de combustion est de,

Poste	Puissance nominale kW
Chaudière parc à liants / gaz	1,2 MW
Chaudière Atelier chauffage du bâtiment / fuel	0,407 MW
Chaudière Administration	0,045 MW
Total	**1,65 MW**

Le brûleur de la centrale à chaud n'est pas à prendre en compte étant inclus dans le poste d'enrobage.

Chauffage par fluide caloporteur

Volume de fluide caloporteur, huile TOTAL SERIOLA ETA 32 ayant un point d'éclair > 218°C:

Poste	Volume	T°C utilisation
Chaufferie alimentant le parc Liant	8 000 L	200°C
Trémies d'enrobés	400 L	160°C
Volume total	**8 400 L**	**< 218°C**

Stockage et emploi d'acide chlorhydrique

Acide	Concentration	Volume de stockage
Acide chlorhydrique	> 25 %	5 m^3 / **5,65 t**

Stockage de matières très toxiques pour l'environnement

Ce critère ne concerne qu'essentiellement les additifs utilisés en fabrication :

	MP	Phrase de risque Environnement		Qté maximale présente
		DIRECTIVE UE 1999/45/CE	RÈGLEMENT (CE) No 1272/2008	
Additifs Bitume	Emulsamine L 60	R50/53	H400-H410	Maximum **3 t**
	Dinoram SL	R50	H410	
	Stabiram MS 6	R50	H400-H410	
	Redicote EM 33	R50	H400	
	Redicote E4875	R50/53	H410	
	Cecabase RT 945	R50/53	H410	

Gammadensimètre

L'installation entrepose un gammadensimètre TROXLER 3440, à l'usage de mesures de densité ou d'humidité sur chantiers, utilisant deux sources radioactives scellées de césium (Cs) et américium (Am) :

Source	Activité maximale détenue Ai	Seuil d'exemption Axi	Q
Cs 137	296 MBq	10^{+4} Bq	2,96 10^{+4}
Am 241	1 480 MBq	10^{+4} Bq	14,8 10^{+4}
Q = $\sum$ (Ai/Axi)			**17,76 10^{+4}**

Cet équipement est destiné à la mesure de la teneur en eau (Am 241/Be) et masse volumique moyenne apparente (Cs 137) sur sols naturels, assises traitées ou non traitées, couches de forme et matériaux de terrassement.

Cet instrument n'est en aucun cas utilisé sur l'installation. Son stockage sur l'installation est réalisé dans sa valise de transport, celle-ci étant rangée dès son arrivée sur l'installation dans un caisson de sécurité ayant les caractéristiques suivantes :

- ⇨ Caisson de 1,50 m x 1,40 m x 1,50 m en béton
- ⇨ Epaisseur des parois verticales = 0,30 m
- ⇨ Epaisseur dessus /dessous = 0,40 m
- ⇨ Caisson faces intérieures : doublage en panneau isolant thermique de 3 cm d'épaisseur
- ⇨ Porte
  - – Cadenas pour la fermeture
  - – Panneaux sandwich : Face extérieure / tôle lisse épaisseur 3 mm ; Face intérieure /tôle lisse épaisseur 3 mm + garnissage en feuille de plomb épaisseur 12,5 mm.
  - – Présence d'un dosimètre.

Cet équipement dispose d'une "Autorisation d'exercer une activité nucléaire à des fins non médicales" délivrée par l'ASN avec renouvellement sous le n° T360218 en date du 26/02/2013 et valable jusqu'au 26/02/2018. Ces sources radioactives peuvent être détenues et utilisées aux seules fins de mesure simultanée de densité et d'humidité sur chantiers.

***Annexe 2** : Autorisation de l'ASN T360218 du 26/02/2013*

La personne responsable de cette activité est M Charles BRICOGNE, Responsable des régions routières du Groupe ROGER MARTIN.

