

Pièce jointe n°19

Présentation des activités de l'exploitant

SOMMAIRE

1	PRESENTATION GENERALE	3
2	MOTIVATION DU DOSSIER.....	4
3	NATURE DES ACTIVITES	5
3.1	Description des procédés de fabrication,	5
3.1.1	Niveau d'activité	7
3.2	Equipements.....	7
4	UTILITES	8
4.1	Alimentation électrique.....	8
4.2	Poste de charge d'accumulateurs	9
4.3	Production de froid / air comprimé	9
4.4	Installations de combustion.....	9
4.5	Fluide Caloporteur	10
5	CONSOMMATION D'EAU	10
6	REJETS D'EAUX USEES.....	11
7	REJETS D'EAUX PLUVIALES	11
7.1	Gestion actuelle.....	11
7.2	Gestion future.....	12
	PRODUITS DANGEREUX	12
8	DECHETS	13
9	TRAFIC ROUTIER	13
10	BRUIT	14
11	REJET ATMOSPHERIQUE.....	15
12	CLASSEMENT VIS-A-VIS DES ICPE	16
13	CLASSEMENT VIS-A-VIS DES IOTA	18

1 PRESENTATION GENERALE

ADLER France a été créée en 2004. L'installation a appartenu au groupe CARCOUSTICS jusqu'en novembre 2007, puis a été rachetée par le groupe ADLER le 1^{er} décembre 2007. En 2010, le groupe ADLER est entré dans le capital du groupe HP PELZER, dont le siège est en Allemagne. Ce groupe représente aujourd'hui un chiffre d'affaire de 1,47 milliards d'euros pour 58 usines réparties dans le monde.



Les chiffres clé de l'établissement en 2019 :

Chiffres d'affaires net en million €	12,1
Effectifs	76
Nombre de client OEM (Fabricant d'équipement d'origine)	2
Nombre de voiture équipée	13

ADLER France dispose de certifications reconnues dans le domaine de la qualité : IATF 16949 / QSB + / VDA 6.3 / ASES.

Les clients de l'établissement ADLER France sont à plus de 95% le groupe PSA.

2 MOTIVATION DU DOSSIER

ADLER France souhaite régulariser sa situation vis à vis de la réglementation ICPE en vigueur afin de poursuivre son activité de fabrication d'équipements automobiles.

3 NATURE DES ACTIVITES

3.1 Description des procédés de fabrication,

ADLER France produit des solutions d'insonorisation et d'isolation complètes, pour les constructeurs automobiles, les équipementiers automobiles, ainsi que pour les clients industriels. Pour cela, elle exploite des installations de stockage et de transformation de matière et mousse plastiques.

Les matières premières utilisées sont principalement des mousses polyuréthane (PUR), des feutres de coton non tissés, des feutres de coton non tissés imprégnés de résine phénolique, des fibres non tissés (mélange polyester, viscose,) de la laine de verre et enfin de la mousse et des rouleaux en polyéthylène (PE).

Considérant la note d'interprétation DPPR/SEI/GV-238 du 17/12/03, les matières premières cités ci-dessus sont toutes issues d'une première transformation et sont par conséquent considérées comme des produits semi-finis (chapitre 5 de la note). Par conséquent ces derniers sont donc classés suivant la rubrique ICPE 2663.

Afin de mettre en œuvre ces matières premières, ADLER France utilise différents procédés de fabrication qui sont décrit ci-dessous :

1) Thermocompression

La thermocompression consiste à emboutir par compression, un complexe composé de feutre de coton non tissés, de mousse PUR, placés dans une presse chauffée entre 200°C et 250°C. La température souhaité est obtenue soit au moyen d'huile thermique maintenue sous le point éclair soit électriquement.

