

## Sté SATE 90 – FONTAINE

**DEKRA  
Industrial SAS**



[www.dekra-industrial.fr](http://www.dekra-industrial.fr)

### PIECE N°3

**RESUMES NON TECHNIQUES**

---

## **Dossier de demande d'actualisation de l'autorisation d'exploiter**

*Référence n°: 50434901\_v9*

*Date : 5 décembre 2013*

SATE est implantée au sein de la zone industrielle de l'aéroparc à Fontaine (90) et procède à la fabrication de chauffe-eaux (CE).

Le passage de la production actuelle en 2x8 soumet le site au régime d'autorisation pour l'exploitation d'installations classées pour la protection de l'environnement pour l'activité de poudrage peinture et fabrication de mousse polyuréthane.

Par ailleurs, la société va mettre en place un dispositif d'adjonction de pentane dans le process de moussage polyuréthane. La mousse polyuréthane est utilisée pour réaliser l'isolation thermique du chauffe-eau. A l'heure actuelle, SATE utilise une mousse à base de polyol et d'isocyanate (MDI) dont le stockage augmentera dans le cadre du projet. L'adjonction de pentane au mélange permettra d'améliorer significativement les propriétés mécaniques et d'isolation de la mousse. C'est un procédé déjà utilisé sur le site ATLANTIC à La Roche sur Yon depuis 2001. Ce projet n'aura pas d'impact sur le classement ICPE du site du point de vue du pentane mais soumettra le site à autorisation pour le MDI.

Le planning prévisionnel est le suivant :

- Mars à août 2013 : réalisation des travaux « pentane »,
- Septembre 2013 : Démarrage de l'installation.

Conformément à l'article R421-2 du code de l'urbanisme, l'enfouissement d'une cuve de stockage n'entre pas dans la procédure de dépôt de permis de construire

Une déclaration préalable de travaux n° DP 090047 13A0005 a été déposée et acceptée par la mairie de Fontaine concernant la modification de la clôture et des accès au site (voir copie **en annexe**).

Ainsi, un dossier de demande d'autorisation d'exploiter est déposé. Ce dossier a été réalisé en collaboration avec la Sté DEKRA (67 – Ostwald).

## RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE D'IMPACT

	SITUATION ACTUELLE	SITUATION FUTURE
<b>Accès et circulation</b>	<p>L'accès à l'usine se fait par la route départementale RD60.</p> <p>Le secteur bénéficie actuellement d'une desserte interne depuis la RD60. Cette voie est en lien avec l'autoroute A36 et la RN 63. La liaison directe entre l'A36 et la zone de l'aéroparc évite les secteurs urbanisés.</p>	Situation inchangée
<b>Paysage, voisinage et occupation des sols</b>	<p>Le site de SATE s'intègre dans le paysage de la zone artisanale et industrielle où elle se trouve implantée. Les parcelles d'implantation du site sont classées en zone UY (destinée à l'accueil d'entreprises industrielles et de bureaux).</p>	Situation inchangée
<b>Activités industrielles</b>	<p>L'inventaire historique de sites industriels et activités de service (source : <a href="http://basias.brgm.fr">http://basias.brgm.fr</a>) recense la commune de Fontaine parmi les communes avec sites non localisés.</p> <p>Selon les informations disponibles, ces activités ne se trouvaient pas dans la zone d'activité de l'aéroparc.</p> <p>La base de données BASOL ne recense pas de sites et sols pollués sur la commune de Fontaine.</p>	Situation inchangée
<b>Servitudes</b>	Absence de servitudes	Situation inchangée
<b>Compatibilité du projet</b>	-	<p>Le projet est compatible avec le POS de la commune, PPA, PPRn Inondation du bassin de la Bourbeuse, SDAGE Rhône Méditerranée, SAGE de l'Allan, Plan de prévention et de gestion des déchets non dangereux sur le Territoire de Belfort, Plan Régional Elimination des Déchets Spéciaux de Franche Comté (9 avril 1996), Charte de qualité environnementale l'Aéroparc de Belfort Fontaine.</p>
<b>Géologie</b>	La géologie du site est caractérisée par la présence de formations de marnes et de grès.	Situation inchangée
<b>Hydrogéologie (eaux souterraines)</b>	La présence d'eau en sous-sol est identifiée sur le secteur de la commune de Fontaine dont certaines sont exploitées. SATE ne se situe dans aucun périmètre de protection.	Situation inchangée
<b>Hydrologie (Eaux superficielles)</b>	<p>Dans le secteur de Fontaine, le réseau hydrographique de surface est constitué du ruisseau du Saint Nicolas, à environ 1,2 km du site.</p> <p>La commune de Fontaine est concernée par le SDAGE Rhône Méditerranée.</p> <p>Le Territoire de Belfort et les départements voisins abritent les réservoirs biologiques. L'activité de la SATE n'a pas d'impact ou de conséquences sur ces réservoirs biologiques.</p>	Situation inchangée