La Personne Compétente en matière de Radioprotection, au sens du code de la santé publique est M Nicolas GORRE, PRC du site SETEC Diors. M N. GORRE est titulaire d'un certificat de formation de "Personne Compétente à la Radioprotection", conformément à l'article R.4451-108 du Code du Travail et à l'arrêté du 26/140/2005, module théorique et module pratique délivré par l'APAVE respectivement en dates du 29/03/2013 et 27/06/2013.

Equipements divers

- ⇨ 1 chargeur LIEBHERR L 556 2plus2, Charge de basculement statique de 14,8 t
- ⇨ 1 pelle hydraulique Komatsu PC228US-3
- ⇨ 2 ponts bascule entrée / sortie de l'installation
- ⇨ 1 pont bascule sous trémie de la centrale ASTEC
- ⇨ Et un Parc Matériel de plus de 50 machines (camions, pelles hydrauliques, niveleuses, finisseurs, machine à ECF, répandeuses, toupies à béton, épandeur latéral, …) sur chantiers.

8 – Capacité de stockage

- ⇨ Centrale d'enrobage à chaud : CEC
- ⇨ Centrale d'enrobage à froid : CEF
- ⇨ Usine à liant : UL
- ⇨ Centrale béton : CB
- ⇨ Atelier d'entretien : AE

Activité	Matières	Stockage t / m³ / m²		
		Localisation	Qté unit.	volume maxi stocké / rubrique
CEC	➢ Enrobés (transit)	CEC	4 x 60 t	**240 t**
	➢ Bitumes Centrale d'enrobage	Parc à liants	2 x 50 t 1 x (25+25) t	**1 010 t** (rubrique 1520)
UL	➢ Bitumes Usine à liant	Parc à liants	CH* 1 x (40+60) t 1 x 40 t ; 1 x 50 t 1 x 40 t	
	➢ Bitumes modifiés/fluxés	Parc bitume modifié/fluxé	4 x 50 t 1 x 40 t	
	➢ Emulsions Usine à liant	Parc Emulsion	3 x 60 t 2 x (40+40) t	
CEF	➢ Emulsion Centrale à froid	CEF	1 x (25+25) t	
UL	• Acide chlorhydrique	Parc bitume modifié/fluxé	5,65 t	**5,65 t** (rubrique 1611)
	• Additifs : Emulsifiants et Dope	Local couvert	3 x 1 m³	**3 m³**
	• Polymère SBS	Usine à liant	4 t	**4,5 m³** (rubrique 2662)

*CH : cuve horizontale (40+60) : cuve compartimentée

Activité	Matières	Stockage t / m³ / m²		
		Localisation	Qté unit.	volume stocké / rubrique
CEC	➢ Granulats	Zone PROD	8 600 m²	**14 700 m²** (rubrique 2517)
CB	➢ Granulats		1 500 m²	
CEC	➢ Croutes, agrégats d'enrobage à recycler	Parcelle 751	4 600m²	
CEF	➢ Chaux éteinte	Zone PROD	60 m³	**380 m³** (rubrique 2516)
	➢ Ciment		60 m³	
CB	➢ Ciment		3 x 60 m³	
	➢ Fillers		80 m³	
	➢ Additifs / fûts de 200L à 1 000 L	Local CB		**7,2 m³**
	• Superplastifiant		2 x 2 m³	
	• Accélérateur		1,5 m³	
	• Retardateur		1 m³	
	• Cure		0,7 m³	
UL	Fluxant Usine à liant dans une cuve compartimentée Coeff. =1/5	Parc à liants	1 x (40+40) t Cap. Eq.= 16 m³	Capacité Equivalente **23,6 m³** (rubrique 1432)
AE	➢ GNR 1 cuve enterrée Double paroi + détection	Parcelle 286	50 m³ Cap. Eq.=2 m³	
	➢ Gasoil 1 cuve enterrée Double paroi + détection		50 m³ Cap. Eq.= 2 m³	
	➢ Essence 1 cuve enterrée Double paroi + détection		4 m³ Cap. Eq.= 0,8 m³	
	➢ Fuel FOD 1 cuve aérienne		10 m³ Cap. Eq.= 2 m³	
	➢ Liquides inflamm. d'entretien		0,8 m³ Cap. Eq.= 0,8 m³	
	➢ Pneumatiques		~ 40 unités	**20 m³** (rubrique 2663)
	➢ Gaz liquéfiés sous pression en bouteilles • Oxygène • Propane • Acétylène	Dans atelier	**40 kg** **83 kg** **21 kg**	rubrique 1220 rubrique 1412 rubrique 11418