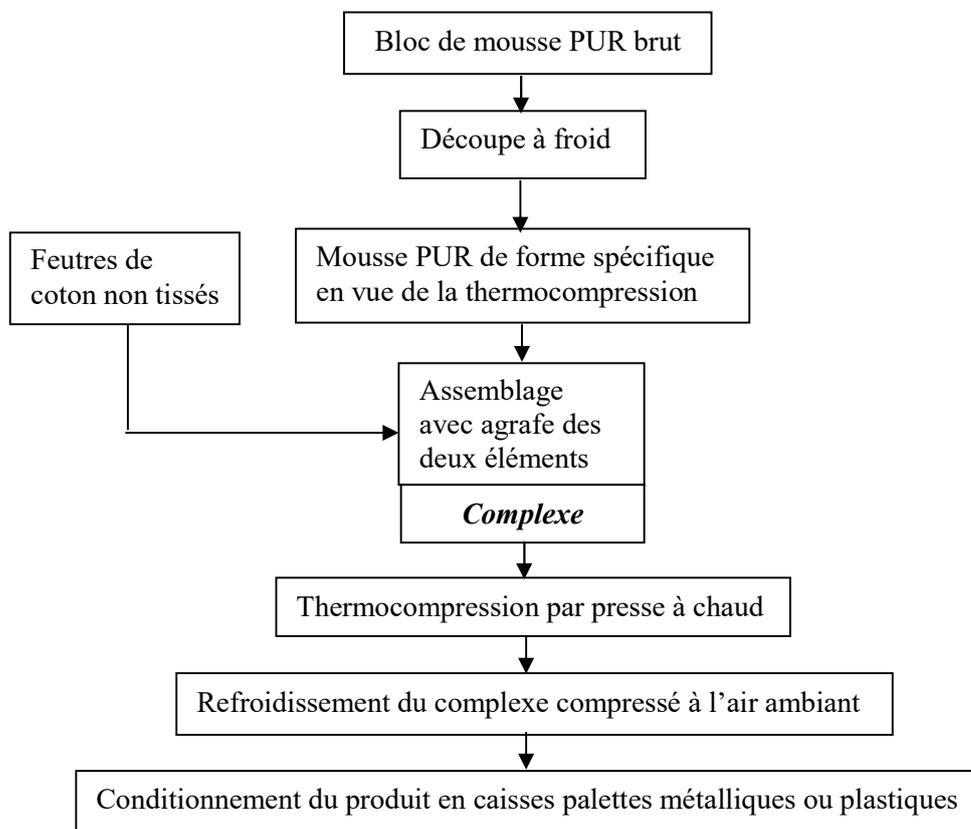


Schéma de principe

S'agissant d'un procédé exigeant des conditions particulières de température et de pression cette activité est classée suivant la rubrique ICPE 2661-1

2) Thermovaccum

Le thermovaccum consiste à donner une forme par compression à du polyéthylène d'après un moule préalablement chauffé.

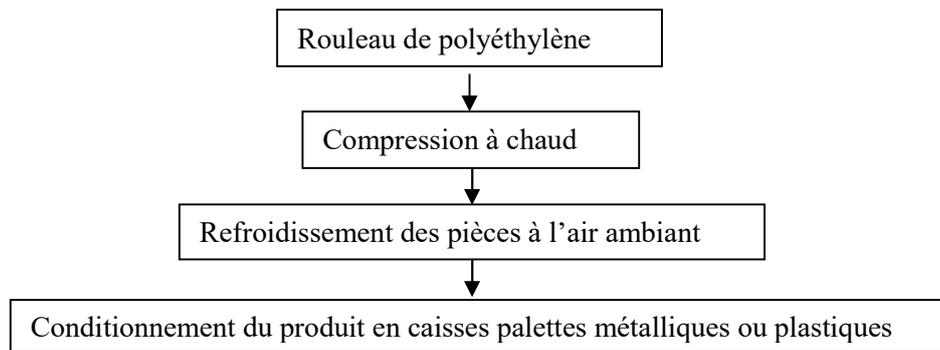


Schéma de principe

S'agissant d'un procédé exigeant des conditions particulières de température et de pression cette activité est classée suivant la rubrique ICPE 2661-1

3) Estampage

L'estampage consiste à déformer plastiquement un complexe composé de feutre et/ou mousse avec de l'adhésif préalablement encollé grâce à une "matrice" installée sur la machine.

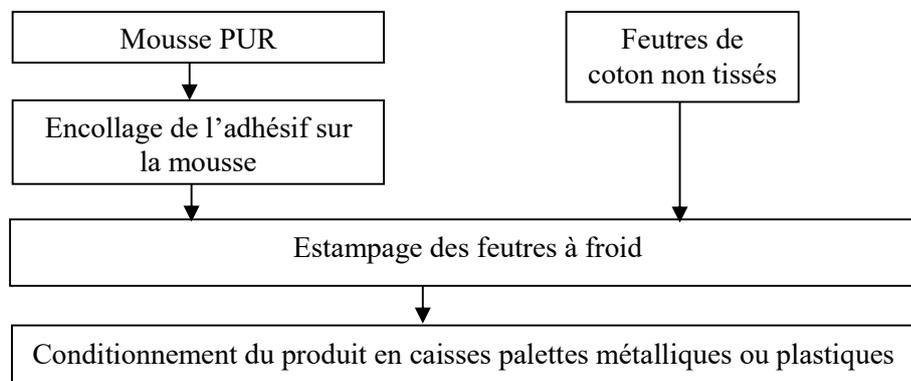


Schéma de principe

S'agissant d'un procédé exclusivement mécanique (estampage) cette activité est classée suivant la rubrique ICPE 2661-2.