	SITUATION ACTUELLE	SITUATION FUTURE
<b>Météorologie</b>	<p>Le climat régnant au niveau régional est de type continental. Ceci s'explique notamment par la situation géographique en Europe moyenne et la localisation spécifique entre les reliefs des Vosges au Nord et ceux du Jura au Sud.</p> <p>Les vents dominants sont les vents en provenance d'Ouest-Sud-ouest et Est-Nord-est.</p>	Situation inchangée
<b>Faune – Flore</b>	<p>La diversité des milieux naturels autour de la commune de Fontaine implique la présence de 2 ZNIEFF et de 2 zones NATURA 2000. Le site d'implantation de SATE n'exerce pas d'emprise sur ces zones.</p>	Situation inchangée
<b>Esthétique</b>	<p>Le site d'implantation de SATE est localisé en zone artisanale et industrielle. Les bâtiments présentent une faible hauteur.</p> <p>Le site s'insère dans l'environnement local et l'architecture des bâtiments est conforme au règlement d'urbanisme.</p>	Situation inchangée
<b>L'eau</b>	<p><b>CONSOMMATION :</b></p> <p>SATE est exclusivement alimenté depuis le réseau de distribution communal. Un compteur d'eau est implanté sur le site.</p> <p><b>USAGES :</b></p> <p>L'eau est utilisée pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le contrôle étanchéité des cuves,</li> <li>• la préparation de l'émail,</li> <li>• les sanitaires,</li> <li>• la réserve sprinklage.</li> </ul> <p>L'activité de la société SATE n'entraîne aucun rejet industriel.</p> <p><b>TRAITEMENT DES EAUX USEES :</b></p> <p>Les eaux sanitaires sont collectées par le réseau d'assainissement communal puis traitées par la station d'épuration de Fontaine.</p> <p><b>EAUX PLUVIALES :</b></p> <p>Les eaux pluviales sont traitées par séparateur hydrocarbures pour les zones de réception et d'expédition. Elles sont ensuite vers le réseau de collecte de la zone d'activité et transitent par des bassins d'orage avant de rejoindre le milieu récepteur.</p>	Situation inchangée
<b>L'air</b>	<p>Les polluants susceptibles d'être rejetés sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• des fumées de combustion (chaudières, aérothermes et brûleurs de fours au gaz naturel),</li> <li>• des poussières (grenailleuses FB3 et GCE, retouche émail) (filtres finisseurs),</li> <li>• des fumées de soudure (soudure FB3 et GCE),</li> <li>• des COV en très faible quantité (four peinture poudre).</li> </ul>	<p>Le projet entrainera le largage du pentane à l'atmosphère par le biais d'une cheminée au niveau du carroussel d'injection de polyuréthane. L'activité de l'entreprise sera conforme à la réglementation en vigueur.</p>

