

R.L.D. 2
Bd de la Fosse N°9
62149 ANNEQUIN

Installation Classée
pour la Protection de l'Environnement

Dossier de demande
d'enregistrement

Mai 2013
Version 3

TABLE DES MATIERES

1 PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ ET DU SITE INDUSTRIEL.....	4
2 LE BÂTIMENT ET SES ACCES.....	9
3 PRODUCTION.....	11
4 PROCESS.....	14
5 INSTALLATIONS ANNEXES.....	18
6 REMISE EN ÉTAT DU SITE.....	26
7 CLASSEMENT DE L'INSTALLATION.....	27
8 CAPACITES TECHNIQUE ET FINANCIERE	28
9 GUIDE DE JUSTIFICATION.....	29
10 COMPATIBILITÉ AVEC LES DOCUMENTS D'URBANISMES.....	53
11 COMPATIBILITÉ DU PROJET AVEC LE SDAGE ET SAGE.....	54
12 IMPACT SUR LE MILIEU NATUREL.....	56
13 COMPATIBILITÉ AVEC LE PLAN D'ÉLIMINATION DES DÉCHETS.....	59

INTRODUCTION

R.L.D. est une société spécialisée dans la location et l'entretien de linge professionnel. Elle dispose de 24 unités de production réparties sur l'ensemble du territoire français.

Les niveaux d'activité du site ont progressivement augmenté ces dernières années, et le niveau du seuil autorisé est aujourd'hui dépassé. De plus, suite à une évolution récente de sa clientèle et à l'obtention de nouveaux marchés, RLD 2 a dû modifier son équipement de production. Ces modifications ont permis d'augmenter la capacité de lavage.

La présente demande d'enregistrement d'exploiter est réalisée en application de la législation sur l'environnement : Code de l'Environnement - Partie réglementaire - Livre V – Titre 1^{er} relatif aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, art L.512.

Elle est composée de :

- la demande d'enregistrement
 - identité du demandeur,
 - localisation de l'installation,
 - description, nature et volume des activités
 - capacité technique et financière
- justification du respect des prescriptions techniques
- étude d'incidence
 - compatibilité du projet avec les dispositions d'urbanisme
 - milieu naturel
 - urbanisme
 - compatibilité du projet avec certains plans, schémas et programmes (par exemple : SDAGE, plans déchets...),
- plans
 - une carte au 1/25 000 ou, à défaut, au 1/50 000 sur laquelle sera indiqué l'emplacement de l'installation projetée,
 - un plan, à l'échelle de 1/2 500 au minimum, des abords de l'installation jusqu'à une distance qui est au moins égale à 100 mètres,
 - un plan d'ensemble, à l'échelle de 1/200 au minimum, indiquant les dispositions projetées de l'installation ainsi que, jusqu'à 35 mètres au moins de celle-ci, l'affectation des constructions et terrains avoisinants, le tracé des réseaux enterrés existants, les canaux, plans d'eau et cours d'eau,

Nous sollicitons une dérogation concernant l'échelle du plan suivant :

- plan de masse du site (1/300ème vs 1/200ème)

Cette étude a été réalisée par Messieurs Thierry BONTE et Ollivier CHESNAIS (SET Environnement), en étroite collaboration avec Monsieur Alain LE ROY, responsable technique de la région Ouest et Monsieur HOUZET, directeur de l'unité RLD 2.

1 PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ ET DU SITE INDUSTRIEL

1.1 Renseignements administratifs

1.1.1 Siège administratif

<u>Raison sociale :</u>	R.L.D. 2
<u>Forme juridique :</u>	S.A. (Société Anonyme)
<u>Adresse du siège :</u>	RLD 2 21-23 rue de la Vanne 92126 MONTROUGE
<u>Président Directeur Général :</u>	Monsieur Daniel DESAGE
<u>Numéro de téléphone :</u>	01 55 58 58 00
<u>Numéro de télécopie :</u>	01 55 58 58 01

1.1.2 Site industriel

<u>Adresse de l'installation :</u>	RLD 2 Boulevard de la Fosse n°9 62149 ANNEQUIN
<u>Numéro de téléphone :</u>	03 21 25 15 90
<u>Numéro de télécopie :</u>	03 21 26 21 21
<u>Numéro SIRET :</u>	775.62.98.27.00012
<u>Code NAF :</u>	714 A
<u>Directeur d'Unité :</u>	Monsieur HOUZET
<u>Personne chargée du suivi de l'affaire au sein de l'organisme demandeur :</u>	Monsieur HOUZET - Directeur de l'unité, Monsieur LE ROY, responsable technique de la région Ouest,
<u>Signataire du dossier de demande d'autorisation d'exploiter</u>	Monsieur HOUZET - Directeur de l'unité

1.2 Situation géographique du site industriel

1.2.1 Localisation

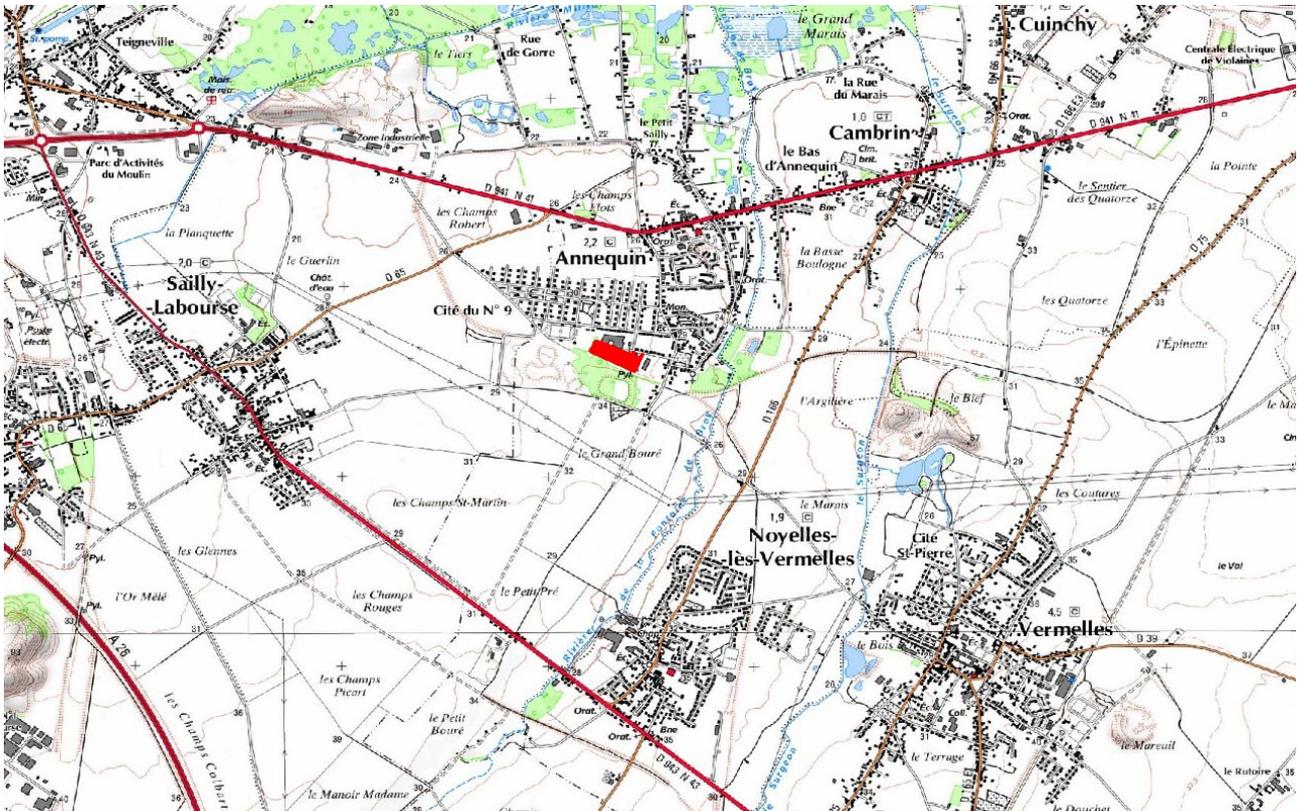
La société RLD 2 est implantée à Annequin dans le département du Pas de Calais dans le triangle :

- Béthune (62) à 10 km,
- la Bassée (59) à 8 km,
- Lens (62) à 16 km.

Les communes limitrophes de ANNEQUIN sont Saily-Labourse, Beuvry, Guinchy, Cambrin, Noyelles-Lès-Vermelles, Mazingarbe.

L'entreprise RLD 2 se situe au Nord du bassin minier du Nord-Pas-de-Calais, dans la zone d'activités de ANNEQUIN.

Extrait de la carte de localisation avec le rayon d'affichage



1.2.2 Parcelles cadastrales

Les références cadastrales de la parcelle du site RLD 2 sont données au tableau suivant.

Parcelles cadastrales du site RLD 2

Département	Commune	Section cadastrale	N° parcelle	Surface (m ²)
Pas-de-Calais.	ANNEQUIN	AD	136	11541
			137	990
			134	1938
			135	1645
TOTAL				16114

Annexe 1 : Carte de localisation (IGN-1/25000ème)

Annexe 2 : Plan des abords (1/2500ème)

1.3 Historique

1.3.1 Historique de la société RLD 2

L'historique de la société RLD 2 est décrit ci-après :

- 1982 :** Naissance de Régie Linge, avec le regroupement de 7 entreprises indépendantes spécialisées dans la location de linge et la blanchisserie industrielle
- 1984 :** Sur ces bases solides, Régie Linge se développe et fédère rapidement 25 usines membres sous forme de franchise industrielle.
- De 1985 à 1997 :** Une croissance soutenue permet à Régie Linge de devenir un acteur incontournable du marché de la location de linge avec près de 10 % de part de marché.
- 1998 :** Pour accroître ses capacités de développement, Régie Linge s'adosse à un partenaire financier, ASTORG. Le groupe ainsi créé prend le nom de RLD. L'objectif visé est de faire de Régie Linge un groupe leader sur le plan national.
- 2000 :** Accélération de la croissance : forte progression de chiffres d'affaires et du résultat ; couverture totale du marché national avec des unités performantes qui emploient plus de 1500 personnes.
- 2001 :** RLD s'impose désormais comme LA MARQUE du groupe Régie Linge Développement. Changement de raison sociale de Régie Linge qui devient RLD. Le siège social est transféré en région parisienne et rassemble les directions opérationnelles du groupe.
- 2002 :** Le programme d'optimisation et de renouvellement des moyens de production continue en vue d'apporter un service toujours plus performant.
- De 2006 à 2008 :** Stratégie de croissance externe qui permet à RLD d'acquérir 6 unités de production supplémentaires, portant à 33 le nombre d'unités du groupe sur l'ensemble du territoire français, avec un chiffre d'affaires global de 140 millions d'euros.

1.3.2 Historique du site RLD 2 de ANNEQUIN

L'historique du site RLD 2 de ANNEQUIN est décrit ci-après :

1968 :	S.A. MONTAGNE s'installe sur le site de ANNEQUIN. Son activité est la blanchisserie et sa clientèle est constitué principalement de particuliers. Elle a développé un réseau de collecte de vêtements de 110 magasins et dépôts.
1979 :	La clientèle des particuliers a été progressivement abandonnée au profit d'une clientèle constituée de professionnels de différents secteurs d'activité : Industrie, restauration, hôtellerie commerces, la prestation évoluant alors vers la location-entretien de linge.
1999 :	La blanchisserie MONTAGNE S.A. devient RLD 2 Nord. RLD 2 Nord est installée à Annequin sur l'ancien site de la Fosse n°9 des Houillères du bassin Nord-Pas de Calais.
2005:	Création d'une zone d'extension soit le long du bâtiment annexe côté Est, soit adjacent à la zone d'expéditions côté Ouest pour le tri et le stockage des tapis.
2010 :	L'activité de RLD 2 a augmenté. Régularisation du site pour le niveau d'activités de 20 t/j en moyenne et de 26 t/j en pointe, correspondant à la capacité maximale des outils de production en place. Arrêt de l'activité de nettoyage à sec

1.4 Nature de l'activité

La société RLD 2 est spécialisée dans la location et l'entretien par lavage - blanchissage de linges professionnels et collectivités locales (hôtellerie, restauration, hôpitaux et cliniques, artisans et industriels).