Les produits finis issus de ces différents procédés sont des pièces destinées à l'industrie automobile qui sont majoritairement des absorbants acoustiques destinés à l'insonorisation et à l'étanchéité des véhicules. **Ces stocks de produits finis après transformation sont classés suivant la rubrique ICPE 2663 en application de la note d'interprétation DPPR/SEI/GV-238 du 17/12/03.**

3.1.1 Niveau d'activité

Procédés de fabrication	Production journalière	Production journalière retenue	Rubrique concernée	Classement ICPE
Thermocompression	3.84 T/J	4T/J	2661-1-c	Déclaration
Thermovacuum	0.06 T/J			
Estampage	1.02 T/J	1T/J	2661-2-b	Non classé

3.2 Equipements

ADLER France dispose de bâtiment et d'équipements organisés de la façon suivante :

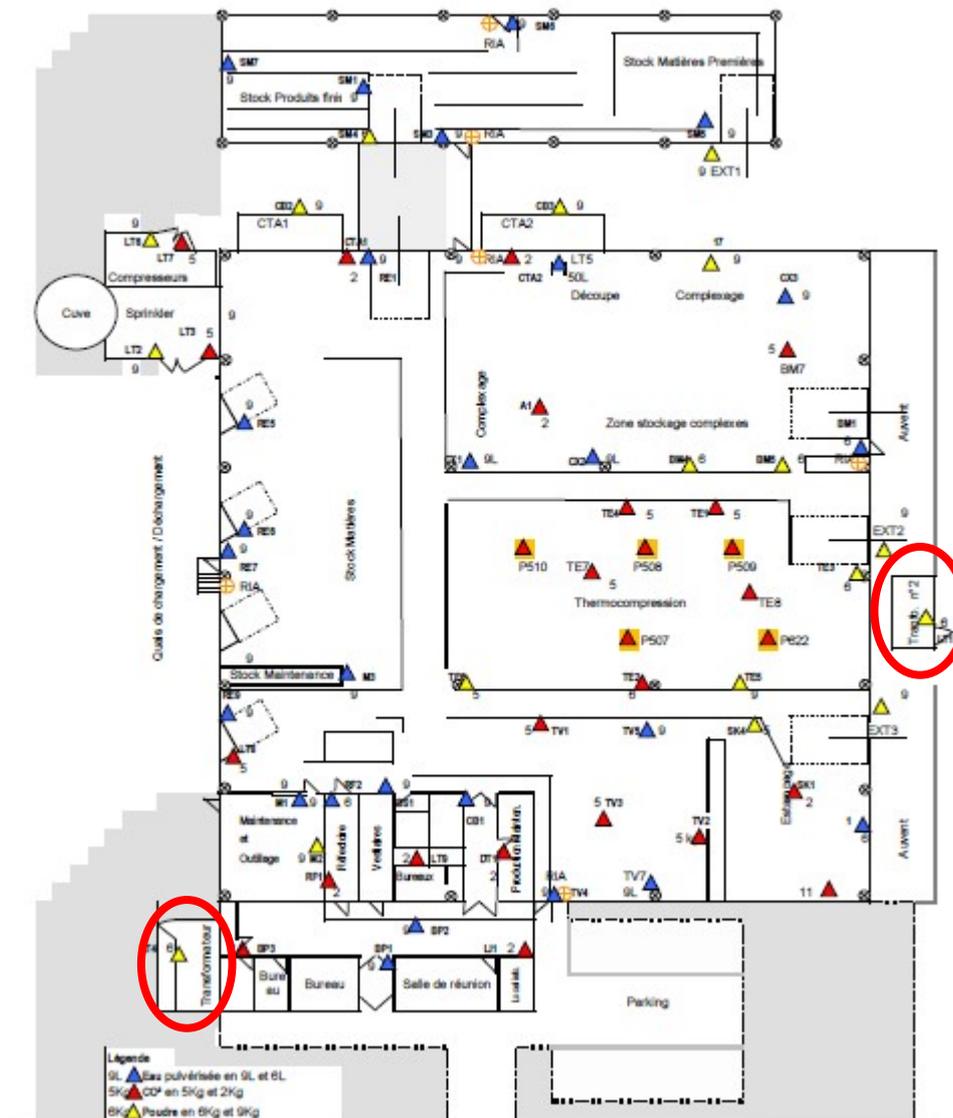
- Un bâtiment principal (fabrication) comprenant :
 - o A l'intérieur :
 - 1200m³ de produits finis en attente d'expédition dont 150m³ de produits finis en attente de contrôle
 - 360m³ de stockage d'en cours de fabrication.
 - 4 presses hydrauliques comportant un réchauffeur électrique d'huile thermique.:
 - 507
 - 508
 - 623
 - 511
 - 5 presses chauffées électriquement :
 - 509
 - 510
 - 622
 - 512
 - 513
 - 2 fours électriques pour réchauffer les moules de puissance de 108 et 144 kW.
 - Plusieurs machines d'encollage, de complexage, de découpe et d'estampage.
 - Un local maintenance.
 - Bureaux, réfectoire, vestiaires.
 - 2 Chaudières fonctionnant au gaz naturel chacune d'une puissance de 8kW.
 - o En façade « Est » :
 - Des stockages d'outils métalliques
 - 1460m³ de stockages de bacs plastiques vides classés ICPE 2663
 - 130m³ de matières premières
 - Un local transformateur.
 - o En façade « Nord » :
 - 2 centrales de traitement de l'air (CTA) de puissance 630kW et 900kW
 - o En façade « Ouest » :
 - Un local compresseur.
 - Un local de sprinklage reliés à une citerne principale de 601 m³.
 - 4 quais de chargement / déchargement.
 - Un local transformateur.
 - o En façade « Sud » :
 - L'entrée des bureaux.
 - Un Parking VL.