	SITUATION ACTUELLE	SITUATION FUTURE
<b>Le sol et le sous-sol</b>	Tous les produits susceptibles de polluer le milieu en cas de déversement sont disposés sur rétention.	Le pentane sera stocké dans une cuve double enveloppe, enterrée et avec détection de fuite. Une aire de dépotage sécurisée sera mise en place. L'ensemble des canalisations sera également sécurisé. Les cuves de MDI et de polyols seront disposées sur rétentions séparées et conformes à la réglementation. La cuve de MDI sera intégrée dans un local spécifique et isolé par murs coupe-feu.
<b>Les déchets</b>	Le tri sélectif des déchets est en vigueur au sein de l'entreprise. Pour les déchets industriels dangereux, l'ensemble de prestataires transmet à SATE un bordereau de suivi des déchets (BSD) justifiant de la bonne élimination de leurs déchets.	L'objectif de SATE est de poursuivre ses efforts en matière de valorisation de ces déchets.
<b>Bruit</b>	L'environnement du site est caractérisé par la présence de sources d'émissions sonores diffuses liées à la circulation sur voie routière proche et à aux entreprises avoisinantes. Les mesures réalisées en avril 2011 montrent la conformité du site par rapport aux normes réglementaires.	Une attention particulière sera portée à la mise en œuvre de techniques sans nuisances acoustiques pour les futures installations.
<b>Emissions lumineuses</b>	La société SATE respecte la charte d'éclairage de la ZAC de l'Aéroparc visant à l'absence d'éblouissement perturbateurs et d'inconforts dus aux sources d'éclairage, l'absence de pollution lumineuse due aux effets d'illumination, l'absence de pollution du ciel.	Situation inchangée
<b>Transport et approvisionnement</b>	Le trafic routier lié à l'activité de l'usine est nettement plus faible que celui des principaux axes de circulation des alentours.	Situation inchangée
<b>Effets sur le climat</b>	SATE émet peu de GES au regard de l'activité industrielle française. Son impact sur le climat peut ainsi être considéré comme maîtrisé.	Situation inchangée
<b>Santé des populations</b>	En fonctionnement normal, l'étude d'impact sanitaire ne met pas en évidence un quelconque impact négatif sur la santé des habitations les plus proches.	Situation inchangée
<b>Remise en état du site</b>	En cas de cessation d'activité de l'établissement, celui ci pourra être : 1) soit vendu en l'état, en cas de reprise de l'activité par une autre entreprise. 2) soit vendu après démantèlement des installations présentant un risque pour l'environnement. Sous cette 2 <sup>nd</sup> e hypothèse, SATE s'engage, en cas de cessation d'activité, à prendre les mesures nécessaires afin d'assurer la protection de l'environnement.	

## RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE DE DANGERS

L'étude de dangers a pour objet de rendre compte de l'examen effectué par l'exploitant pour caractériser, analyser, évaluer, prévenir et réduire les risques d'une installation.

L'étude AMDEC décrit pour un composant ses défaillances, les conséquences des défaillances étudiées et une quantification du danger prenant en compte les moyens de prévention et de protection mis en œuvre sur le site.

Cette quantification est réalisée en deux étapes :

- évaluation préliminaire des risques (citée dans la réglementation) : une première cotation des dangers est réalisée sans tenir compte des moyens de prévention et de protection mis en œuvre sur le site,
- étude détaillée de réduction des risques : une deuxième cotation est ensuite réalisée en tenant compte de ces moyens, ce qui permet de réduire la criticité des dangers étudiés. On prend également en compte la cinétique de l'accident, afin d'être le plus réaliste possible dans la cotation des différents accidents.

On peut ainsi effectuer une hiérarchisation des scénarii et se concentrer sur les scénarii les plus critiques.

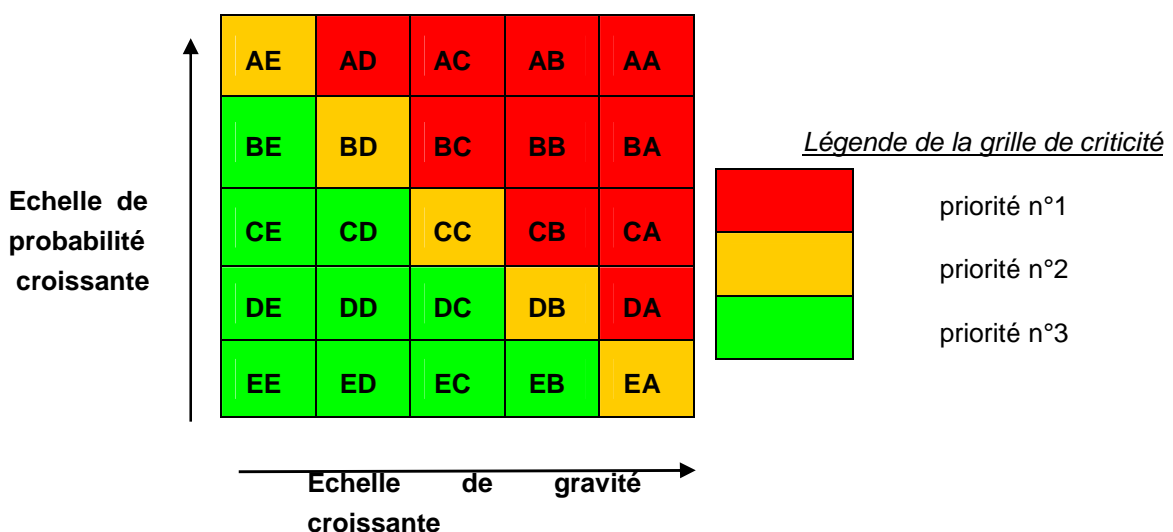
Les niveaux relatifs retenus pour appréhender la criticité de chaque risque, en rapport avec l'accidentologie, sont les suivants :