Le flux de linge est en boucle fermée entre RLD 2 et ses clients, qui sont également ses fournisseurs. Le linge en circulation représente environ 60 tonnes, il est propriété de RLD 2. Sur ce volume, seulement 5 % (environ 3 t) sont stockés en cartons dans le magasin de l'entreprise. Le reste est en rotation permanente, chez le client ou en cours de traitement sur le site RLD 2.

RLD 2 possède son propre service de distribution : le site RLD 2 de ANNEQUIN dispose d'une petite flotte de navettes et camions pour l'enlèvement du linge sale et la livraison du linge propre chez ses clients.

Sur le site de ANNEQUIN, l'activité de la société est la location et entretien :

- de linge provenant principalement de l'hôtellerie, la restauration, les cliniques. Il s'agit d'éponges de draps, de housses, de taies, de serviettes, de nappes, de torchons...
- de vêtements professionnels, comme les bleus, les blouses, les pantalons, les vestes...
- de tapis anti-poussière,
- d'équipements sanitaires. Il s'agit de la fourniture de produits d'hygiène pour les entreprises et la location des appareils associés aux consommables (diffuseurs de parfums, essuie-mains, distributeurs de savons...).

2 LE BÂTIMENT ET SES ACCES

2.1 Desserte routière et accès

RLD 2 est situé à proximité de la RD 941. Pour accéder au site, il faut prendre le boulevard de la fosse n°9, accessible par les boulevards de la Victoire ou d'Hébuterne, ou par la rue de Cassel.

RLD 2 dispose d'un accès sur son site qui se situe au Nord du site.

Annexe 1 : Carte de localisation

2.2 Aménagements extérieurs

Le terrain de RLD 2 a une superficie de 16114 m². Il comprend :

- le bâtiment d'exploitation = 3982 m²,
- les bâtiments hygiènes et administratifs = 800 m²,
- les voiries et parkings = 10332 m²,
- les espaces verts = 1000 m².

Les voiries, les zones de chargements ainsi que les parkings sont bitumées. Les espaces verts se situent à l'Ouest du site autour des bâtiments hygiène et administratif.

L'accès au Nord du site est équipé d'un portail.

2.3 Bâtiment d'exploitation

2.3.1 Présentation

Le site a connu plusieurs agrandissements depuis sa création. En 2005, une extension côté Ouest a été créée pour le tri et le stockage des tapis.

Le bâtiment de production possède une superficie de 3982 m² au sol. Sa longueur maximale représente 116 mètres et la largeur 42 mètres, pour une hauteur maximale de 8,50 mètres. Le point culminant du site se situe à 15,80 mètres, il correspond à la cheminée de chaufferie.

2.3.2 Dimensionnement de l'installation

La surface des locaux par affectation est décrite dans le tableau suivant :

Local	Surface en m²
Magasin VT entrée	157
Chaufferie	44
Local maintenance	48
Local stockage produits	113
Zone de déchargement	175
Local CE	12
Transformateur	22
Zone de chargement et garage 1	500
Zone de chargement et garage 2	313
Magasin	136
Zone de lavage	775

Local	Surface en m²
Zone de séchage / plieuse / couture	1150
Zone de rangement	330
Salle de pause	50
Réfectoire (étage)	136
Vestiaires	81
Bureaux RDC	76
Bureaux 1 ^{er} étage	171
Bureaux commerciaux (étage)	150
Total	4439

La surface totale du bâtiment de production est de 4439 m².

2.3.3 Dispositions constructives

Les dispositions constructives du bâtiment d'exploitation sont les suivantes :

Zone	Structure	Façade	Toiture
Magasin VT	Béton	Brique	Tuile
Déchargement / stockage produits chimique traitement du linge	Métallique	Bardage métallique	Bac acier
Atelier / chaudière	Métallique	Bardage métallique	Bac acier
Lavage	Béton	Brique	Bac Acier et finition Bac Acier
Finition	Béton	Brique	Fibre ciment
Livraison / expédition / stockages textiles neufs	Béton	Brique	Fibre ciment

2.4 Bâtiments hygiène et administratif

Les bâtiments hygiène et administratif regroupent les activités commerciales et le stockage des fournitures et matériels de type :

- armoires essuies mains,
- distributeurs parfum toilette,
- savon liquide et papier toilette.

La surface de ces bâtiments représente 800 m². La longueur maximale est de 50 mètres et la largeur de 10 mètres.

3 PRODUCTION

3.1 Volumes des activités

L'évolution de la production du site RLD 2 de ANNEQUIN ces dernières années est la suivante :

Historique de la production

	2008	2009	2010	Objectif
Total annuel (t)	3903	3773	3613	5200
Moyenne annuelle (t/j)	15	15	15	20
Pointe (t/j)	20	20	20	41,1

L'augmentation de production envisagée est de 33 %.

La production actuelle se répartit de la façon suivante :

Répartition de la production par type de produit

	<i>Pourcentage du tonnage</i>
Linge plat	63%
Vêtement	25%
Tapis	12%
TOTAL	100%

RLD 2 à ANNEQUIN est spécialisée dans le linge plat, viennent ensuite les vêtements et les tapis.

L'objectif de production journalière à prendre en compte dans le cadre de la présente de demande d'autorisation d'exploiter est le suivant :

- Production annuelle : 5200 t/an
- Production moyenne annuelle : 20 t/j
- Production maxi journalière : 41,1 t/j

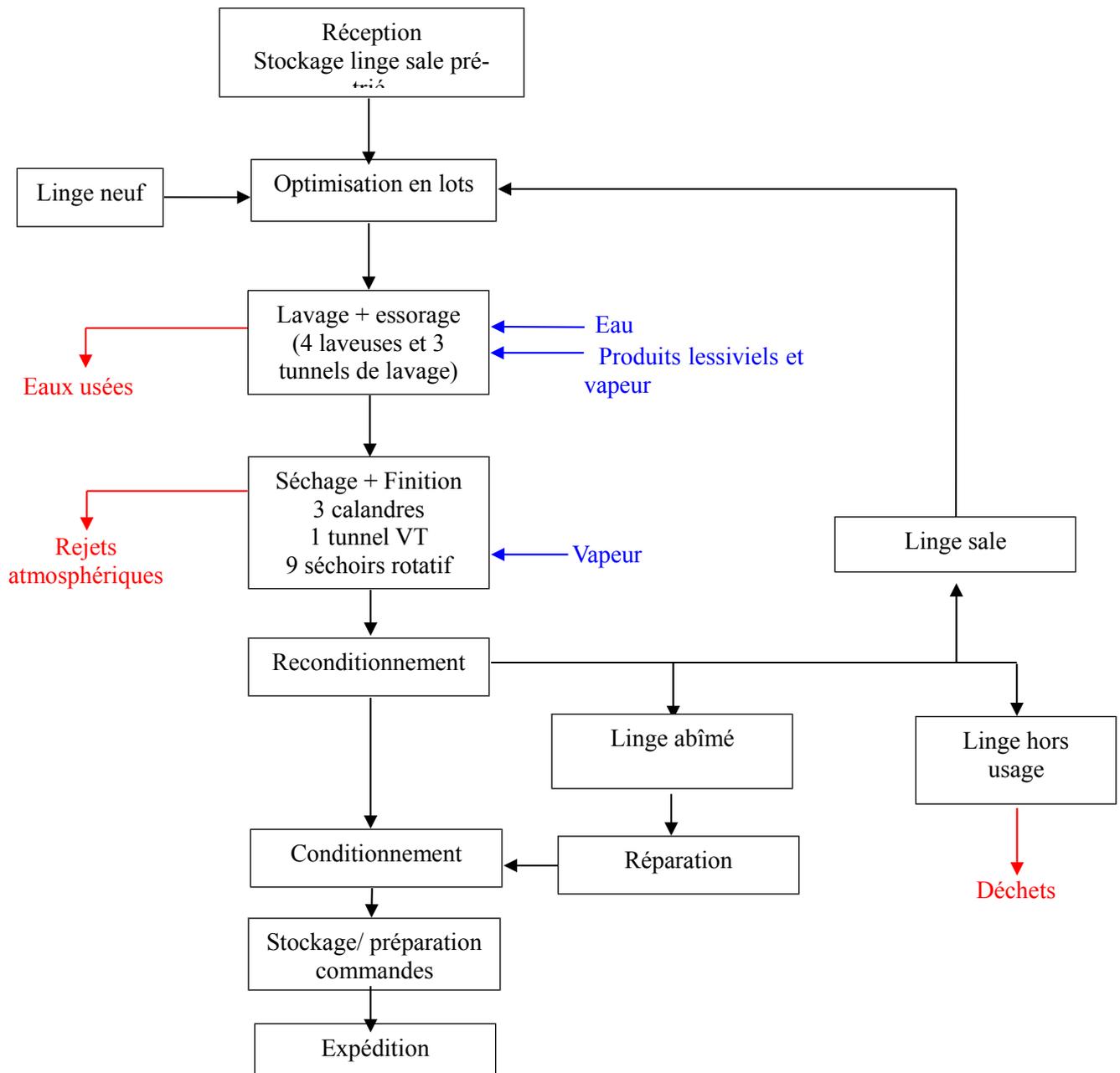
L'augmentation de production prévue dans le cadre du présent dossier n'est pas liée à la mise en place de nouveaux outils de production ou à l'agrandissement du bâtiment. Elle correspond à la capacité nominale des installations de lavage de linge en place.

Nomenclature des installations classées : Rubrique 2340-1

Blanchisserie, laveries de linge à l'exclusion du nettoyage à sec. La capacité de lavage de linge étant supérieure à 5t/j, l'activité est donc soumise à enregistrement.

3.2 Synoptique de la production

Le synoptique suivant reprend les différentes étapes de production de RLD 2 :



3.3 Organisation

3.3.1 Organigramme du site

L'organigramme du site RLD 2 se trouve en annexe.

Annexe 11 : Organigramme du site

3.3.2 Personnel

La répartition des effectifs est établie comme suit :

Personnels	2011	Projet
Administration	16	16
Maintenance	5	6
Distribution	23	24
Production	65	70
Total	109	116

RLD 2 à ANNEQUIN emploie actuellement 109 personnes. Avec le projet, il est prévu une augmentation d'effectif de 7 personnes.

3.3.3 Horaires de travail

Les horaires de travail sont donnés dans le tableau suivant :

Horaires de travail « Actuel »

Services	Horaires	Jour
Production	05h00-19h00	lundi au vendredi
Maintenance	4h30-13h00	lundi au samedi
Chauffeurs-livreurs	05h30-22h00	lundi au samedi

Horaires de travail « Projet »

Services	Horaires	Jour
Production	05h00-22h00	lundi au samedi
Maintenance	07h00-13h00	samedi
Chauffeurs-livreurs	05h30-06h30	lundi au vendredi

La plage horaire de production évoluera avec le projet. La société RLD 2 fonctionne durant la journée (5 jours sur 7) du lundi au vendredi. Exceptionnellement, notamment en cas de jour férié, la production peut être amenée à travailler le samedi matin.

Il n'y a pas de fermeture annuelle de l'usine, cela représente donc 260 jours de travail dans l'année.

4 PROCESS

4.1 Description

Dans l'ordre chronologique du procédé, les opérations effectuées sont :

- 1/ Tri et comptage du linge
- 2/ Lavage :
 - en laveuse-essoreuse pour le linge sale et les tapis,
 - en tunnel de lavage pour le linge plat et éponges,
- 3/ Finition en calandre pour le linge plat
- 4/ Finition en tunnel pour les vêtements
- 5/ Séchage en séchoir pour les tapis, les éponges et, quelques articles spéciaux
- 6/ Contrôle
- 7/ Couture
- 8/ Préparation de l'expédition (reconstitution des lots, conditionnement)
- 9/ Distribution (livraison)

4.2 Tri du linge

4.2.1 Pré-tri à la source

Le pré-tri à la source est effectué par le client.