- Un bâtiment de stockage de matières premières comprenant :
 - o A l'intérieur :
 - 600m³ de matières premières de type mousse PU.
 - 600m³ de matières premières de type textile coton.

4 UTILITES

4.1 Alimentation électrique

Actuellement deux transformateurs de 1000 kva chacun permettent d'alimenter les deux bâtiments du site en électricité (voir image ci-dessous).



4.2 Poste de charge d'accumulateurs

Bâtiment principal :

- Atelier de fabrication
2 postes « GPO » pour le chariot de manutention des matériels des presses (puissance unitaire : 4,48 kW).
- Local maintenance :
2 postes pour petits chariots élévateurs (puissance : 2*2,9 kW)
2 postes pour gerbeurs (puissance < 2 kW)
1 poste pour chariot 10 T (puissance : 5.7kW)
- Bâtiment de stockage de matière première :
1 poste pour un petit chariot (puissance < 2 kW)

La puissance totale d'accumulateurs électrique produisant de l'hydrogène est inférieure à 50kW (25kW)

4.3 Production de froid / air comprimé

Un compresseur assure l'alimentation en air comprimé de l'établissement.

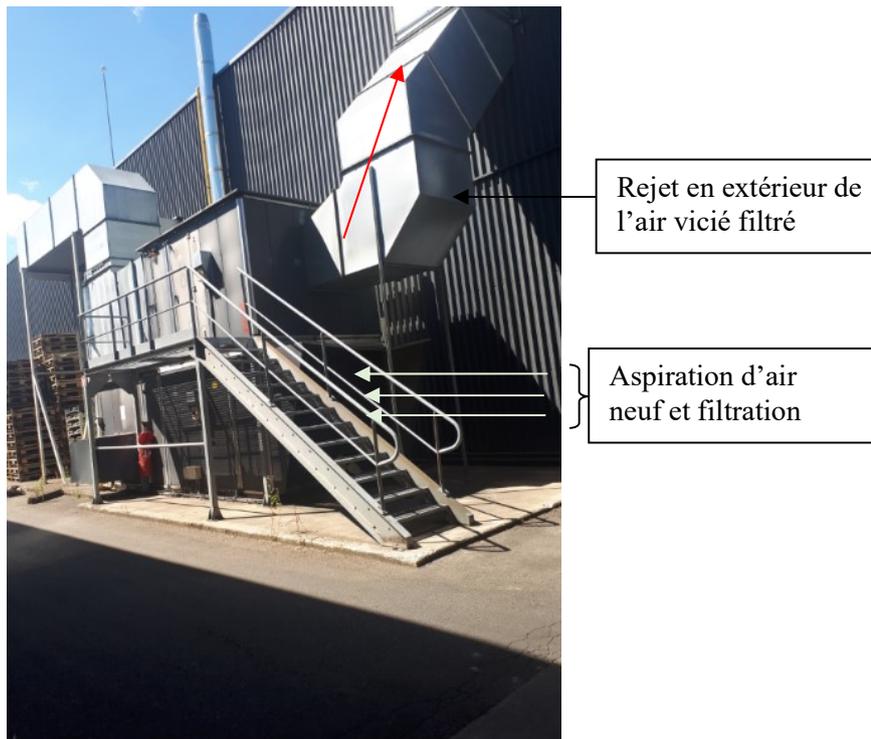
Il n'y a pas de production de froid sur le site hormis les petits groupes de climatisation pour les bureaux.