- Niveaux de probabilité : 5 niveaux retenus de « événement possible mais extrêmement peu probable » à « événement courant »
- Niveaux de gravité : 5 niveaux retenus de « modéré » à « désastreux »
- Cinétique : 2 niveaux retenus : rapide ou lente

**La criticité est le croisement des critères de gravité et de fréquence.** Les niveaux de risques faibles, moyens ou majeurs sont définis en fonction de l'occurrence des risques élevés et de la forte gravité potentielle du risque.

Elle permet de hiérarchiser les situations et de donner un ordre de priorité à l'action de l'exploitant pour assurer la sécurisation de ses installations.

La grille de criticité retenue par l'exploitant est la suivante :

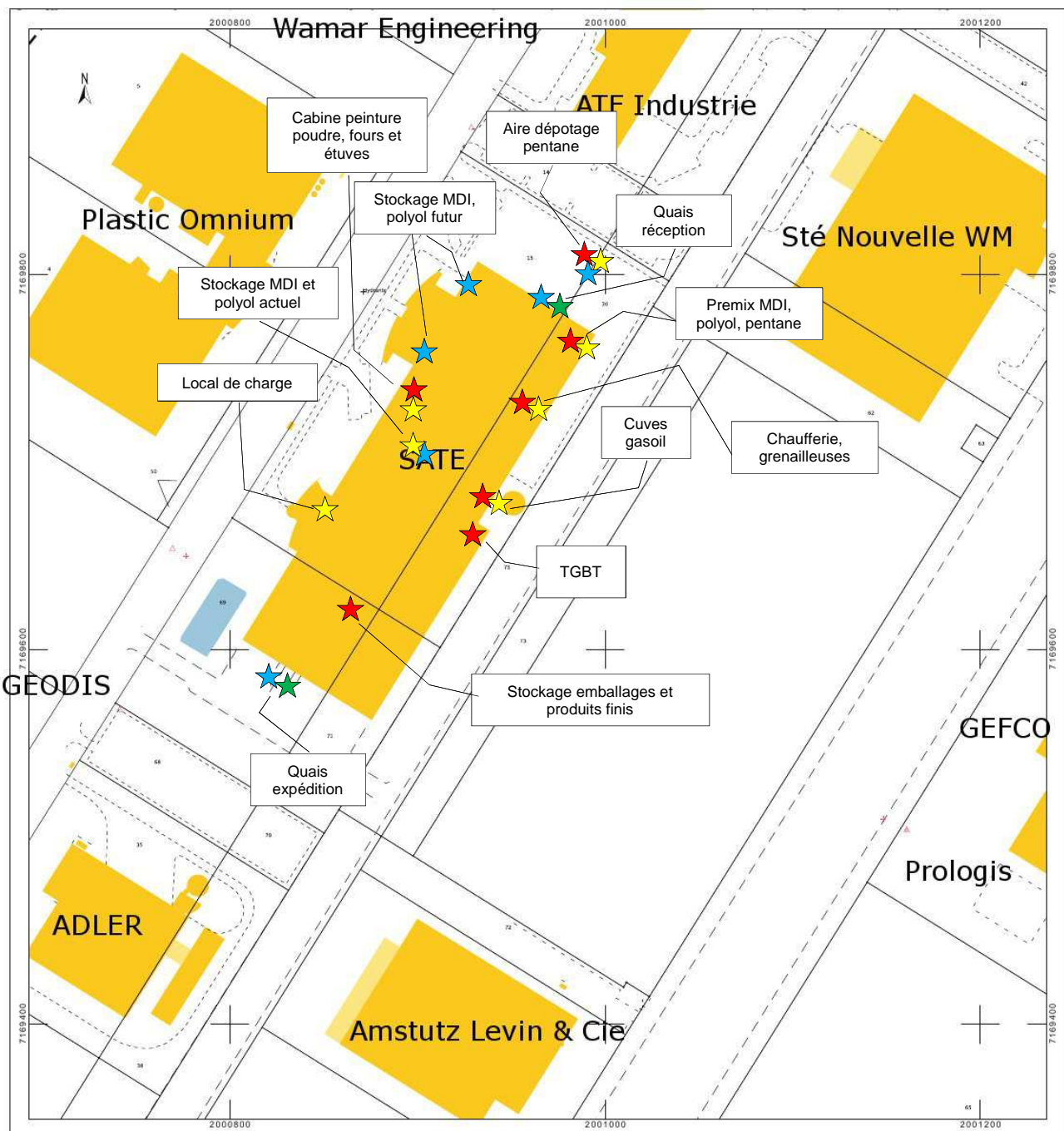


La méthode retenue présente deux niveaux d'évaluation de la criticité : une évaluation sans prendre en compte les actions de prévention et de protection existantes sur le site (P1 et G1), puis une deuxième cotation prenant en compte ces critères (P2 et G2), réalisée selon la règle suivante :

- ⇒ Les mesures de prévention permettent de réduire la fréquence de l'événement redouté,
- ⇒ Les mesures de protection permettent de réduire la gravité de l'événement redouté

A l'issue de cette décote on intègre le critère de cinétique et on a ainsi une cotation reflétant la criticité réelle des scénarii étudiés et permettant leur hiérarchisation.

Département : TERRITOIRE DE BELFORT  Commune : FONTAINE	DIRECTION GÉNÉRALE DES FINANCES PUBLIQUES ----- EXTRAIT DU PLAN CADASTRAL INFORMATISÉ -----	Le plan visualisé sur cet extrait est géré par le centre des impôts foncier suivant :  Cet extrait de plan vous est délivré par :  cadastre.gouv.fr
Section : CB Feuille : 000 CB 01  Échelle d'origine : 1/2000 Échelle d'édition : 1/2000  Date d'édition : 21/03/2011 (fuseau horaire de Paris)  Coordonnées en projection : RGF93CC48  ©2010 Ministère du budget, des comptes publics et de la réforme de l'État	<ul style="list-style-type: none"> <li>★ Risque incendie</li> <li>★ Risque explosion</li> <li>★ Risque pollution accidentelles des eaux</li> <li>★ Risque d'atteinte à la personne</li> </ul> <p><b>Plan de localisation des zones à risques SATE – Fontaine (90)</b></p>	





**ATELIERS DE PRODUCTION**

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné-tique	Scénario à développer