La nature du linge lavé est diverse. L'entreprise travaille, par exemple, pour des établissements de restauration, des hôpitaux, des cliniques, des maisons de retraite...

Du fait de la diversité de la clientèle et du type de lavage, le linge est classé par catégorie pour permettre un pré-tri à la source en fonction de l'origine de l'usage.

À chacune des catégories de linge est associé un type de sac caractérisé par une couleur spécifique : les éponges, draps et linge santé. Le linge trop souillé est disposé par le client dans des sacs hydrosolubles.

4.2.2 Tri

Le tri permet de répartir le linge en catégories en fonction des traitements à appliquer.

Ces catégories sont déterminées en fonction de plusieurs critères : Client, tissu, degré de salissure, etc...

Les lots sont identifiés et dirigés vers les équipements correspondants au traitement à effectuer (lavage en laveuse/essoreuse, lavage en tunnel de lavage)

4.2.3 Équipements

Les équipements utilisés dans la zone de contrôle entrée sont :

- Pesons électroniques, pour les charges de lavage,
- Monte charge, pour l'alimentation des tunnels de lavage,
- Convoyeurs, en sortie de monte charge les lots sont convoyés vers les tunnels de lavage.

4.3 Lavage du linge

4.3.1 Description

Au sein de l'entreprise, la chaîne de lavage varie selon la nature du linge. Le linge souillé (sacs hydrosolubles) subit un premier lavage à froid avec désinfection (antifongique et antibactérien). Le linge est ensuite orienté vers un cycle de lavage normal comme le reste du linge.

Le lavage se fait dans deux types d'équipements différents. Les laveuses-essoreuses et les tunnels. Les laveuses-essoreuses sont des machines de lavage à tambour. L'essorage du linge s'effectue par centrifugation.

Les tunnels de lavage sont des machines de conception plus récente qui sont divisées en compartiments ayant chacun une fonction : mouillage, pré-lavage, lavage, rinçage, javellisation, neutralisation... Les charges de linge sont transférées d'un compartiment à l'autre et les bains sont partiellement renouvelés pour chaque charge de linge. Ce procédé permet à la fois une augmentation de la productivité et une grande économie d'eau. L'essorage du linge se fait par pression hydraulique.

Pour les deux installations de lavage (tunnels ou laveuses-essoreuse), les produits (désinfection et lavage) sont injectés en quantité maîtrisée par un système automatisé et centralisé, en fonction de la quantité de linge pesé. Les doses de produits ainsi que les paramètres de lavage sont déterminés en collaboration avec le fournisseur de produits lessiviels, afin d'en optimiser l'efficacité et la consommation.

Les produits utilisés sont :

- des lessives biodégradables,
- des mouillants (tensioactifs),
- de la lessive de soude (petites quantités),
- des agents de blanchiment (eau de javel, eau oxygénée),
- des produits annexes (enzymes, assouplissants, amidon, bactériostatiques),
- des neutralisants (bisulfate de soude, acide acétique).

La liste des produits utilisés est détaillée plus loin.

4.3.2 Machines

Machine	Linge traité	Capacité	Durée du cycle
Laveuse-essoreuse 1	Lots de linge sale	50 kg, soit 250 kg/j	-
Laveuse-essoreuse 2	Lots de linge sale	50 kg, soit 250 kg/j	-
Laveuse-essoreuse 3	Lots de linge sale	150 kg, soit 2t/j	-
Laveuse tapis	Lots de tapis sales	220 kg, soit 2 t/j	-
Tunnel 1	Blancs (nappage, petit plat, vêtement)	12 x 45 kg, soit 15 t/j	2'30
Tunnel 2	Draps et éponges	8 x 45 kg, soit 10,6 t/j	3'30
Tunnel 3	Vêtements couleurs	8 x 45 kg, soit 10,6 t/j	3'30

4.4 Finition du linge

4.4.1 Finition en calandre

L'atelier est équipé de 3 calandres de séchage-repassage pour le linge plat. Chacune de ces calandres est équipée des périphériques nécessaires pour en assurer la spécialisation :

- engageuses,

- réceptrices,
- plieuses...

Le tableau suivant présente les capacités d'évaporation des différentes unités :

Linge	Capacité (l/h)
Bobines	385
Nappes + draps	645
Petit linge plat	315

4.4.2 Finition en tunnel

Le tunnel de finition est une machine de défroissage et séchage industriel de capacité de 1200 pièces/heure. Cette machine est divisée en 4 zones, la première assure l'apport d'humidité et l'élévation de la température nécessaire au défroissage par une pulvérisation de vapeur vive, les trois autres assurent le séchage des articles par une circulation d'air chauffé sur des échangeurs air/vapeur.

4.4.3 Séchage en séchoir rotatif

Certains articles sont séchés en séchoirs rotatifs ; dans ces séchoirs, l'air est chauffé par passage sur un échangeur air/vapeur.

Les séchoirs rotatifs sont utilisés pour les articles ne passant pas en calandre ni en tunnel de finition et les articles délicats :

- éponges,
- tapis,
- tee-shirts, polos.

4.5 Opérations de contrôles

Les opérations de contrôle sont réparties sur tout le procédé de traitement.

Cinq postes de visitage permettent de contrôler individuellement chaque vêtement et dirigent les articles vers la couture ou le lavage si nécessaire.

4.6 Postes de couture

Ces postes permettent d'effectuer les réparations sur les vêtements détériorés ainsi que les mises à longueur des vêtements neufs mis en service.

4.7 Magasin

Les activités du magasin sont :

- La gestion d'un stock d'articles textiles neufs et d'occasion en vue de répondre aux demandes de mise en service exprimées par le service clientèle.
- L'étiquetage et l'identification des articles mis en service.

Deux locaux sont utilisés à des fins de stockage de linge :

- Un premier situé à l'entrée de l'usine d'une capacité de 30 tonnes de linge dénommé « magasin VT entrée ».
- Un second situé à la sortie le long du garage d'une capacité de 20 tonnes de linge dénommé « magasin textiles ».

4.8 Expédition du linge

L'expédition du linge s'effectue à partir d'un quai d'expédition situé en façade Sud.

5 INSTALLATIONS ANNEXES

5.1 Électricité

Le site est alimenté en électricité par ligne aérienne haute tension de 20 kV.

5.2 Transformateur électrique

Un transformateur électrique est présent dans le local transfo, situé en façade Nord du bâtiment. Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

Équipement	Marque-type	Puissance	Liquide de refroidissement	Année de mise en service
Transformateur	SOFELEC	630 kVA	Huile	1992

Aucune régénération de l'huile n'a été effectuée, ce qui élimine une éventuelle contamination au PCB.

Le transformateur est disposé sur rétention.

5.3 Eau

L'établissement est alimenté en eau par l'eau de ville pour les sanitaires, réfectoires et le lavage des véhicules.

Le site est également alimenté par un forage qui alimente le procédé de production. Ce forage a été installé et déclaré en 1972.

Annexe 13 : Données techniques du forage

L'installation de traitement de l'eau est composée de :

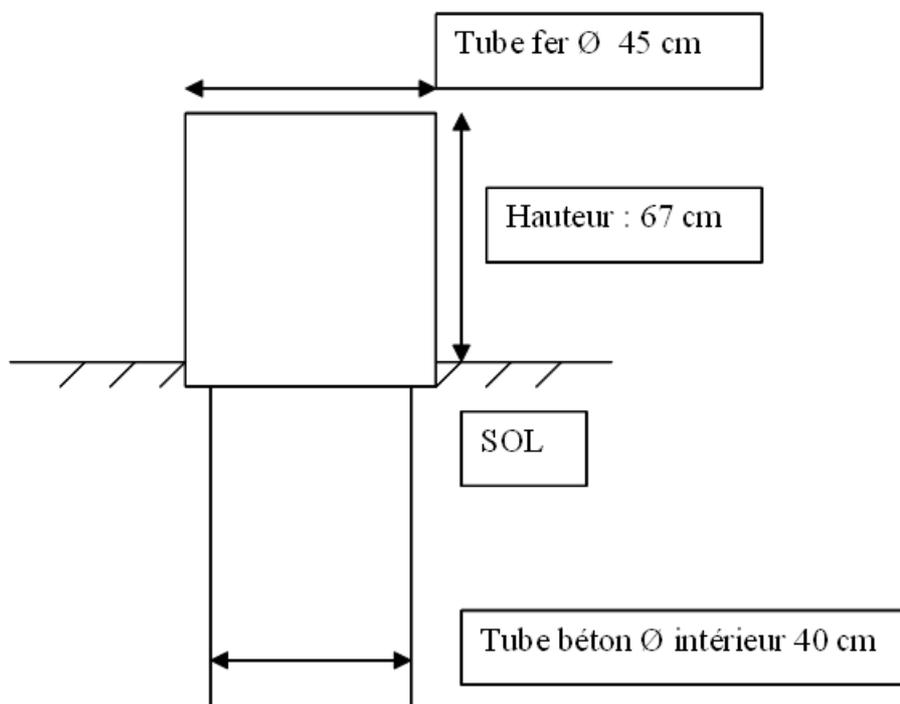
- Une pompe de relevage de 40 m³/h
- Un adoucisseur double colonne,
- Une bache à eau chaudière de 7 m³,
- Une bache à eau process de 12 m³,

Les ouvrages de raccordement du réseau d'eau de l'usine RLD 2 au réseau d'eau potable public ou d'eau de forage du site seront équipés de disconnecteurs protégeant la ressource en eau d'une éventuelle remontée des eaux industrielles. Ces investissements sont prévus courant 2013.

Les volumes captés depuis 2010 sont présentés ci dessous :

Année	Volume
2010	60 258 m ³
2011	65 939 m ³
2012	68 273 m ³

Protection de la tête de forage



La tête de forage est protégée des déversements éventuels sur la zone de dépotage.

Le site n'est pas situé dans les périmètres de protection des captages.

Nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement :

1.1.2.0. Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé.

Le prélèvement est supérieur à 10 000 m³ / an mais inférieur à 200 000 m³ / an. Le projet est donc soumis à déclaration.

5.4 Gaz inflammables

Il n'existe pas de stockage de gaz inflammables sur le site. L'usine est raccordée au réseau public de gaz de ville.

Il existe sur le site deux installations de combustion utilisant le gaz naturel : la chaudière et un séchoir à gaz.

5.5 Liquides inflammables

5.5.1 Huiles

Les huiles pour réducteur sont conditionnées en fûts de 30 kg. Elles sont stockées dans l'atelier de maintenance, sur rétention. La quantité maximale stockée est de 300 kg, soit 0,27m³ (densité de 0,9).

Les huiles usagées sont stockées au Sud du site sur rétention. La quantité maximale stockée est de 700 kg soit 0,63 m³ (densité de 0,9).

L'huile est un liquide inflammable de 2^{ème} catégorie. La capacité équivalente sur le site est : **C équivalente = V/5 = 0,18 m³.**

5.5.2 Gasoil

Le gasoil est stocké dans une citerne de 25 000 litres ou 25 m³. La cuve de gasoil se situe au Sud du site. Ce gasoil est destiné à alimenter les véhicules en carburant. Cette citerne est équipée d'un bac de rétention correspondant à 100% du volume utile de la citerne.

Le gasoil est un liquide inflammable de 2^{ème} catégorie. La capacité équivalente sur le site est : **C équivalente = V/5 = 5 m³.**

Nomenclature des Installations Classées : Rubrique 1432
Stockage de liquides inflammables. Le stockage équivalent est inférieur à 10 m³, il n'est donc pas classé.

5.5.3 Distribution de carburants

Le volume annuel de carburant distribué au niveau de la pompe à gasoil est donné ci-dessous.

ANNEE	GO (l)	Volume équivalent (l)	Volume équivalent en m ³
2010	140 980	28 180	28
2011	155 620	31 124	31
2012	153 497	30 699	31

Nomenclature des Installations Classées : Rubrique 1435
Installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur. Le volume annuel de carburant distribué est inférieur à 100 m³. L'installation n'est donc pas classée.