9 - Historique

⇨ **1972** : Installation de la société sur la Zone Industrielle de la Martinerie, parcelles de production actuelles avec une centrale d'enrobé à chaud et une centrale à froid.

⇨ **1974** : Ajout d'une centrale à béton.

- ⇨ **1976** : Construction de l'atelier de réparation et d'entretien des véhicules avec achat de la parcelle correspondante.
- ⇨ **1995** : Ajout d'une usine à liant. Installation de la partie administrative sur la parcelle actuelle.
- ⇨ **1996** : Achat de la parcelle 751
- ⇨ **2000** : Rachat de SETEC par le Groupe ROGER MARTIN.
- ⇨ **2006** : Extension des bureaux administratifs, construction des vestiaires et utilisation de la parcelle 751 pour le stockage des fraisâts de déconstruction.

10 - Situation administrative

- ⇨ **22/04/1976** : Arrêté préfectoral n°76-1667, autorisant l'exploitation d'une centrale d'enrobé à chaud
- ⇨ **11/04/1979 :** Arrêté préfectoral n°79-1326, autorisant l'exploitation d'une centrale d'enrobage à chaud, un atelier de réparation et d'entretien de véhicules et dépôt de liquides inflammables.
- ⇨ **07/01/1988** : Arrêté préfectoral n°88-E-20, autorisant l'exploitation d'une nouvelle centrale d'enrobage à chaud, d'une centrale à béton et d'un atelier de réparation et d'entretien.

Rubrique	AP n°88-E-20 du 07/01/1988	
67.1	Fusion ou application par immersion ou tout autre procédé d'asphalte, brais, goudrons, …….	A
183bis1	Centrale d'enrobage à chaud	A
217.1	Dépôt de goudrons et matières bitumineuses	A
153bis1	Installation de combustion	A
89bis2	Broyage, concassage, criblage, ... de pierres, cailloux, ….	D
68.2	Atelier de réparation et d'entretien de véhicules	D
253.B	Dépôt enterré de liquides inflammables	D
261bis	Poste de distribution de carburant	D

- ⇨ **13/01/2000** : Arrêté préfectoral n°200-E-97, autorisant temporairement une centrale d'enrobé à chaud pour 6 mois.

11 - Régime des activités

Les rubriques, dans lesquelles les activités de l'installation doivent être rangées, sont présentées pages suivantes :

1. **Suivant nomenclature jusqu'au 01/06/2015**
2. **suivant nomenclature à partir du 01/06/2015.**