<p>Incendie : Alimentation carrousel PU (dont pentane avec premix), peinture poudre, Stockage matières premières Maintenance <b>N°1</b></p>	<p>Source d'ignition (cigarette, acte de malveillance, foudre)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Flux thermiques</li> <li>▪ Emission de vapeurs toxiques</li> <li>▪ Pollution du sol, des eaux, de l'air</li> </ul>	B	C	BC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interdiction de fumer,</li> <li>• Site en ordre, propre et rangé,</li> <li>• Accès au site limité (clôtures, badges)</li> <li>• Accès au bâtiment limité,</li> <li>• tous les accès aux équipements "pentane" sont fermés à clef. Cette clef n'est accessible que par le responsable du dépotage et les opérateurs maintenance habilités.</li> <li>• Plan de prévention et permis feu</li> <li>• Vérifications périodiques des installations (électriques...)</li> <li>• Matériaux peu combustibles (ferraille principalement)</li> <li>• Maintenance préventive du matériel</li> <li>• Canalisation à double paroi avec contrôle d'étanchéité entre la cuve enterrée et le bâtiment (pentane seul).</li> <li>• Canalisation inox dans la salle de mélange équipé d'un détecteur de pentane.</li> <li>• Canalisation acier haute pression pour le mélange polyol/pentane</li> <li>• Vanne d'isolement du réseau automatique en cas d'arrêt de l'usine</li> <li>• Détection fuite et arrêt immédiat des installations à proximité + fermeture vannes d'isolement, automatiques.</li> <li>• Détection de pentane au niveau des pompes</li> <li>• Cartérisation des équipements</li> <li>• Utilisation de pompe à accouplement magnétique</li> <li>• Extraction d'air doublée et contrôlée</li> <li>• Détecteurs pentane</li> <li>• Signalisation, alerte, arrêt et isolement automatique des installations.</li> </ul>	C	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Opérateurs formés à intervenir en cas d'incendie</li> <li>▪ Présence d'extincteurs adaptés sur la zone, de RIA</li> <li>▪ Atelier sprinklé</li> <li>▪ Magasin en ordre, propre et rangé (ce qui facilite l'intervention des pompiers)</li> <li>▪ Accès sur les 4 faces du bâtiment (ce qui facilite l'intervention des pompiers)</li> <li>▪ Quantité d'eau disponible suffisante : sprinkler et cuve sprinkler sur lesquelles les pompiers peuvent fixer les lances incendies.</li> <li>• Zone de confinement des eaux d'extinction possible au niveau des quais de réception et obturation du réseau EP prévue.</li> <li>• Etablissement d'un plan ETARE</li> <li>• Le dispositif de sécurité isolera les différents équipements automatiquement.</li> <li>• Pas de stockage aux alentours de la zone de dépotage.</li> </ul>	D	CD	C1	<p><b>Ce scénario ne sera pas développé</b></p>