4.4 Installations de combustion

Le chauffage du bâtiment principal est assuré par deux centrales de traitement de l'air (CTA) dont les brûleurs alimentés au gaz naturel font respectivement 630kW et 900kW. Son principe de fonctionnement est de prendre l'air extérieur, de lui faire subir un traitement (le chauffer, le filtrer) et de l'insuffler via le réseau de gaines aérauliques dans les locaux.

Les deux CTA fonctionnent de la même manière.

A noter également la présence de deux moteurs assurant le fonctionnement du dispositif d'extinction automatique dont un thermique alimenté en fioul domestique d'une puissance de 156kW.



Centrale de traitement de l'air n°1

Un second réseau aéraulique permet aux deux CTA d'expulser l'air pollué extrait au niveau des presses hors du bâtiment. Cet air est filtré avant d'être rejeté.

Deux petites chaudières de 8 kW chacune alimentée en gaz naturel sont utilisées pour chauffer les locaux sociaux et bureaux administratif.

4.5 Fluide Caloporteur

ADLER France utilise une huile thermique chauffées électriquement dans 4 presses de thermocompression (507, 508, 623, 511). Le produit utilisé est le CIF 300 fournit par HAFA France dont le point éclair se situe à 252°C.

Lors du procédé de fabrication par thermocompression cette huile est chauffée à 230°C et est maintenu à cette température par une consigne installée sur chaque presse. La température de chauffe ne dépasse jamais le point éclair

S'agissant d'un procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles mais dont la température d'utilisation est inférieure au point éclair du fluide, en quantité supérieure à 250 litres, cette activité est classée suivant la rubrique ICPE 2915-2

5 CONSOMMATION D'EAU

Le site est exclusivement approvisionné en eau à partir du réseau d'eau potable public (pas de forage). Cette eau est utilisée pour :

- L'alimentation du réseau sanitaire ;
- Le remplissage lors des essais de la citerne permettant le bon fonctionnement du dispositif d'extinction automatique

6 REJETS D'EAUX USEES

Les eaux vannes sont collectées et rejetées au réseau public du tout à l'égout de l'aéroparc.

Il n'y a pas d'eaux usées industrielles générées par les activités de process.