CLASSEMENT SUIVANT NOMENCLATURE ANTERIEURE AU 1ER JUIN 2015

RUBRIQUE	INTITULE	DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
1520-1	Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais, et matières bitumineuses (dépôts de) 1- Supérieur à 500 T	Stockage de, • Bitumes purs = 380 t • Bitumes modifiés/fluxés = 240 t • Emulsions = 390 t	Quantité maximale présente **1 010 t**	**A**	**1**
1715-1	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001 1- La valeur de Q est égale ou supérieure à 10^4	1 gammadensimètre TROXLER 3440 entreposé sur site avec, • une source au césium • et une source d'américium pour utilisation sur chantiers	La valeur totale de Q est de, **$17,76\ 10^4$**	**A**	**1**
2521-1	Enrobage au bitume de matériaux routiers (centrale d') 1- A chaud	Centrale d'enrobage à chaud ASTEC sécheur double RAP	**200 t/h**	**A**	**2**
2515-1b	1° Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, autres que celles visées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. La puissance installée des installations, étant : b) Supérieure à 200 kW, mais inférieure ou égale à 550 kW	• 1 concasseur Russler master RM8D de 122 kW de puissance, • 1 cribleur Powerscreen Warrior 1400-1800 de 82 kW de puissance	Puissance totale de, **204 kW**	**E**	
2517-2	Station de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques. La superficie de l'aire de transit étant 2. Supérieure à 10 000 m^2, mais inférieure ou égale à 30 000 m^2	Stockage de, • granulats…… 10 100 m^2 • agrégats de déconstruction . 4 600 m^2	Stockage de, **14 700 m^2**	**E**	**-**
1432-2b	Dépôt de liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) 2-stockage de liquide inflammable b) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m^3 mais inférieure ou égale à 100 m^3.	• GNR ……....50 m^3 coeff. 1/25 • Gasoil ……....50 m^3 coeff.1/25 • Fuel FOD .....10 m^3 coeff. 1/5 • Fluxant ……... 80 m^3 coeff.1/5 • Essence ……4 m^3 coeff. 1/5 • Liq d'entretien 0,8 m^3 coeff. 1	Capacité équivalente de **24 m^3**	**DC**	**-**

RUBRIQUE	INTITULE	DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
1435-3	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou aéronefs. Le volume annuel de carburant distribué étant : 3- > 100 m^3 mais ≤ 3500 m^3	Distribution de carburant pour un volume équivalent annuel de, • GNR …….. 34,3 m^3 • Gasoil …….. 82,5 m^3 • Essence …….. 16,4 m^3	Volume équivalent annuel distribué de, **133,2 m^3**	**DC**	
2518-2	Installation de production de béton prêt à l'emploi équipée d'un dispositif d'alimentation en liants hydrauliques mécanisé, à l'exclusion des installations visées par la rubrique 2522. La capacité de malaxage étant : 2. Inférieure ou égale à 3 m^3	Centrale à béton	Capacité de malaxage d'un volume de **2 m^3**	**D**	
2521-2b	Enrobage au bitume de matériaux routiers (centrale d') 2- A froid, la capacité de l'installation étant, b) Supérieure à 100 t/j, mais inférieure ou égale à 1 500 t/j	Centrale d'enrobage à froid SOREMAT	Capacité journalière maximale de **1 200 t/j**	**D**	**-**
2915-2	Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles 2-lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluide présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est > à 250 L	Fluide caloporteur, utilisé à T ≤ 200°C, inférieure au pt d'éclair de 218°C.	Volume total = **8 400 L**	**D**	**-**
1172	Dangereux pour l'environnement (A), très toxique pour les organismes aquatiques, stockage, emploi de substances ou préparations 3- Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	Stockage et emploi d'agent de process à phrase de risque R50 ou R50/53	La quantité maximale stockée est de **3 t**	**Non Classée**	
1220	Oxygène	Stockage liquéfié en 5 bouteilles	**40 kg** < 2 t	**Non Classée**	
1412	Gaz inflammable liquéfié	Propane en bouteille	**83 kg** < 6 t	**Non Classée**	
1418	Acétylène	5 bouteilles	**21 kg** < 100 kg	**Non Classée**	
1433-B	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) B. - Autres installations Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : b) Supérieure à 1 t, mais inférieure à 10 t	Fabrication de bitumes fluxés avec fluxant liquide inflammable à un taux de 10%	1 piquage sur une conduite de transfert avec une quantité de (bitume + fluxant) : **< 1 t.**	**Non Classée**	