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné- tique	Scénario à développer
Fours et chaudière <b>N°2</b>	Explosion due à l'utilisation de gaz	Accumulation de gaz Explosion Incendie	C	C	CC	<ul style="list-style-type: none"> <li>sondes de température surveillent le non-dépassement d'une température seuil. Au-delà de cette température, les brûleurs sont automatiquement arrêtés</li> <li>Les fours et chaudière disposent de boutons d'arrêt d'urgence à l'entrée et à la sortie</li> <li>Vannes manuelles de coupure du gaz sont aussi installées dans et hors de l'usine</li> <li>Détection gaz.</li> </ul>	D	<ul style="list-style-type: none"> <li>Opérateurs formés à intervenir en cas d'incendie</li> <li>Sprinklage</li> <li>Présence d'extincteurs et de moyens d'extinction (RIA)</li> <li>Système d'arrêt de l'alimentation gaz</li> <li>Murs coupe feu pour la chaudière</li> <li>Etablissement d'un plan ETARE</li> <li>Eloignement des limites de propriété</li> </ul>	D	DD	C1	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé</i></b>
Renversement Carroussel PU et peinture poudre <b>N°3</b>	Fuite, déversement accidentel	Pollution du sol, de l'eau	B	C	BC	Mesures précédentes N°1 + Secteurs très contrôlé	D	Mesures précédentes N°1 + Secteurs très contrôlé	D	DD		<b><i>Ce scénario ne sera pas développé</i></b>
Renversement Maintenance <b>N°4</b>			C	E	CE	Mesures précédentes N°1 + Très peu de produits présents	D	Mesures précédentes N°1 + Très peu de produits présents	E	DE		<b><i>Ce scénario ne sera pas développé</i></b>

**STOCKAGE DE PRODUITS FINIS (LOGISTIQUE)**

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné- tique	Scénario à développer
Incendie Explosion au niveau des stockages <b>N°5</b>	Source d'ignition (cigarette, acte de malveillance, foudre, incendie extérieur au site)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Onde de pression</li> <li>▪ Flux thermiques</li> <li>▪ Emission de vapeurs toxiques</li> <li>▪ Pollution du sol, des eaux, de l'air</li> </ul>	B	B	BB	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interdiction de fumer,</li> <li>• Site en ordre, propre et rangé,</li> <li>• Accès au site limité (clôtures, badges)</li> <li>• Accès au bâtiment limité,</li> <li>• Plan de prévention et permis feu</li> <li>• Absence d'activité génératrice de source d'ignition (stockage uniquement)</li> <li>• Vérifications périodiques des installations</li> <li>• Stockage de matériaux métalliques principalement</li> </ul>	D	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Opérateurs formés à intervenir en cas d'incendie et à l'ATEX</li> <li>▪ Présence d'extincteurs adaptés sur la zone, de RIA</li> <li>▪ Entrepôt sprinklé et en structure béton</li> <li>▪ Magasin en ordre, propre et rangé (ce qui facilite l'intervention des pompiers)</li> <li>▪ Accès facile par les pompiers (voie de circulation ceinturant le site)</li> <li>▪ Quantité d'eau disponible suffisante : cuves sprinkler sur lesquelles les pompiers peuvent fixer leurs lances incendie.</li> <li>▪ Bassin de confinement des eaux d'extinction</li> <li>▪ Mur coupe feu entre les cellules et entre cellules et atelier de protection</li> <li>▪ Zone d'effets thermiques dans les limites de propriété (<b>voir § 9.</b>)</li> <li>▪ Etablissement d'un plan ETARE</li> </ul>	D	DD	C1	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé</i></b>