5.6 Installations de combustion

On considère comme installation de combustion tout groupe d'appareils de combustion exploités par un même opérateur et situés sur un même site industriel (enceinte de l'établissement), et qui sont ou peuvent être techniquement et économiquement raccordés à une cheminée commune.

L'installation présente sur le site est la chaudière, située en façade Nord-Est du bâtiment. Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

Type	Power master SH 380
Puissance	4400 kW soit 3 800 000 kCal/h
N° de série	4533
Timbre	15 bars
Année	1990
Production maximale	6300 kg/h
Surface de chauffe	160 m ²
Combustible	Gaz naturel

La chaudière produit de la vapeur qui est utilisée par le process (calandres, séchoirs ...)

Le site est également équipé d'un séchoir à gaz. Ces caractéristiques sont données dans le tableau suivant. L'évacuation des fumées se fait par un conduit indépendant.

Puissance	500 kW
Marque	Kanngiesser
Année de mise en service	2011

Nomenclature des installations classées : Rubrique 2910

Installation de combustion. Les installations développent une puissance thermique maximale comprise entre 2 et 20 MW. L'installation est donc soumise à déclaration.

Les installations de combustion sont conformes aux prescriptions de l'arrêté du 25/07/1997. Voir dans ce sens l'extrait du rapport Dekra du 4 octobre 2012 page 3.

Annexe 14 : Rapport DEKRA

5.7 Compression de fluides

Il existe deux compresseurs d'air dans le local de produits chimiques dont les caractéristiques sont les suivantes :

Equipements	Marque-type	Utilisation	Débit	Pression	Puissance (kW)
Compresseur 1	BOGE	Principal	450 m ³ /h	7.5 b max	55
Compresseur 2	LUCHARD	Secours	346 m ³ /h	9 b max	40
Total					95

Un des deux compresseurs est en secours. La puissance maximale de compression est de 95 kW.

Nomenclature des installations classées : Rubrique 2920

Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa. Les installations développent une puissance de 95 kW. L'installation n'est donc pas classée.

5.8 Atelier de charge d'accumulateurs

Il existe un chariot élévateur électrique sur le site.

La recharge des accumulateurs du chariot élévateur est effectuée sur le quai de chargement.

La puissance maximale de l'installation est de 7,5 kW en continue.

Nomenclature des installations classées : Rubrique 2925

Installation de charge d'accumulateur. La puissance maximale de courant continu utilisable par l'atelier de charge d'accumulateur est inférieure à 50 kW. L'installation n'est donc pas classée à ce titre.

5.9 Stockage de matières combustibles

5.9.1 Stockages d'articles textiles

5.9.1.1 Articles neufs

La quantité de linge stocké propre, neuf et d'occasion (plié et éventuellement emballé) est estimée à 280 m³ sur 2 magasins soit une capacité de 50 tonnes.

Local	Nature	Volume (m ³)	Tonnage (t)
Magasin textiles	Articles textiles	280	50
Magasin Hygiène	Papier Hygiénique	280	50
Total		560	100

Les articles textiles sont composés :

- 75% de synthétique,
- 25% de coton.

Le papier hygiénique est composé :

- 100 % cellulose.

5.9.1.2 Linge à traiter

La quantité maximale de linge sale en attente pour le traitement dans l'usine est de l'ordre de 50 tonnes (1,5 jours) ou 280 m³. La quantité de linge traitée sur une semaine sera en moyenne de 100 tonnes.

5.9.1.3 Linge traité

La quantité de linge en cours de lavage et propre prêt pour l'expédition sera de l'ordre de 50 tonnes (1,5 jours) ou 280 m³.

Nomenclature des installations classées : Rubrique 1510

Le stockage en entrepôts couverts de matières, produits ou substances combustibles de l'installation (à l'exclusion des matières répertoriées dans d'autres rubriques de la nomenclature) est inférieur à 500 tonnes et 5 000 m³. Le stockage textile n'est donc pas classé.

5.9.2 Gaines d'emballage

Le stockage de film d'emballage ou gaines d'emballage en polypropylène se situe dans la zone chargement ouest.

Les capacités de stockage sont de 4,4 m³ et les quantités de réapprovisionnement de 3,3m³. Le volume maximal susceptible d'être stocké est de 8 m³.

Nomenclature des installations classées : Rubrique 2662
Le stockage de polymères est inférieur à 100 m³. Le stockage n'est donc pas classé.

5.10. Stockage de produits chimiques

5.10.1 Local lessiviel

Les quantités maximales susceptibles d'être stockées dans le local lessiviel sont données ci-dessous :

PRODUITS	unité de stockage	nombre d'unité maxi sur le site	stockage maxi sur le site en Litre	taux de conversion en kilos	stockage maxi sur le site en kg	Phrases de risques	Rubrique ICPE
SILEX 3000	BIG BAG 700 K	6	 	 	4200	R 35 R 37	NC
OXYBRITE PERFEKT	FUT 220K	6	 	 	1320	R 22 R 35 R 37	NC
DERMASIL PLUS	FUT 200K	6	 	 	1200	R 22 R 41 R 50	1172
TRIPLEX FRESH	BIDON 18K	2	 	 	36	R 10 R 41 R 50	1172
NOXA LIQUID	FUT 220K	2	 	 	440	R 11 R 22 R 36	NC
GARDIMID PLUS	BIDON 20K	2	 	 	40	R 20/22 R 34 R 42/43	NC
P3-AQUANTA HC	JERRYC 25K	2	 	 	50		NC
SAPRIT PROTECT PLUS	BIDON 20K	2	 	 	40		NC
TRIPLEX EMULSION	FUT 250K	3	 	 	750	R 35	NC
SEKURAL FONGI	FUT 195K	2	 	 	390	R 22 R 34 R 50	1172
SOFTENIT DUAL EXXCELENCE	FUT 205K	3	 	 	615	R 52/53	NC
JAVEL VRAC	Litre (cuve de 1750 l)	1500	1500	1,2	1800	R 31 R 34	NC
SOUDE VRAC	Litre (cuve de 1500 l)	1500	1500	1,22	1830	R 35	1630
BISULFITE VRAC	Litre (cuve de 1250 l)	1250	1250	1,35	1687,5	R 22 R 31	NC
ACIDE ACETIQUE VRAC	Litre (cuve de 1250 l)	1250	1250	1,07	1337,5	R 34	NC
ACIDE OXALIQUE	Sac 25 K	3	 	 	75	R 21/22	NC
JAVEL (Fût)	FUT 200L	1	200	1,2	240	R 31 R 34	NC
BISULFITE (Fût)	FUT 200L	0	0	1,35	0	R 22 R 31	NC
ACIDE ACETIQUE (Fût)	FUT 200L	2	400	1,07	428	R 34	NC
JAVEL TOURIE	Tourie 30L	0	0	1,2	0	R 31 R 34	NC
SOUDE TOURIE	Tourie 30L	3	90	1,22	109,8	R 35	1630
BISULFITE TOURIE	Tourie 30L	0	0	1,35	0	R 22 R 31	NC
ACIDE ACETIQUE TOURIE	Tourie 30L	0	0	1,07	0	R 34	NC
HYDROSULFITE DE SODIUM	Bidon 50K	2	 	 	100		NC

5.10.2 Stockage du bâtiment hygiène

La liste des produits stockés dans le bâtiment hygiène est la suivante :

Libellé	Stokage maximal en kilos	Poids à l'unité	Densité en kg/m3	Phrases de risques	Classification ICPE	Volume équivalent 1432
RECH DIFP DUET CITRUS****	3,6	(200g)	626	R12 R52/53	1432	23
RECH DIFP MK2 FLORAL LEM*	1,5	(20g)	900	R 52/53	NC	
RECH SAV ROSE (ECOBAG)	1575	(800g)	1040	NC	NC	
RECH SAV ROSE (HORIZON)	63	(850g)	1040	NC	NC	
RECH SAV ROSE (RICO)	536	(800g)	1040	NC	NC	
RECH SAV LOLA BAC 5L	18	(5kg)	1040	NC	NC	
SAV FOAM WASH 400 ML	67	(400g)	1010	NC	NC	
RECH SAV SEPTIGEL+ (HORIZON)	12	(850g)	860	R10 R36 R67	1432	10
RECH APP SAV ASEPTIL (HORIZON)	1,6	(800g)	1010	R10 R36 R67	1432	2
SAV SANIFOAM 400 ML	9,6	(400g)	1000	NC	NC	
RECH APPA PURINEL	39	(300g)	0,98	R36 R52/53	NC	
RECH SAV COSMETIC 5L	30	(5kg)	1050	NC	NC	
RECH SAV COSMETIC (ECOBAG)	83	(800g)	1040	NC	NC	
RECH SAVON LOLA 5L	705	(5kg)	1040	NC	NC	
RECH SAV FOAMWASH 1L	227	(1kg)	1040	NC	NC	
RECH APPA SAV ALPHAKLS2L	688	(2,100kg)	960	NC	NC	
RECH APPA PRO ORANGE 2L	77	(2,100kg)	1000	R10 R22 R34	1432	77
RECH APPA NEXT PUREL 1L	30	(1,25kg)	860	R 51/53	1173	
RECH SAV SICC	47	(65g)	920	R 10	1432	43
RECH APPA HYG F SANICID***	30,8	(22g)	1000	NC	NC	
RECH MAXISPRAY FRUITE	275	(200g)	1000	R 12	1432	2750
RECH DOSS SPRAY POMELOS (fruité)	7	(100g)	1000	R 12	1432	70
RECH MAXISPRAY MENTHOL	4	(200g)	1000	R 12	1432	40
RECH DOSS SPRAY DAVANIA (floral)	7	(100g)	1000	R 12	1432	70
RECH APPA ALPHKLINT V 5L	821	(5,100kg)	1000	NC	NC	
RECH APPA ALPHAKLINT S 5L	729	(5,100kg)	1000	NC	NC	
Total						3085

La volume équivalent de liquides inflammables stockés dans le bâtiment hygiène est de 3,1 m³ au maximum.

Nomenclature des Installations Classées : Rubrique 1432

Stockage de liquides inflammables. Le stockage équivalent est inférieur à 10 m³, il n'est donc pas classé.

5.10.3 Lessives en poudre

Les lessives sont conditionnées en sacs disposés sur des palettes ; les palettes sont stockées dans le local « Lessive/Traitement d'eau ».

5.10.4 Soude

Ces produits sont livrés en vrac et stockés dans des cuves munies de bacs de rétention. La capacité de ces cuves est :

- Lessive de soude : 1 500 l, bac de rétention 1 500 l + bidon de 30 l soit 1,94 T.

Nomenclature des installations classées :

Rubrique 1630

Stockage de soude ou de potasse caustique. La quantité totale susceptible d'être présente est inférieure à 100 t. L'installation n'est donc pas classée.

5.10.5 Eau de javel

L'eau de Javel est livrée en vrac et stockée dans des cuves munies de bacs de rétention. La capacité de ces cuves est de 2 000 l, bac de rétention 2 000 l ou 1,67 T. L'eau de javel titre 152 g de chlore pour 1l.

Ce produit n'est pas classé suivant la réglementation ICPE.

5.10.6 Produits dangereux pour l'environnement

5.10.6.1 Très toxiques

Le Demarsil Plus est livré en fût de 200 kg. La capacité maximale est de 1200 kg.
Le Triplex Fresh est livré en bidon de 18 kg. La capacité maximale est de 36 kg.
Le Sekural Fongi est livré en futs de 195 kg. La capacité maximale est de 390 kg.

Nomenclature des installations classées :

Rubrique 1172

Stockage de substances dangereuses pour l'environnement, très toxiques pour les organismes aquatiques. La quantité totale susceptible d'être présente est de 1,7 tonne. L'installation n'est donc pas classée.

5.10.6.2 Toxiques

Le Rech Appa Next est stocké dans le bâtiment hygiène. La capacité maximale est de 30 kg.

Nomenclature des installations classées :

Rubrique 1173

Stockage de substances dangereuses pour l'environnement, toxiques pour les organismes aquatiques. La quantité totale susceptible d'être présente est de 30 kg. L'installation n'est donc pas classée.