7 REJETS D'EAUX PLUVIALES

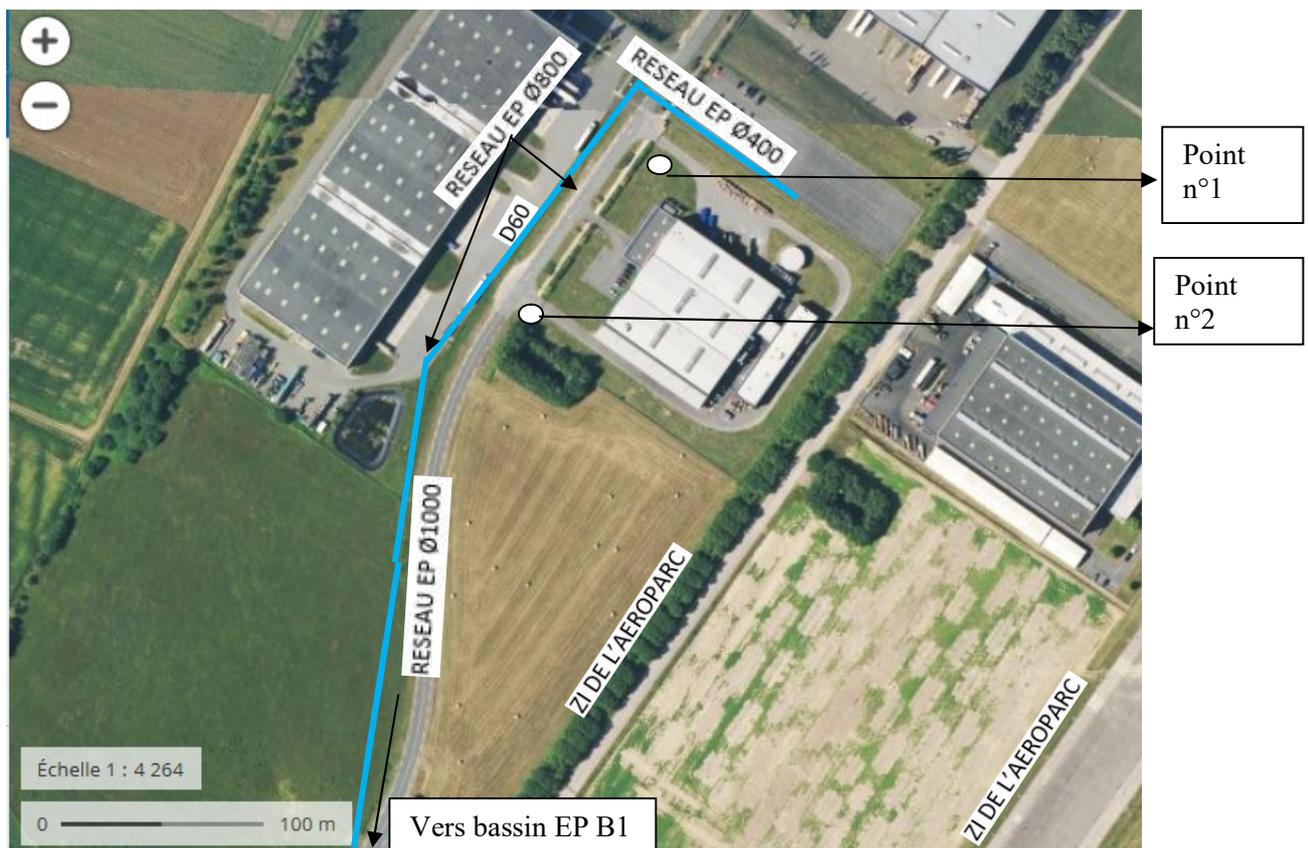
7.1 Gestion actuelle

Les EP du site sont collectées et rejetées en deux point dans le réseau public de l'aéroparc.

Le point de rejet n°1 permet de recueillir les eaux susceptibles d'être polluées (Parking de stationnement, quais, toiture du bâtiment principal). Ces eaux sont relevées au moyen d'un poste de relevage puis traitées par un séparateur d'hydrocarbure correctement entretenu. Le point de rejet n°2 permet recueillir les eaux de toiture du bâtiment B.

Ce réseau se déverse dans le bassin B1 (volume 5300 m³) de l'aéroparc, puis dans la Saint Nicolas.

Le bassin est géré par le Territoire de Belfort.



Les coordonnées Lambert 93 des points de rejet vers la Saint Nicolas sont les suivantes :

- Point n°1
 - X : 1 000 512 m
 - Y : 6 735 971 m
- Point n°2
 - X : 1 000 461 m
 - Y : 6 735 896 m

7.2 Gestion future

Le principe de gestion des eaux pluviales décrit ci – dessus restera identique à la gestion actuelle. A noter que l'exploitant étudie différentes solutions permettant de confiner les eaux d'extinction sur son site.

8 PRODUITS DANGEREUX

Différents produits chimiques dangereux sont nécessaires au bon fonctionnement des installations du site.

Tous les produits ci-dessous sont stockés dans le local maintenance.

- De l'huile hydraulique nécessaire au fonctionnement des presses (2 fûts de 200L).
- De l'huile thermique nécessaire au chauffage des presses de thermocompression (2 fûts de 200L).
- Le produit utilisé dans la fontaine de dégraissage (environ 60 litres fonctionnant en circuit fermé) : produit non classé CLP
- Le produit lessiviel pour l'auto laveuse des sols (environ 50 litres).

Le site ne sera pas à l'origine d'une utilisation de produits dangereux (activité de stockage).

9 DECHETS

Les déchets produits par ADLER France sont des chutes de production, rebuts, cartons, films d'emballage et housses plastiques, des palettes bois cassées, des huiles usagées, des emballages de produits chimiques usagés (pots de colles ou aérosols vides par exemple) et les déchets de type déchets ménagers.

Concernant les déchets d'huiles usagées, ces dernières sont produites à l'issue des nettoyages et maintenances préventives des presses réalisées par le service maintenance