**STOCKAGE DE GAZ (EXTERIEURS)**

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné- tique	Scénario à développer
Explosion puis incendie : Bouteilles propane Bouteilles diverses de gaz Cadres de bouteilles d'oxygène <b>N°6</b>	Source d'ignition (cigarette, acte de malveillance, foudre, incendie extérieur au site)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Onde de pression</li> <li>▪ Flux thermiques</li> <li>▪ Emission de vapeurs toxiques</li> <li>▪ Pollution du sol, des eaux, de l'air</li> </ul>	B	B	BB	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interdiction de fumer,</li> <li>• Site en ordre, propre et rangé,</li> <li>• Accès au site limité (clôtures, badges)</li> <li>• Accès au bâtiment limité,</li> <li>• Plan de prévention et permis feu</li> <li>• Vérifications périodiques des installations</li> <li>• Zonage ATEX réalisé</li> <li>• Absence de manipulation à proximité</li> </ul>	C	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Opérateurs formés à intervenir en cas d'incendie et à l'ATEX</li> <li>▪ Stockage à l'écart des ateliers, distants les uns des autres,</li> <li>▪ Présence d'extincteurs adaptés sur la zone</li> <li>▪ Site en ordre, propre et rangé (ce qui facilite l'intervention des pompiers)</li> <li>▪ Accès facile par les pompiers (voie de circulation ceinturant le site)</li> <li>▪ Quantité d'eau disponible suffisante : cuves sprinkler sur lesquelles les pompiers peuvent fixer leurs lances incendie.</li> <li>▪ Bassin de confinement des eaux d'extinction</li> <li>▪ Mur coupe feu entre le stockage de gaz extérieur et l'entrepôt logistique</li> <li>▪ Etablissement d'un plan ETARE</li> </ul>	D	CD	C1	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé</i></b>

**STOCKAGE ET MANIPULATION DE PRODUITS CHIMIQUES ET DECHETS DANGEREUX (EXTERIEUR)**

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné-tique	Scénario à développer
Renversement des produits en cuves, fûts, bidons... <b>N°7</b>	Déversement accidentel	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pollution du sol, de l'eau</li> </ul>	B	E	BE	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Site en ordre, propre et rangé,</li> <li>• Accès au site limité (clôture, badges)</li> <li>• Accès au bâtiment limité,</li> <li>• Stockage sur rétention et limité aux besoins de la production</li> <li>• Caristes formés</li> <li>• Produits dans des conditionnements adaptés (résistants aux chutes)</li> </ul>	D	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Opérateurs formés à intervenir en cas de renversement,</li> <li>▪ Local MDI coupe-feu 2h (projet mise en place cuves)</li> <li>▪ Présence de kits anti-pollution</li> <li>▪ Zones de stockage en ordre, propres et rangées (ce qui facilite l'intervention)</li> <li>▪ Zone de confinement des eaux d'extinction possible au niveau des quais de réception et obturation du réseau EP prévue.</li> </ul>	E	EE	C2	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé : maîtrise suffisante</i></b>
Stockage du pentane (et opérations de dépotage) <b>N°8</b>	Source d'ignition (cigarette, acte de malveillance, foudre, incendie extérieur au site)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Flux thermiques</li> <li>▪ Emission de vapeurs toxiques</li> <li>▪ Pollution du sol, des eaux, de l'air</li> </ul>	B	B	B	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interdiction de fumer,</li> <li>• Accès au site limité (clôture, badges)</li> <li>• Procédure de dépotage</li> <li>• Absence d'activité génératrice de source d'ignition à proximité du dépotage et du stockage</li> <li>• Vérifications périodiques des installations</li> <li>• Cuvette de rétention avec siphon central anti-explosion, séparateur déshuileur</li> <li>• Détection remplissage cuve et alerte des moyens d'interventions</li> <li>• Mise à la masse du camion</li> </ul>	D	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuve enterrée à double paroi avec contrôle d'étanchéité Accès facile pour les pompiers</li> <li>• Inertage à l'azote.</li> <li>• Zones d'effets thermiques dans les limites de propriété (<b>voir § 9.</b>)</li> <li>• Zone de confinement des eaux d'extinction incendie</li> </ul>	D	DD	C1	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé : maîtrise suffisante</i></b>