6 REMISE EN ÉTAT DU SITE

Les dispositions concernant la remise en état d'un site d'ICPE figurent aux articles L 511-1 et L 514-1 du Code de l'environnement, et de l'article 34-1 du décret du 21 septembre 1977.

Le propriétaire de l'usine, en cas de cessation d'exploitation, placera le site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement.

L'exploitant notifiera au préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.

La notification indiquera les mesures de remise en état du site prises ou envisagées. Ces mesures comportent notamment :

- Vidanges de tous les dispositifs de stockage,
- Valorisation des produits récupérés selon des filières adaptées,
- Retrait de toutes substances potentiellement polluantes du site (huiles usagées, produits d'entretien, déchets...)
- Maintien en état des structures et mise en œuvre de dispositifs évitant toutes intrusions,
- Surveillance périodique du site.

Les justificatifs de ces opérations seront mis à disposition du préfet et de l'inspection des installations classées (bordereau de suivi des déchets, nom et adresse des repreneurs des produits, équipements, factures, nom et adresse des transporteurs...).

Si l'arrêt libère des terrains susceptibles d'être affectés à un nouvel usage, l'exploitant transmettra au préfet un mémoire précisant les mesures prises ou prévues pour assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement compte tenu du ou des types d'usage prévus pour le site de l'installation.

Les mesures comportent notamment :

- les mesures de maîtrise des risques liés aux sols éventuellement nécessaires,
- les mesures de maîtrise des risques liés aux eaux souterraines ou superficielles éventuellement polluées, selon leur usage actuel ou celui défini dans les documents de planification en vigueur,
- en cas de besoin, la surveillance à exercer,
- les limitations ou interdictions concernant l'aménagement ou l'utilisation du sol ou du sous-sol, accompagnées, le cas échéant, des dispositions proposées par l'exploitant pour mettre en œuvre des servitudes ou des restrictions d'usage.

Le site est à vocation industrielle, après cessation d'activité cette vocation industrielle sera conservée.

7 CLASSEMENT DE L'INSTALLATION

N°	Nature de l'activité	Quantité	Classement
2340-1	Blanchisserie, laveries de linge à l'exclusion du nettoyage à sec	41,1 t/j	E
2910-A	Installation de combustion	4,9 MW	DC
1172	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement, très toxiques	1,7 Tonne	NC
1173	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement, toxiques	30 kg	NC
1432	Stockage de liquides inflammables	Cuve gasoil : 5,18 m ³ _{eq} Bâtiment hygiène : 3,1 m ³ _{eq}	NC
1435	Installation de remplissage ou de distribution de liquide inflammable	31 m ³ _{eq}	NC
1510	Stockage en entrepôts couverts de matières ou produits à l'exception de matières répertoriées dans d'autres rubriques.	250 t 1 120 m ³	NC
1630	Emploi ou stockage de lessive de soude ou de potasse caustique	1940 kg	NC
2662	Stockage de polymères	8 m ³	NC
2920	Installation de compression	0,1 MW	NC
2925	Atelier de charge d'accumulateurs	7,5 kW	NC

A (km) : autorisation (rayon d'affichage)

D: déclaration

E : Enregistrement

DC : déclaration soumis au contrôle périodique

NC : non classé

8 CAPACITES TECHNIQUE ET FINANCIERE

8.1 Capacité financière

Le Groupe RLD 2 dispose d'une capacité financière nécessaire à son fonctionnement, dans des conditions satisfaisantes de sécurité et de protection de l'environnement.

Par son expérience (voir l'historique de l'entreprise) et son encadrement, RLD 2 a la maîtrise de ses équipements et de ses développements.

Le tableau suivant reprend quelques éléments du compte de résultat du Groupe RLD 2.

	2007	2008	2009
Produits d'exploitation	59194	71642	72297
Charges d'exploitation	59018	70670	72826
Résultat d'exploitation	176	972	-529
Capitaux propres (k€)	39098	34302	33014

8.2 Capacité Technique

La société RLD 2 est issue du rassemblement, en 1982, de 7 entreprises indépendantes spécialisées dans la location de linge blanc et la blanchisserie industrielle.

La société compte désormais 33 unités de production sur le territoire national.

La rigueur du service qualité, conformément aux procédures mises en place est la garantie de qualité constante qu'est en droit d'exiger tout client.

La taille de la société, la progression constante de son chiffre d'affaires et son historique, atteste de sa capacité technique à exploiter une unité de production comme celle de ANNEQUIN (62).

9 GUIDE DE JUSTIFICATION

9.1 Présentation

La conformité à l'arrêté du 14/01/11 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2340 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement est présentée dans les paragraphes suivant.

Pour chaque prescription figurant dans l'arrêté de prescriptions générales associé à la rubrique d'enregistrement, le demandeur doit préciser les choix techniques qu'il entend mettre en œuvre. Il ne s'agit donc pas d'un simple « engagement » de l'exploitant à respecter les prescriptions réglementaires, mais d'une implication effective de sa part pour définir en amont de l'exploitation les éléments spécifiques à son installation qui permettront de répondre aux prescriptions. Cette détermination préalable des règles techniques éclaire le chef d'entreprise sur ses obligations et lui permet de mieux exercer sa responsabilité pour les appliquer.

9.2 Installation existante

Les dispositions ci-après sont applicables aux installations existantes :

Prescriptions	Délai d'application
Article 1	Lendemain de la publication au journal officiel
Articles 8, 9, 10, 11, 12, 22, 23, 24, 25, 53, 54	12 mois après application de l'arrêté

Le projet ne prévoit pas de construction de nouveau bâtiment. Seules les prescriptions ci dessus sont applicables.

Dans le cas d'une extension d'une installation existante nécessitant un nouvel enregistrement en application de l'article R. 512-46-23 du code de l'environnement, l'intégralité du présent arrêté ne s'applique néanmoins qu'à l'extension elle-même, la partie existante restant soumise aux dispositions antérieures.

9.2.1 Article 1

Le volume en projet est de 20 t/j en moyenne et 41,1 t/j en pointe.
Cf. : 3 Production

9.2.2 Article 5 : implantation

Aucun tiers n'habite sur le site d'implantation de l'installation.

Le bâtiment de RLD 2 n'est pas mitoyen des bâtiments tiers.

Annexe 3 : plan de masse

9.2.3 Articles 6 : envol des poussières

Les voiries, les zones de chargements ainsi que les parkings sont bitumés. Les espaces verts se situent à l'Ouest du site autour des bâtiments hygiène et administratif.

Cf. : 2.3 Aménagement extérieurs

9.2.4 Article 7 :Intégration dans le paysage

Le bâtiment est situé dans une zone industrielle. Les bâtiments du site ne présentent pas d'éléments surélevés. La hauteur à l'acrotère est au maximum de 8,5 mètres.

Les couleurs utilisées pour les bâtiments sont à majorité blanche.

Les espaces verts se situent à l'Ouest du site autour des bâtiments hygiène et administratif.

Les bâtiments, espaces verts et autres installations sont entretenus régulièrement.

9.2.5 Article 8 : Surveillance de l'installation

Le site est intégralement clôturé. L'accès au Nord du site est équipé d'un portail.

La conduite des installations est réalisée sous surveillance permanente. Le personnel affecté à l'exploitation des installations est nommé dans le document intitulé « Tableau de Polyvalence ». Ce document est régulièrement remis à jour.

L'utilisation des produits lessiviels est réalisée par du personnel formé.

La conduite de la chaufferie se fait sous surveillance, elle ne fonctionne qu'en présence régulière de personnel (ronde toutes les 2h00).

9.2.6 Article 9 : Propreté de l'installation

Les locaux sont régulièrement nettoyés afin d'éviter l'accumulation de fibres.

Un programme hebdomadaire est prévu avec une validation de réalisation par zone de travail de l'agent de nettoyage.

De plus un nettoyage des structures est prévu deux fois par an.

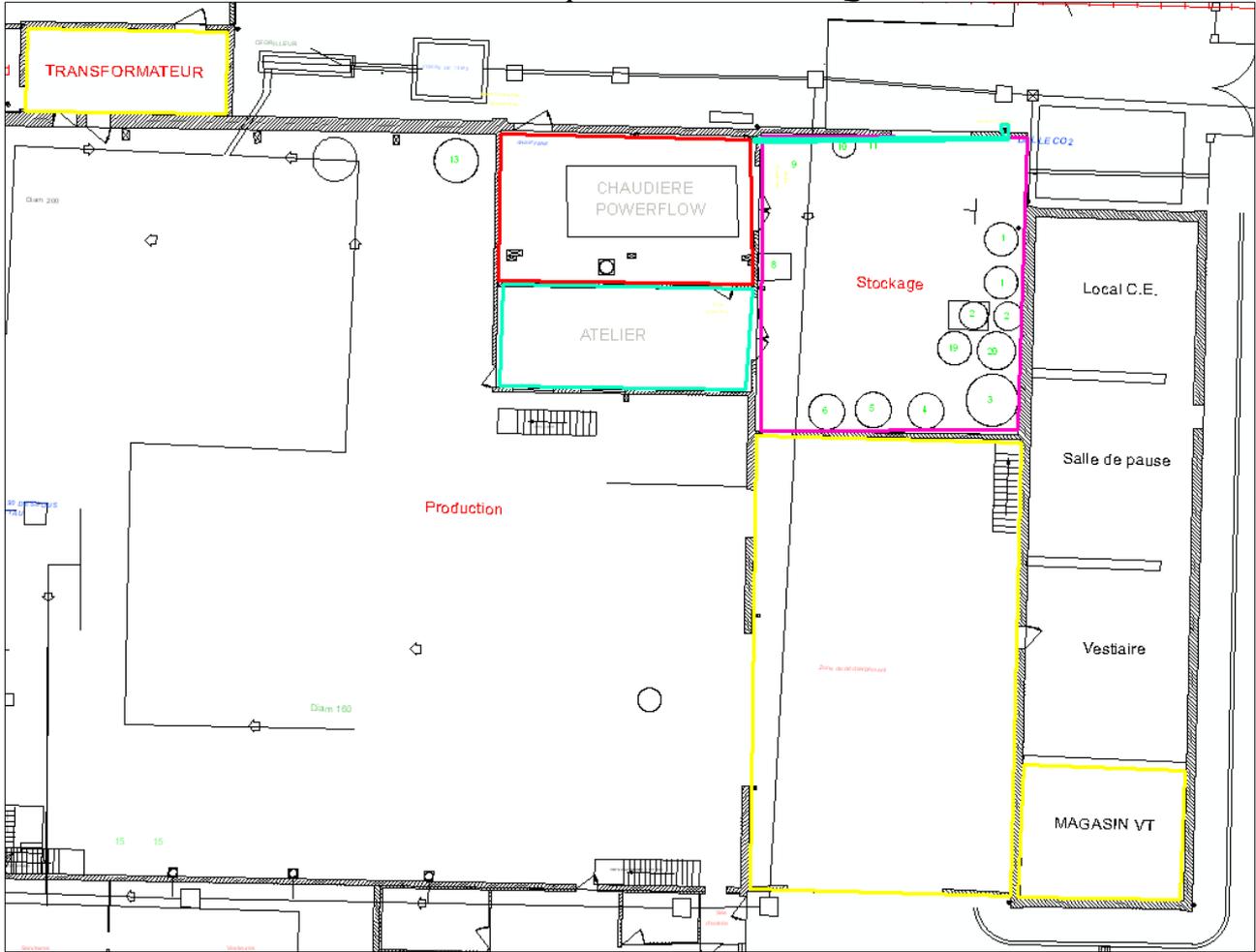
Les zones « séchoir » et « calandrage » font l'objet d'une fréquence de nettoyage plus soutenue.

Annexe 12 : Traçabilité entretien

9.2.7 Article 10 : localisation des risques

Les zones à risques ont été identifiées. Elles sont représentées sur la carte ci-dessous.