RUBRIQUE	INTITULE	DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
1611	Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, …. (emploi ou stockage de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2 Supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 250 t	1 cuve d'acide chlorhydrique à plus de 25% en concentration.	Quantité totale de, **5,65 t**	**Non Classée**	
2516	Station de transit de produits minéraux pulvérulents non ensachés tels que ciments, plâtres, chaux, sables fillérisés ou de déchets non dangereux inertes pulvérulents La capacité de transit étant : 2° Supérieure à 5 000 m^3, mais inférieure ou égale à 25 000 m^3	Stockage de, • Ciment …… …….240 m^3 • Fillers …… …..80 m^3 • Chaux éteinte ……60 m^3	Volume maximal de **380 m^3**	**Non Classée**	
2661-1	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1° Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : b) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j Régime de la déclaration.	Fabrication en cuve de mélange bitume + polymère SBS	Capacité journalière maximale de **0,99 t/j**	**Non Classée**	
2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant : 3° Supérieur ou égal à 100 m^3, mais inférieur à 1 000 m^3.	Stockage de polymère SBS	Volume maximal de **4,5 m^3**	**Non Classée**	
2663-2	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères … (stockage de) 2° Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant Régime de l'enregistrement. c) Supérieur ou égal à 1 000 m^3, mais inférieur à 10 000 m^3	1 stockage de pneumatiques dans 2 conteneurs type "maritimes".	Volume maximal présent de, **20 m^3**	**Non Classée**	
2910.A	Combustion A- lorsque l'installation consomme exclusivement seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fuel domestique, …… 2° Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	2 Chaudières : • Chauffage au gaz du fluide caloporteur des stockages liants • Chauffage au fuel Atelier • Chauffage gaz Administration	Puissance totale de : **1,65 MW**	**Non Classée**	-
2930-1	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie. 1- Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur. b) La surface de l'atelier étant supérieure à 2 000 m^2, mais inférieure ou égale à 5 000 m^2	1 atelier de réparation et d'entretien des véhicules de chantier. • Atelier 1 169 m^2 • Magasin pièces 553 m^2	Surface totale de, **1 722 m^2**	**Non Classée**	

CLASSEMENT SUIVANT NOMENCLATURE AU 1ER JUIN 2015

RUBRIQUE		DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
4801-1	Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 500 t	Stockage de, • Bitumes purs = 380 t • Bitumes modifiés/fluxés = 240 t • Emulsions = 390 t	Quantité maximale présente **1 010 t**	**A**	**1**
2521-1	Enrobage au bitume de matériaux routiers (centrale d') 1- A chaud	Centrale d'enrobage à chaud ASTEC sécheur double RAP	**200 t/h**	**A**	**2**
2515-1b	1° Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, autres que celles visées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. La puissance installée des installations, étant : b) Supérieure à 200 kW, mais inférieure ou égale à 550 kW	• 1 concasseur Russler master RM8D de 122 kW de puissance, • 1 cribleur Powerscreen Warrior 1400-1800 de 82 kW de puissance	Puissance totale de, **204 kW**	**E**	**-**
2517-2	Station de transit de produits minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques. La superficie de l'aire de transit étant 2. Supérieure à 10 000 m^2, mais inférieure ou égale à 30 000 m^2	Stockage de, • granulats…… 10 100 m^2 • agrégats de déconstruction . 4 600 m^2	Stockage de, **14 700 m^2**	**E**	**-**
1435-3	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou aéronefs. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 3- Supérieur à 100 m^3 d'essence ou 500 m^3 au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m^3	Distribution de carburant pour un volume équivalent annuel de, • GNR …….. 171,5 m^3 • Gasoil …….. 412,6 m^3 • Essence …….. 16,4 m^3	Volume équivalent annuel distribué de, **601 m^3**	**DC**	**-**
2518-2	Installation de production de béton prêt à l'emploi équipée d'un dispositif d'alimentation en liants hydrauliques mécanisé, à l'exclusion des installations visées par la rubrique 2522. La capacité de malaxage étant : 2. Inférieure ou égale à 3 m^3	Centrale à béton	Capacité de malaxage d'un volume de **2 m^3**	**D**	**-**
2521-2b	Enrobage au bitume de matériaux routiers (centrale d') 2- A froid, la capacité de l'installation étant, b) Supérieure à 100 t/j, mais inférieure ou égale à 1 500 t/j	Centrale d'enrobage à froid SOREMAT	Capacité journalière maximale de **1 200 t/j**	**D**	**-**