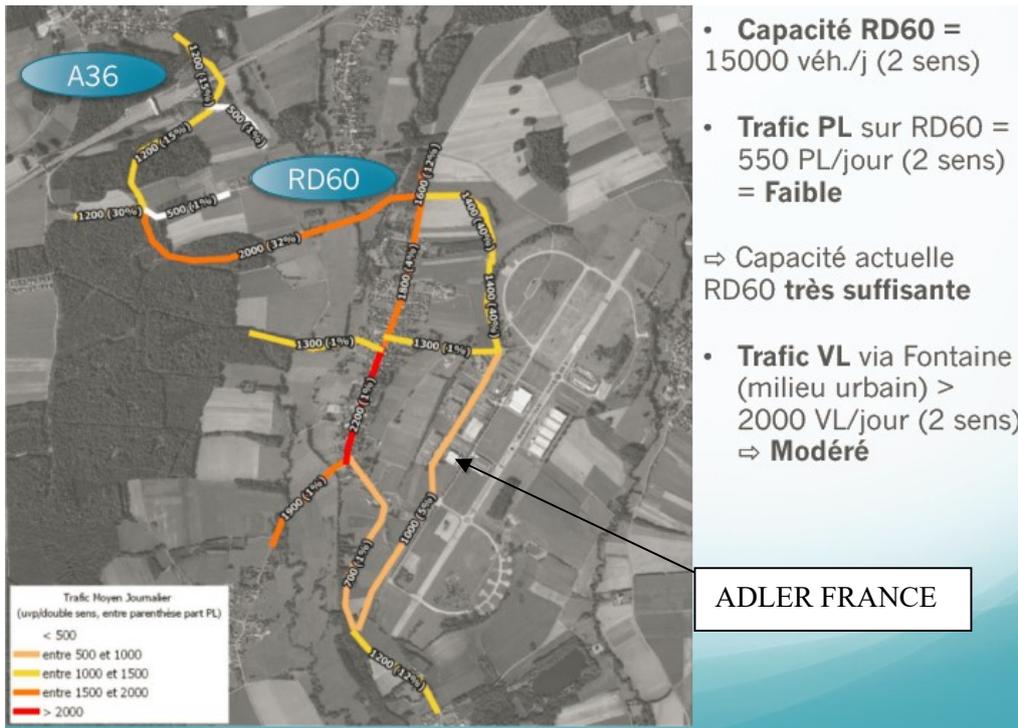
Le tableau suivant résume la nature des déchets, l'estimation des quantités stockées et produites par l'installation ainsi que les filières de traitement et de valorisation :

Désignation du déchet	Code déchet	Stockage sur site		Quantité annuelle produite	Destination finale	Type de traitement
		Quantité maxi stockée	Mode de stockage			
DIB (chutes de production, rebuts déchets ménagers)	15 01 06	60m ³	2 bennes de 30 m ³ à l'extérieur	60 t/an	SUEZ Sausheim	Valorisation énergétique
Cartons, films d'emballage et housses plastiques	15 01 01 15 01 02	30m ³	1 benne de 30 m ³ à l'extérieur	40 t/an	SUEZ Sausheim	Recyclage
Palettes en bois	15 01 03	70m ³	Pile de palettes à l'extérieur	40 t/an	EPALIA Etupes	Recyclage
Huiles usagées	13 01 10*	<1000L	Fûts dans une armoire sur rétention	< 2500L/an	CHIMIREC Montmorot	Valorisation
Emballages de produits chimiques usagés	15 01 10*	100kg	Fût	>0.1 t/an	CLICKECO Richwiller	Incineration

Note : La quantité annuelle de déchets produites est susceptible d'évoluer en fonction de l'activité de l'établissement.

10 TRAFIC ROUTIER

Les livraisons et les expéditions de ADLER France ont lieu de jour uniquement. Les poids lourds (PL) accèdent au site depuis la RD60 par une voie à sens unique qui fait le tour des bâtiments jusqu'aux quais de chargement et de déchargement. Le nombre de camions transitant par le site est évalué à 15 par jour. Les autres déplacements sont liés aux moyens de transport des salariés venant travailler sur le site. Comme indiqué sur le schéma ci-dessous le trafic poids lourd sur la RD60 est évalué à 550PL/jour dans les deux sens. La circulation des PL liés à l'activité de ADLER France représente donc 2.8% du trafic quotidien de la RD60 ce qui est très faible. Le trafic généré par l'exploitant n'est pas amené à évoluer dans les prochaines années.



➔ La circulation des poids lourds générée par l'activité de l'établissement n'a pas d'impact sur le trafic global des voies de circulation (RD60, A36...).