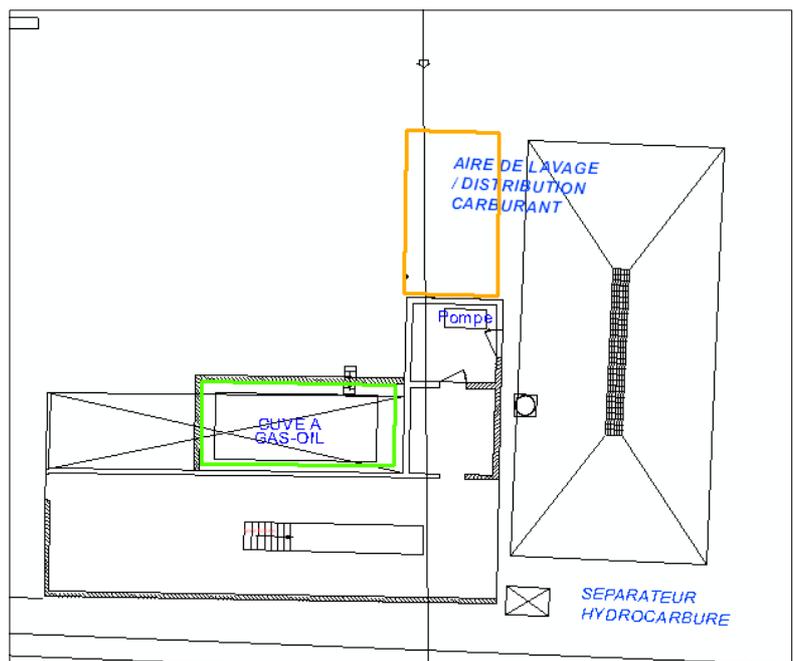
Localisation des risques sur le site de ANNEQUIN

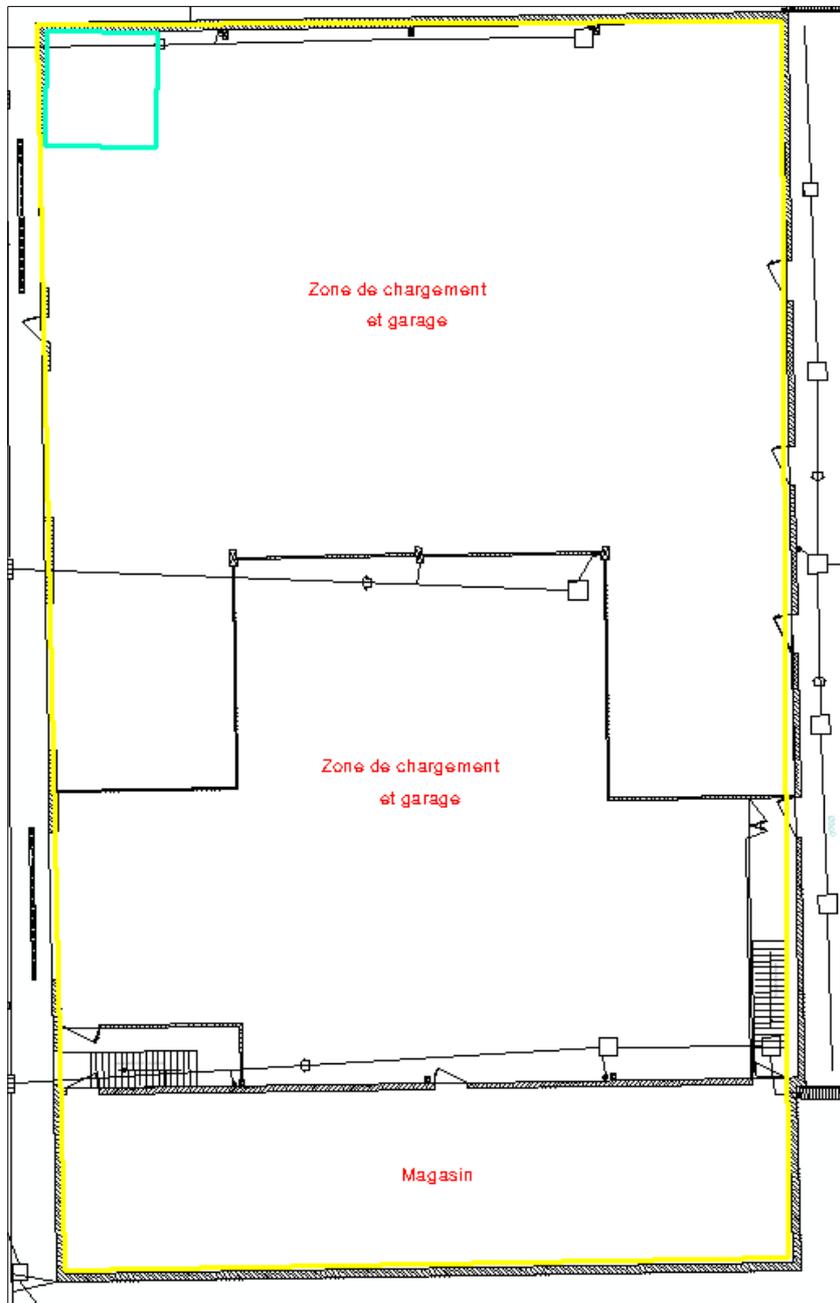


Zone à risque

Risque

- Chimique
- Chimique/ Incendie
- Chimique/ Incendie / Explosion
- Explosion
- Explosion / Incendie
- Incendie





Zone à risque

Risque

-  Chimique
-  Chimique/ Incendie
-  Chimique/ Incendie / Explosior
-  Explosion
-  Explosion / Incendie
-  Incendie

Conclusion de l'étude ATEX complétée

Installation	Identification des zones ATEX potentielles			Actions à réaliser	Ambiance de la zone	Zonage ATEX	
	Origine	Conditions	Préventions existantes			Type	Délimitation
Cuve gasoil	Ciel du bac	T > 55°C	-	Vérification régulière des installations	Température du sol (<20°C), Pression atmosphérique, Aération faible (évent).	Zone 1*	Volume de la cuve.
	Évent	T > 55°C	-	Vérification régulière de l'évent	Température extérieure (<40°C), Pression atmosphérique, Aération bonne (extérieur).	Zone 2	1 m autour de l'évent.
Canalisation gaz	Fuite sur vanne d'arrêt alimentation usine (accidentelle)	C > 5%	Vanne située à l'extérieur.	Vérification régulière de l'installation de mise à la terre de la canalisation	Température extérieure, Pression atmosphérique, Aération bonne (extérieur).	Zone 2	3 m autour de la vanne.
	Rupture canalisation (accidentel)	C > 5%	Canalisation en hauteur. Canalisation identifiée par une couleur spécifique (jaune).	Vérification régulière de l'étanchéité des canalisations	Température extérieure, Pression atmosphérique, Aération bonne (extérieur).	Zone 2	Volume de la canalisation.
Chaufferie	Perte de flamme (accidentelle)	C > 5%	Arrêt automatique des installations avec fermeture automatique de l'alimentation du brûleur.	Vérification régulière des installations de sécurité	Température ambiante, Pression atmosphérique, Aération moyenne (cheminée d'extraction des gaz de combustion)	Zone 2	1 m autour du brûleur.
	Fuite sur vanne d'alimentation du brûleur (accidentel)	C > 5%	Détection gaz. Aération du local.	Contrôle régulier des détections gaz	Température ambiante, Pression atmosphérique, Aération moyenne (ventilation statique du local)	Zone 2	1 m autour de la vanne.
Local de charge (quai d'expédition)	Émission d'hydrogène en phase de charge des batteries (occasionnel)	C > 4%	-	Vérification régulière des ventilations	Température ambiante, Pression atmosphérique, Aération moyenne (ventilation statique du local).	Zone 2	Quai d'expédition.

Installation	Identification des zones ATEX potentielles			Actions à réaliser	Ambiance de la zone	Zonage ATEX	
	Origine	Conditions	Préventions existantes			Type	Délimitation
Zone de stockage et de production	Accumulation de fibres		Nettoyage régulier des installations	Annexe 12 : Traçabilité entretien	Température ambiante, Pression atmosphérique, Aération moyenne	Zone 22	Zone de stockage et de production

C : Concentration E : Énergie d'activation P : Pression T : Température

* Des conditions climatiques particulières peuvent conduire à la formation d'une ATEX zone 1 pour le ciel de la cuve de stockage de gasoil.

9.2.8 Article 11 et 12 : produits dangereux

La liste des produits présents sur site est donnée précédemment.

L'exploitant tient à jour un registre indiquant la nature et la quantité des produits dangereux détenus, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition des services d'incendie et de secours

La présence dans l'installation de matières dangereuses ou combustibles est limitée aux nécessités de l'exploitation.

Les quantités des substances à risques sont présentées précédemment.

9.2.9 Article 13 : Canalisations

Le plan des canalisations est présenté en annexe.

Les sorties des EP et EU sont distinctes sur le site. Les matériaux utilisés ne sont pas connus.

Le site est alimenté par une canalisation gaz. L'arrêté ministériel du 15 mars 2000: "exploitation des équipements sous pression", fixe les exigences pour les canalisations visées à l'article 2 du décret du 13 déc. 1999. Les installations présentant une pression supérieure à 0,5 bars sont soumises à contrôle. L'installation est régulée à 0,3 bars. Elle n'est donc pas concernée.

Cependant, la conduite a été contrôlée par la société DPI spécialiste des tuyauteries gaz. Un contrôle au mille-bulles a été réalisé et confirme l'absence de fuite. Un traitement anti-corrosion a néanmoins été effectué.

Annexe 4 : Plan de masse des installations

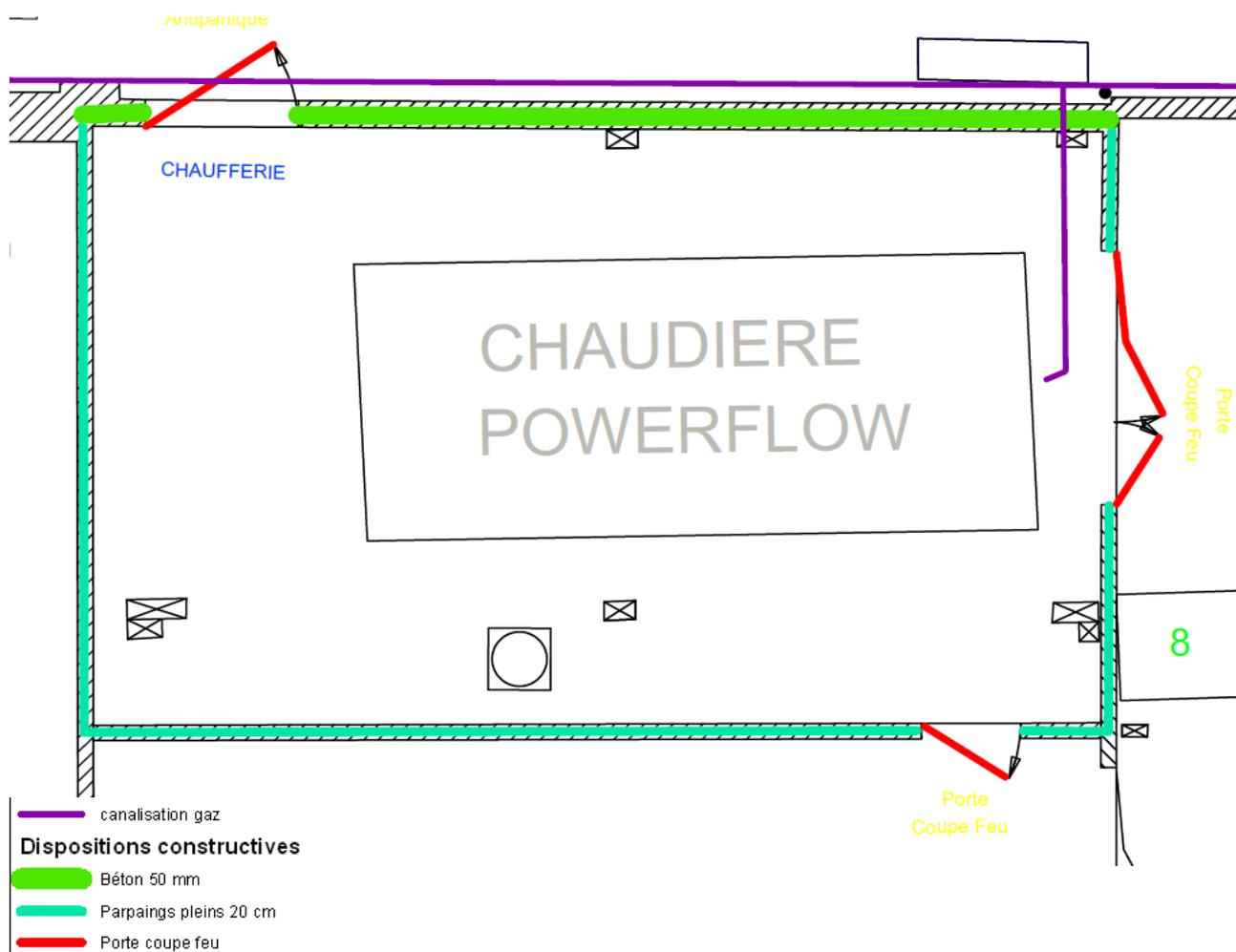
9.2.10 Articles 14 : Résistance au feu

Le local est en matériau coupe-feu 2 heures. Afin de limiter les effets d'une éventuelle explosion, la façade du bâtiment est en matériau plus léger.