RUBRIQUE	INTITULE	DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
2915-2	Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles 2-lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluide présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est > à 250 L	Fluide caloporteur, utilisé à T ≤ 200°C, inférieure au pt d'éclair de 218°C.	Volume total = **8 400 L**	**D**	-
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330 La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t	Stockage de, • Fluxant = 65,6 t • Liq d'entretien = 0,7 t	Quantité totale = **67 t**	**DC**	-
2516	Station de transit de produits minéraux pulvérulents non ensachés tels que ciments, plâtres, chaux, sables fillérisés ou de déchets non dangereux inertes pulvérulents La capacité de transit étant : 2° Supérieure à 5 000 m^3, mais inférieure ou égale à 25 000 m^3	Stockage de, • Ciment …… …….240 m^3 • Fillers …… …..80 m^3 • Chaux éteinte ……60 m^3	Volume maximal de **380 m^3** < 5000 m^3	**Non Classée**	-
2661-1	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1° Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j	Fabrication en cuve de mélange bitume + polymère SBS	Capacité journalière maximale de **0,99 t/j** <1 t/j	**Non Classée**	-
2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant : 3° Supérieur ou égal à 100 m^3, mais inférieur à 1 000 $m^{3.}$	Stockage de polymère SBS	Volume maximal de **4,5 m^3** <100 m^3	**Non Classée**	-
2663-2	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères … (stockage de) 2° Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant Régime de l'enregistrement. c) Supérieur ou égal à 1 000 m^3, mais inférieur à 10 000 m^3	1 stockage de pneumatiques dans 2 conteneurs type "maritimes".	Volume maximal présent de, **20 m^3** <1000 m^2	**Non Classée**	-

RUBRIQUE	INTITULE	DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
2910.A	Combustion A- lorsque l'installation consomme exclusivement seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fuel domestique, …… 2° Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	2 Chaudières : • Chauffage au gaz du fluide caloporteur des stockages liants • Chauffage au fuel Atelier • Chauffage gaz Administration	Puissance totale de : **1,65 MW** < 2 MW	**Non Classée**	-
2930-1	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie. 1- Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur. b) La surface de l'atelier étant supérieure à 2 000 m^2, mais inférieure ou égale à 5 000 m^2	1 atelier de réparation et d'entretien des véhicules de chantier. • Atelier 1 169 m^2 • Magasin pièces 553 m^2	Surface totale de, **1 722 m^2** < 2000 m^2	**Non Classée**	-
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1 La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	Stockage et emploi d'agent de process à phrase de risque H400 et/ou H410	La quantité maximale stockée est de **3 t** < 20 t	**Non Classée**	-
4718	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL et biogaz affiné…) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	Propane en bouteille	**83 kg** < 6 t	**Non Classée**	-
4719	Acétylène (numéro CAS 74-86-2) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t	5 bouteilles d'acétylène	**21 kg** < 250 kg	**Non Classée**	-
4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t	Stockage de 5 bouteilles d'oxygène	**40 kg** < 2 t	**Non Classée**	-