11 BRUIT

Une mesure de bruit a été réalisée par l'établissement le 17 Février 2021 par DEKRA. Quatre points de mesures ont été définis (trois en limites de propriété et un en zone d'émergence réglementée)

Les différents points sont présentés ci-dessous :

POINTS	SITUATION
1	Entrée secondaire du site
2	Clôture sud
3	Clôture nord
4	Extrémité du cimetière



Les résultats de la mesure sont présentés ci-dessous :

		Point	1	2	3	4
Limité de propriété			X	X	X	
ZER						X
Journée (7h-22h)	Niveau bruit ambiant	Laeq	57,0	55,5	66,5	48,5
		L50	49,0	54,5	66,0	40,0
	Niveau admissible		70	70	70	
	Conformité limite propriété		C	C	C	
	Point de mesure résiduel					R4
	Niveau bruit résiduel	Laeq				55,0
		L50				42,5
	Emergence calculée					0
	Emergence autorisée					5
	Conformité émergence					C
Nuit (22h - 7h)	Niveau bruit ambiant	Laeq	50,5	54,5	66,0	46,5
		L50	42,0	54,0	66,0	40,0
	Niveau admissible		60	60	60	
	Conformité limite propriété		C	C	NC	
	Point de mesure résiduel					R4
	Niveau bruit résiduel	Laeq				49,5
		L50				40,5
	Emergence calculée					0
	Emergence autorisée					3
	Conformité émergence					C
Absence de tonalité marquée						

Valeurs en dB (A), arrondies à 0,5 dB près

On peut observer un dépassement au point n°3. Ce dépassement serait dû aux fonctionnements des CTA en période de nuit.

ADLER France établira un plan d'action afin de mettre en conformité son installation vis-à-vis de ce dépassement.

12 REJET ATMOSPHERIQUE

Parmi les procédés de fabrication évoqués, seule la thermocompression exige des conditions particulières de température, pouvant être à l'origine de rejets gazeux. Afin de canaliser ces rejets, cinq presses sont équipées de hottes aspirantes reliées à deux centrales de traitement de l'air (CTA). Ces deux CTA filtrent l'air avant de le rejeter en toiture via deux cheminées indépendantes remontant le long du bâtiment. Trois presses disposent de leur propre réseau aéraulique indépendant pour permettre de captées et de rejetées directement en toiture les émissions.

ADLER France dispose de cinq points de rejets en toiture qui sont :

Points de rejet	Equipements raccordés
Point de rejet n°1	CTA n°1 Presse n°622 Presse n°509
Point de rejet n°2	CTA n°2 Presse n°508 Presse n°507 Presse n°510
Point de rejet n°3	Presse n°511
Point de rejet n°4	Presse n°512
Point de rejet n°5	Presse n°513

13 CLASSEMENT VIS-A-VIS DES ICPE

Le classement ICPE est le suivant :

Rubrique ICPE		Niveau d'activité	Classement
2663-1-a	Stockage de polymères dont (...) : 1. A l'état alvéolaire ou expansé a) Supérieur ou égal à 2 000 m ³	Stockage de MP – Bâtiment B : 1200 m ³ Stockage de PF-Bâtiment principal : 1200m ³ En cours de fabrication - Bâtiment principal : 360m ³ Autres stockages sous auvent (caisses, ...) : 1590m ³ Soit un total de <u>4350m³</u>	E
2661-1-c	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j	Quantité de polymère transformée par thermocompression et thermovacuum: <u>4 T/jour</u>	D

Rubrique ICPE		Niveau d'activité	Classement
2910-A-2	Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a ou au b (i) ou au b (iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique du bois brut relevant du b (v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	Puissance thermique nominale totale : <ul style="list-style-type: none"> • CTA 1 (gaz) : 630 kW • CTA 2 (gaz) : 900 kW • 2 chaudières (gaz) de 8 kW • 1 moteur thermique de 156kW fonctionnant au fioul domestique. Soit une puissance totale <u>P = 1702 kW</u>	DC
2915-2	Procédés de chauffage lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 250 l	Utilisation d'une huile thermique chauffées électriquement dans 4 presses de thermocompression (507, 508, 623, 511) : <u>Quantité supérieur à 250L</u>	D
2661-2-b	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : Supérieure ou égale à 2 t/j, mais inférieure à 20 t/j	Quantité de polymère transformé par tout procédé exclusivement mécanique : <u>1T/jour</u>	NC
2925-1	Ateliers de charge d'accumulateurs électriques : Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (I) étant supérieure à 50 kW	Puissance accumulateur installée sur le site : <u>25 kW</u>	NC

E : Enregistrement / D : déclaration / NC : Non Classé

14 CLASSEMENT VIS-A-VIS DES IOTA

La superficie imperméabilisée globale du site est de 10588m². Le site relève donc du régime de la déclaration concernant la rubrique 2.1.5.0 « rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant :

- 1° Supérieure ou égale à 20 ha →(A)
- 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha →(D) ».

Le site est soumis à un régime de déclaration au titre de la loi sur l'eau.