Le local est équipé d'une aération haute et basse assurant le renouvellement d'air.

Le plan du local chaufferie est donné ci-dessous :

Plan du local chaufferie



Les installations de combustion sont conformes aux prescriptions de l'arrêté du 25/07/1997.

9.2.11 Articles 15 : Désenfumage

Le local chaufferie est équipé d'une aération haute et basse assurant le renouvellement de l'air.

L'installation étant antérieure à l'arrêté, les dispositions de cet article ne sont pas applicables.

9.2.12 Article 16 : Accessibilité

Les pompiers ont pour accès l'unique entrée du site, au Nord. Des voies, de plus de 5 m de large, permettent de desservir les façades ouest, Sud et Est.

La façade Nord est accessible par les espaces verts en limite de propriété Nord ou par la zone de dépotage.

L'installation étant antérieure à l'arrêté, les dispositions de cet article ne sont pas applicables.

9.2.13 Article 19 : installations électriques

Le chauffage est assuré par des convecteurs électriques dans les locaux suivants :

- bureaux
- locaux sociaux (salles de pauses)
- sanitaires.

9.2.14 Article 20 : Moyens de lutte contre l'incendie

9.2.14.1 Moyens de secours privés

En cas de départ d'incendie, l'alerte peut être donnée au moyen d'alarmes sonores. Celles-ci fonctionnent sur batterie autonome et sont activables manuellement.

L'ordre d'évacuation du bâtiment est donné par sonorisation interne.

L'usine n'est pas équipée d'un système de détection d'incendie général.

Les consignes générales à adopter en cas d'incendie sont apposées dans tous les locaux. Elles contiennent :

- Le plan d'intervention incendie : plan des bâtiments avec l'indication des points dangereux et des moyens d'intervention (vanne d'arrêt gaz, moyens de lutte contre l'incendie et déclenchement manuel de l'alarme incendie),
- Le plan d'évacuation du personnel,
- La procédure de transmission de l'alerte aux pompiers et secours extérieurs,
- L'organisation de la première intervention : mise en sécurité des principales installations, utilisation des extincteurs,
- L'organisation de la deuxième intervention.

Une partie des salariés est formée au maniement des dispositifs de lutte contre l'incendie. Une formation de Secouriste Sauveteur du Travail est également dispensée à une partie du personnel de production et de maintenance.

Des extincteurs portatifs sont disposés dans le bâtiment en respectant la règle R4 de l'APSAD et la norme NF S 61-900. Ces extincteurs sont facilement accessibles et leur localisation est signalée. Le parc d'extincteurs est contrôlé au moins une fois par an par une société spécialisée (EUROFEU).

L'ensemble de l'établissement possède une coupure générale électrique et une coupure de l'alimentation en gaz naturel, pour la mise en sécurité des installations en cas de détection d'un sinistre.

Le local chaufferie sera équipé de détection incendie courant 2013.

9.2.14.2 Moyens de secours publics

La zone est équipée de plusieurs poteaux incendie situés à proximité du site. Ses caractéristiques sont les suivantes :

Ressource en eau à proximité du site

Poteau incendie	P14
Distance	20
Débit (m ³ /h)	110
Pression statique (bars)	3,2 bars

Localisation des poteaux incendie**9.2.15 Article 22 : Consignes d'exploitation**

Des consignes sont établies, tenues à jour et affichées dans les lieux concernés et/ou fréquentés par le personnel.

La liste ci-dessous reprend les principales consignes :

- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque, notamment l'interdiction de fumer dans les zones présentant des risques d'incendie ou d'explosion ;
- l'interdiction de tout brûlage à l'air libre ;
- l'obligation du « permis d'intervention » pour les parties concernées de l'installation ;
- les conditions de conservation et de stockage des produits, notamment les précautions à prendre pour l'emploi et le stockage de produits incompatibles ;
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (électricité, réseaux de fluides) ;
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une tuyauterie contenant des substances dangereuses ;

- les modalités de mise en œuvre des dispositifs d'isolement du réseau de collecte, prévues à l'article 25 ;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc. ;
- les modes opératoires ;
- la fréquence de vérification des dispositifs de sécurité et de limitation ou de traitement des pollutions et nuisances générées ;
- les instructions de maintenance et nettoyage ;
- l'obligation d'informer l'inspection des installations classées en cas d'accident portant atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement.

9.2.16 Article 23 : Respect des VLE

RLD 2 dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer le respect des valeurs limites d'émission (CO₂ liquide et produits absorbants notamment).

9.2.17 Article 24 : Vérification périodique et maintenance des équipements

Les extincteurs, les installations électriques et la chaufferie sont régulièrement contrôlés.

Annexe 6 : Contrat de maintenance des installations

9.2.18 Article 25 I et II : Stockage

L'ensemble des produits chimiques est stocké dans le local lessiviel en façade Nord du bâtiment. Les lessives sont conditionnées en sacs disposés sur des palettes ; les palettes sont stockées dans le local « Lessive/Traitement d'eau ».

Certains produits sont livrés en vrac et stockés dans des cuves munies de bacs de rétention. La capacité de ces cuves est :

- Eau de Javel : 2 000 l, bac de rétention 2 000 l.
- Bisulfite de sodium : 1 250 l, bac de rétention 1 250 l.
- Acide acétique : 1 250 l, bac de rétention 1 250 l.
- Lessive de soude : 1 750 l, bac de rétention 1 750 l.

Les autres produits lessiviels liquides en fûts sont stockés sur rétentions égale à la capacité totale des fûts.

Les produits incompatibles entre eux sont stockés sur des rétentions différentes. L'acide acétique est stocké sur une rétention indépendante des autres produits.

9.2.19 Article 25 III : Stockage

Les stockages de produits en cuves sont approvisionnés par dépotage depuis la citerne du camion de livraison. La fuite d'une des capacités de stockage ou le déversement depuis la citerne du camion au dépotage pourrait entraîner une pollution des eaux superficielles, via le réseau EP du site.

Afin de prévenir ce risque, une procédure de dépotage est écrite et affichée au niveau du quai de livraison des produits. Cette procédure est suivie lors de chaque livraison de produit, sous le contrôle du personnel formé.

Le sol du magasin de stockage est en béton.

L'aire de dépotages n'est actuellement pas imperméabilisée.

Le site sera mis en conformité courant 2013. Une rétention enfouie au niveau du sol capable de contenir le volume d'une citerne de camion sera enfouie au niveau de l'aire de dépotage.

En cas de déversement de produits chimiques, ceux-ci seraient alors contenus sur le site.

9.2.20 Article 26 : Principes généraux sur l'eau

Les effluents prétraités de RLD 2 ainsi que les eaux vanes sont rejetés en limite de propriété Sud-E dans le réseau d'assainissement d'eaux usées communal. Ils sont ensuite acheminés jusqu'à la station d'épuration exploitée par la Communauté d'Agglomération de l'Artois. Elle se situe à Beuvry et son rejet est réalisé dans un affluent du canal d'Aire.

Annexe 8 : Convention de déversement spéciale

9.2.21 Article 27, 28, 29 : Prélèvement d'eau

9.2.21.1 Présentation

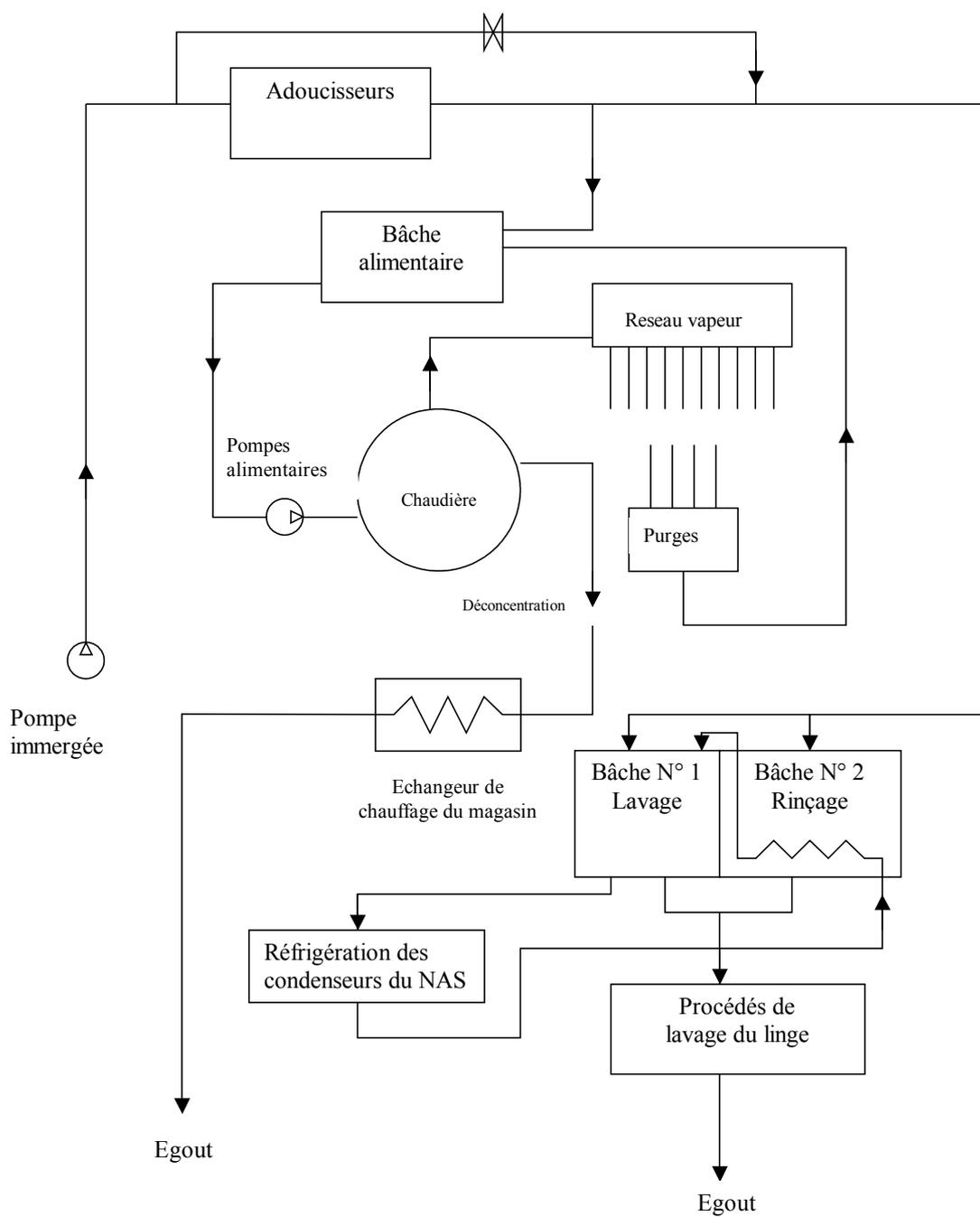
L'établissement est alimenté en eau de ville. Elle est utilisée pour les sanitaires. Ainsi en 2008, la consommation d'eau de ville représentait 1,4 % de l'eau totale consommée sur le site.