RUBRIQUE	INTITULE	DESIGNATION DES INSTALLATIONS	VOLUME DES ACTIVITES	REGIME	RAYON D'AFFICH.
4734-1	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, ….. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines, étant : 1. Pour les cavités souterraines, les stockages enterrés ou en double enveloppe avec système de détection de fuite : c) Supérieure ou égale à 50 t d'essence ou 250 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total	Stockage de produits pétroliers en double enveloppe avec système de détection de fuite : • GNR …… 42,25 t • Gasoil ……..... 42,25 t • Essence …… 2,48 t	Quantité totale = **87 t** Quantité d'essence < 50 t Quantité totale <250 t	**Non Classée**	-
4734-2	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, ….. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines, étant : 2. Pour les autres stockages : c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total	Stockage de produits pétroliers en cuve aérienne : • Fuel FOD …….. 8,45 t	Quantité totale = **8,45 t** < 50 t	**Non Classée**	-

12 - Capacités financières

Groupe ROGER MARTIN

Le **Groupe ROGER MARTIN** est une entreprise familiale indépendante créée en 1895 et dont les métiers sont : les Routes, les Voirie et réseaux divers, le Terrassement, l'Electricité, le Génie civil, l'Assainissement, l'Environnement, les Concessions PPP et la Production industrielle.

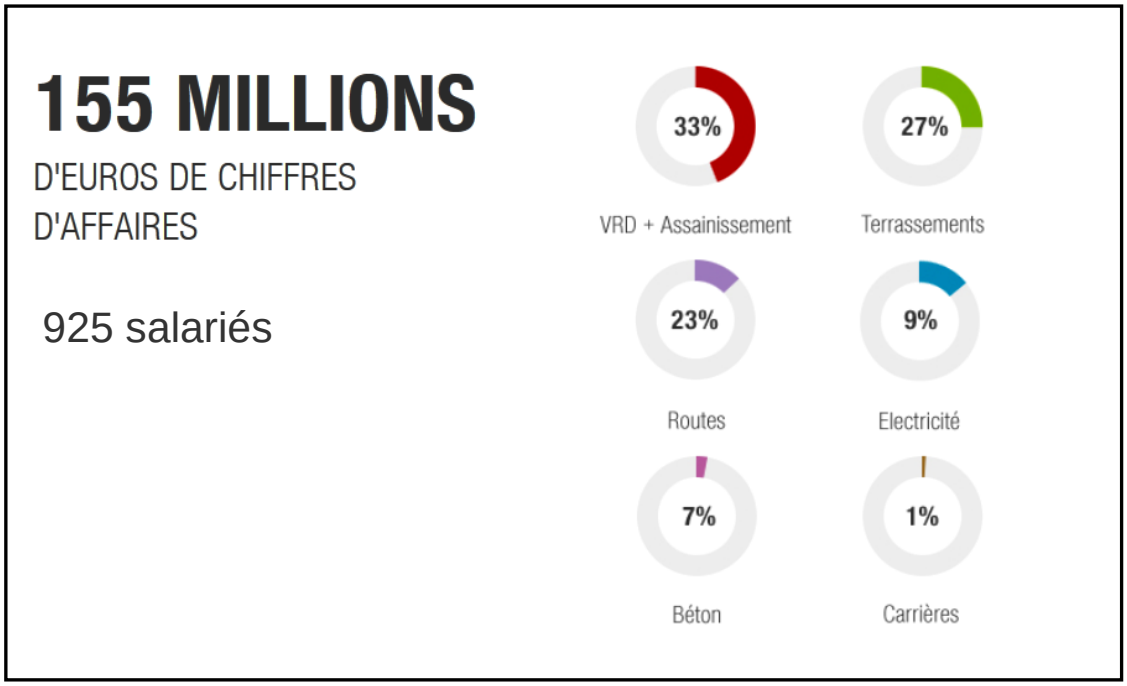
Ces métiers sont exercés au sein des différentes entités du **Groupe ROGER MARTIN** à savoir,