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné-tique	Scénario à développer
Renversement, fuites, au niveau des opérations de déchargement, chargement, dépotage... <b>N°9</b>	Déversement accidentel	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pollution du sol, de l'eau</li> </ul>	B	C	BC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le dépotage des produits (polyol, iso, pentane) s'effectue suivant les procédures opérateurs, établies et contrôlées Obturation des regards avant les manipulations,</li> <li>• Zones de déchargement protégées pour les EP</li> <li>• Site en ordre, propre et rangé,</li> <li>• Accès au site limité (clôture, badges)</li> <li>• Accès au bâtiment limité,</li> <li>• Stockage limité aux besoins de la production</li> <li>• Caristes formés</li> <li>• Produits dans des conditionnements adaptés (résistants aux chutes)</li> </ul>	C	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pompage cuve de traitement de surface: pose d'une barrière de confinement du camion (amovible) + obturation du caniveau</li> <li>▪ Rétention des zones de stockage</li> <li>▪ Opérateurs formés à intervenir en cas de renversement</li> <li>▪ Protocoles de sécurité signés avec les transporteurs</li> <li>▪ Présence de kits anti-pollution</li> <li>▪ Zones de stockage en ordre, propres et rangées (ce qui facilite l'intervention)</li> <li>▪ Zone de confinement des eaux d'extinction possible au niveau des quais de réception et obturation du réseau EP prévue.</li> </ul>	D	CD	C1	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé</i></b>

**STOCKAGE DES DECHETS NON DANGEREUX**

Défaillance	Causes	Conséquences	P1	G1		Prévention	P2	Protection	G2		Ciné-tique	Scénario à développer
Incendie : Bennes bois, cartons, plastique, compacteur, palettes bois, + éco points dans les ateliers <b>N°10</b>	Source d'ignition (cigarette, acte de malveillance, foudre, incendie extérieur au site)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Flux thermiques</li> <li>▪ Emission de vapeurs toxiques</li> <li>▪ Pollution du sol, des eaux, de l'air</li> </ul>	B	C	BC	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interdiction de fumer,</li> <li>• Site en ordre, propre et rangé,</li> <li>• Accès au site limité (clôture, badges)</li> <li>• Absence de machines à proximité</li> <li>• Plan de prévention et permis feu</li> <li>• Vérifications périodiques des installations</li> <li>• Déchets stockés dans les bennes ou aux endroits définis et périodiquement enlevés (pas d'amoncellement de déchets)</li> <li>• Bennes internes vidées périodiquement (ce qui empêche les dépôts anarchiques)</li> </ul>	D	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Opérateurs formés à intervenir en cas d'incendie</li> <li>▪ Stockage à l'écart des ateliers, distants les uns des autres,</li> <li>▪ Présence d'extincteurs adaptés à proximité</li> <li>▪ Site en ordre, propre et rangé (ce qui facilite l'intervention des pompiers)</li> <li>▪ Accès facile par les pompiers (voie de circulation ceinturant le site)</li> <li>▪ Quantité d'eau disponible suffisante : cuves sprinkler sur lesquelles les pompiers peuvent fixer leurs lances incendie.</li> <li>▪ Zone de confinement des eaux d'extinction possible au niveau des quais de réception et obturation du réseau EP prévue.</li> </ul>	E	DE	C1	<b><i>Ce scénario ne sera pas développé : maîtrise suffisante</i></b>

L'analyse des risques a permis de mettre en évidence que le principal risque de l'entreprise est l'incendie, qui présente toutefois un niveau de risque faible sur l'ensemble du site, notamment grâce aux dispositions prises (sprinklage, murs coupe-feu, ...) et aux faibles volumes de matières combustibles stockés et mis en œuvre.

Les mesures organisationnelles et humaines ainsi que les aménagements prévus par SATE sont importants et permettront de prévenir les risques (de pollution des eaux, d'explosion, mais aussi d'incendie) et de limiter leurs conséquences.

La quantité d'eau disponible pour la défense incendie via les poteaux incendie de la commune, la réserve d'eau et la cuve de sprinklage est suffisante pour les besoins en eau du site.

Concernant les eaux d'extinction d'incendie, dans le cadre d'une solution techniquement et économiquement supportable par l'entreprise, SATE mettra en œuvre les volumes de confinement suffisants pour éviter les risques de pollution. En cas d'incendie, ces eaux seront pompées, analysées et éventuellement traitées.

Les mesures compensatoires doivent permettre d'atteindre le niveau de risque le plus bas possible dans des conditions en l'état des connaissances, des pratiques et de la vulnérabilité de l'environnement.

: - : - : - : - :