- ⇨ **DE GASPERIS,** Chaponost (69)
- ⇨ **DEMONGEOT - FAUCHET,** Dijon (21)
- ⇨ **HENRI MARTIN**, Chenove (21)
- ⇨ **LOCATELLI**, Pusey (70)
- ⇨ **ROGER CUENOT**, Levier (25)
- ⇨ **S.N.2.V.** Vonnas (01)
- ⇨ **SETEC** - **TTR** Diors (36)
- ⇨ Ainsi que les **Agences ROGER MARTIN** : de Belfort Andelnans (90), de Besançon Dannemarie s/ Crète (25), de Dijon Saint-Apollinaire (21), de Lyon Chasse s/ Rhône (38), Agence Grands Travaux DIJON CEDEX (21) et Secteur Sud Ouest USSEL (15).

Les unités industrielles du **Groupe ROGER MARTIN** sont,

- ⇨ Les carrières
- ⇨ Les centrales Asphalte
- ⇨ Les centrales Béton
- ⇨ Les centrales d'Enrobage
- ⇨ Les installations de stockage de déchets inertes
- ⇨ Les plateformes de recyclage
- ⇨ Et les usines à Liants

Répartition du chiffre d'affaire par activité



SETEC

L'installation est le principal des trois sites composant la société, les deux autres étant,

- La Châtre (36), centrale à Béton
- Et Vierzon, Centre de travaux, dépôt.

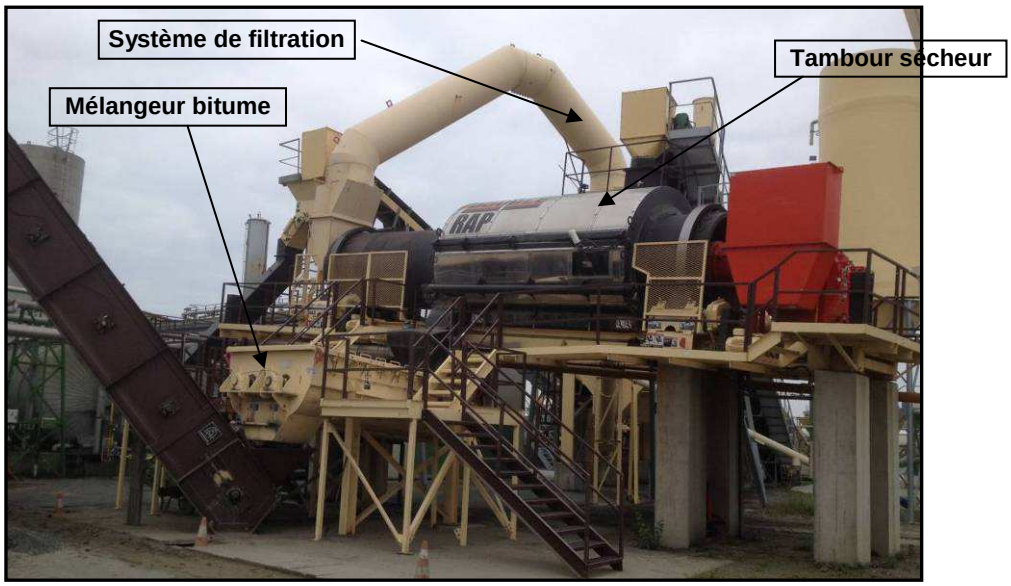
Son chiffre d'affaire est le suivant sur les trois derniers exercices :

	2010/2011	2011/2012	2012/2013
CA M€	**20,85**	**24,09**	**20,90**
EBE k€		**17,1**	**278,6**

La banque de France a attribué à la société **SETEC** la note de cotation E3, attestant une capacité "forte" de l'entreprise à honorer ses engagements financiers.

Annexe 33 : *Cotation Banque de France /Oct.2013.*

Centrale d'enrobage à chaud ASTEC



Usine à liant en bâtiment et stockage des bitumes fluxés

Centrale à Béton

Atelier de réparation et d'entretien du matériel roulant

Caisson d'entreposage du gammadensimètre TROXLER