L'établissement dispose également d'un forage. Il est situé à proximité de la chaufferie. Le forage a une profondeur de 42 mètres. Son exploitation se fait à une profondeur de 18 m. Il alimente l'usine pour les domaines suivants :

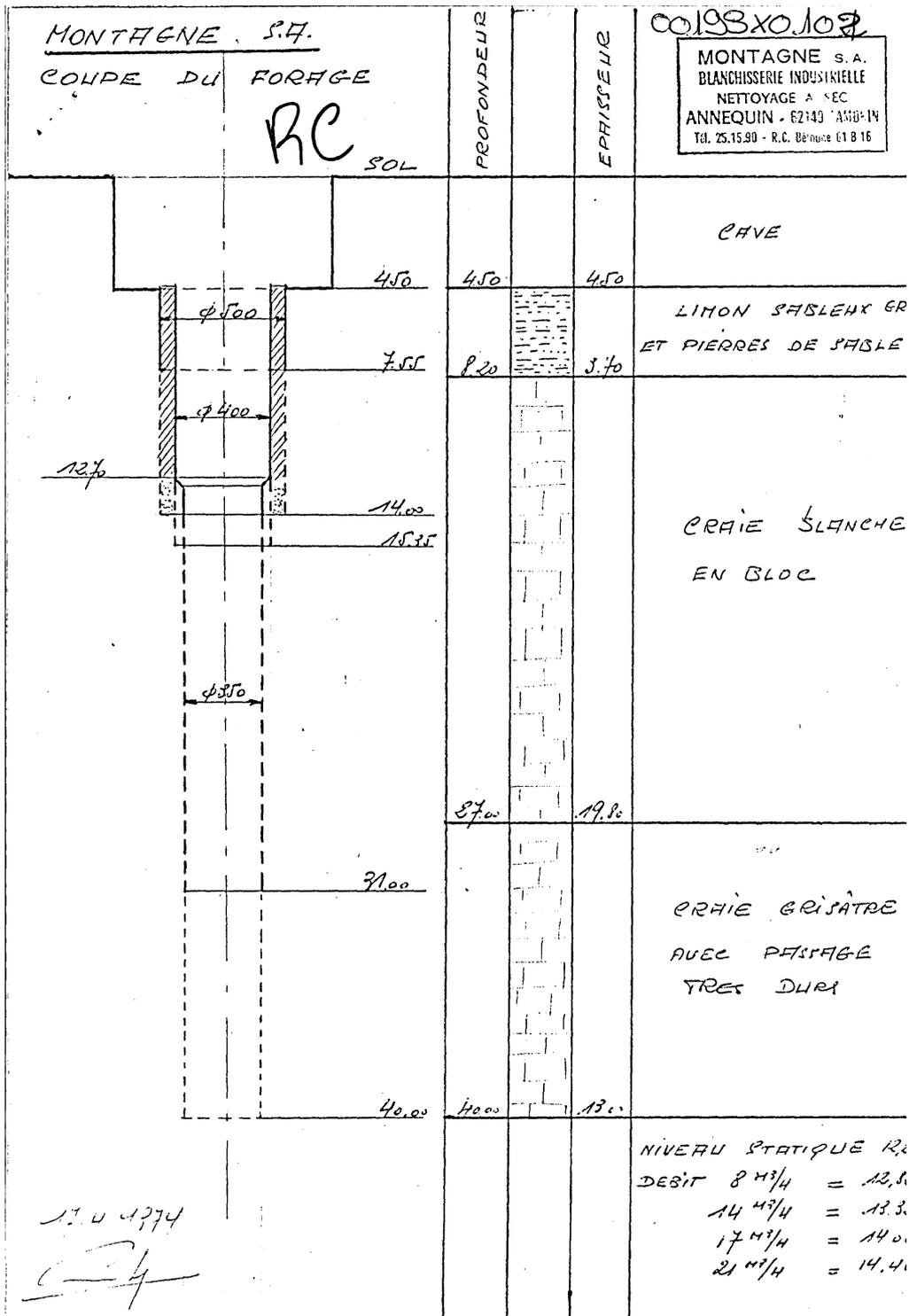
- Production de vapeur,
- Procédé de lavage.

L'eau de forage est envoyée dans un adoucisseur à double colonne par une pompe de relevage de 40 m³/h situé à 26 mètres de profondeur. L'eau alimente ensuite une bache à eau chaudière de 7 m³ et une bache à eau de process de 12 m³.

Schéma d'utilisation de l'eau de forage



Note descriptive du forage



L'évolution de la consommation est donnée précédemment.

9.2.21.2 Suivi des consommations

L'usine est dotée de quatre compteurs :

- Compteur principal,
- Compteur forage.

9.2.22 Article 30, 31, 32, 33 : Collecte des effluents

9.2.22.1 Plan des réseaux

L'aire de lavage des véhicules est actuellement raccordée au réseau EP. Une modification du réseau sera effectuée pour renvoyer les eaux au réseau EU.

Annexe 3 : Plan de masse

9.2.22.2 Points de rejets

Les EP et les EU se déversent dans le réseau d'assainissement collectif. Les réseaux sont séparatifs.

9.2.22.3 Point de prélèvement pour les contrôles

Le poste d'autocontrôle est composé de :

- d'un débitmètre électromagnétique placé en tête de la station de prétraitement,
- d'un préleveur automatique asservi au débitmètre, en sortie de station,
- de sondes + enregistreurs pH et température, en sortie de station.

9.2.23 Article 35 : VLE – généralités

Le débit maximum des rejets sera de 400 m³/j. Il est fixé dans la convention de rejet.

9.2.24 Article 36 : température et pH

Tous les rejets sont collectés par le réseau collectif.

Un échangeur thermique a été installé en aval du dégrillage. Il rabaisse la température des effluents tout en préchauffant les eaux de process. La température des eaux rejetées dans le réseau collectif sera inférieure à 30°C. Cette récupération de chaleur permet de réduire les consommations de gaz.

La neutralisation des effluents est obtenue par une injection de CO₂ liquide. Cette méthode présente trois avantages par rapport à une neutralisation acide :

- Une facilité de mise en œuvre (pas de manutention de produits dangereux comme l'acide sulfurique ou l'acide chlorhydrique),
- Un effet tampon du CO₂ qui ne permet pas de descendre en dessous du pH 5,5 (pas de risques de détérioration de canalisations),
- Une production moindre de DCO comparée à une neutralisation par un acide fort.

9.2.25 Articles 38 : Raccordement à une station dépuration), 55, 56 et 57 surveillance des rejets

Le rejet d'effluent vers le réseau communal sera contrôlé régulièrement par RLD 2. Les modalités de l'autocontrôle réalisé par l'exploitant sont les suivantes :

Paramètre	Type de suivi	Fréquence
Débit	instantané	En continu
PH	instantané	En continu
Température	instantané	En continu
DCO	moyen sur 24h	Trimestriel
DBO5	moyen sur 24h	Trimestriel
MES	moyen sur 24h	Trimestriel
NTK	moyen sur 24h	Trimestriel
Pt	moyen sur 24h	Trimestriel
Hydrocarbures totaux	moyen sur 24h	Trimestriel
Métaux totaux	moyen sur 24h	Trimestriel
Chlore	moyen sur 24h	Trimestriel

Les prélèvements moyens réalisés sur 24h sont asservis au débit d'effluents.

9.2.26 Article 40 : Installation de traitement et installation de prétraitement

Une filière de prétraitement a été mise en place avant rejet dans le réseau.

Séparation des eaux

Les trois catégories d'effluents ont été séparées :

- Eaux pluviales,
- Eaux vannes,
- Effluents industriels.

Les effluents industriels comprennent les eaux de lavage, les purges de chaudière et les effluents de régénération des adoucisseurs. Seuls les effluents industriels seront traités avant rejet dans le réseau communal.

Dégrillage

Un dégrilleur (maille de un millimètre) est implanté en entrée du poste de relevage pour arrêter les matières en suspension et flottaison.

Régulation thermique

Un échangeur thermique a été installé en aval du dégrillage. Il rabaisse la température des effluents tout en préchauffant les eaux de process.

Poste de relevage

Le poste de relevage présente un volume utile de 10 m³. Il est équipé d'une pompe de relevage de 40 m³/h.

En secours, une deuxième pompe sera installée, pour éviter tout débordement ou by-passage du bassin de d'homogénéisation.

Homogénéisation

Un bassin de stockage et d'homogénéisation d'un volume utile de 350 m³ a été installé. Il permet ainsi :

- la régulation hydraulique du rejet,
- la régulation thermique par échange avec l'air ambiant,
- la régulation du pH.

Neutralisation

La neutralisation des effluents est obtenue par une injection de CO₂ liquide. Cette méthode présente trois avantages par rapport à une neutralisation acide :

- Une facilité de mise en œuvre (pas de manutention de produits dangereux comme l'acide sulfurique ou l'acide chlorhydrique),
- Un effet tampon du CO₂ qui ne permet pas de descendre en dessous du pH 5,5 (pas de risques de détérioration de canalisations),
- Une production moindre de DCO comparée à une neutralisation par un acide fort.

9.2.27 Article 41 : Épandage

L'installation n'est pas concernée par cet article.

9.2.28 Article 42 : Principes généraux sur l'air

9.2.28.1 Présentation

L'activité industrielle du site est telle qu'il ne peut y avoir pollution importante de l'air, en fonctionnement normal des installations.

En effet, l'activité principale de blanchisserie ne nécessite aucune opération de transformation qui pourrait être à l'origine d'émission de fumées épaisses, de buées, de poussières ou de gaz odorants, toxiques ou corrosifs dans les conditions normales d'exploitation.

Il existe toutefois sur le site plusieurs sources potentielles de pollution atmosphérique :

- les installations de combustion,
- le trafic des véhicules,
- les panaches de vapeur émis.

9.2.28.2 Installations de combustion

Sur le site RLD 2, il existe deux installations de combustion alimentées par du gaz naturel : la chaudière et le séchoir à gaz.

La chauffe au gaz naturel a été mise en service le 14 janvier 2002.

Des mesures sur les installations de combustion sont effectuées régulièrement par la société WEISHAAPT. Les résultats d'avril 2009 sont présentés ci-dessous.

Mesures de contrôle de la chaudière

Débit	m3/h	% O ₂	% CO ₂	T° air	T° fumées	CO ppm	NO _x ppm
Petit débit	28	4,9	9	33	181	32	59
Grand débit	310	2,7	10,3	35	230	19	51

Ces valeurs sont conformes aux normes de rejets fixées par l'arrêté du 25 juillet 1997.

L'implantation de la cheminée est conforme à l'arrêté du 25 juillet 1997. La hauteur de la cheminée est d'environ 15 mètres et se situe en extérieur en auto-portée.

9.2.28.3 Trafic des véhicules

La principale source de pollution atmosphérique chronique induite par le site est liée à la circulation automobile :

- ✗ Véhicule de livraison / expédition du linge : L'entreprise possède une flotte de véhicule. Elle est composée de 5 camions et 14 camionnettes qui partent et reviennent une fois par jour dans l'entreprise,
- ✗ Véhicule des fournisseurs : en moyenne 4 à 5 autres camions de sociétés extérieures livrent des marchandises.
- ✗ Véhicules du personnel : le nombre de véhicules légers du personnel est estimé à 100 véhicules par jour.

Les polluants contenus dans les gaz d'échappement émis à l'atmosphère par les véhicules entrants et sortants du site participent à la pollution déjà générée par les infrastructures routières proches.

La pollution engendrée par des moteurs de type diesel peut être caractérisée qualitativement de la façon suivante :

- **Le monoxyde de carbone (CO)** est produit lors de la combustion incomplète de carburant. Il se combine avec l'hémoglobine du sang réduisant ainsi sa capacité à transporter l'oxygène dans l'organisme. Dans le milieu naturel, il est présent à raison de 1 ppm et 3 à 7 ppm dans le milieu urbain.
- **Le dioxyde de carbone (CO₂)** est produit lors de la combustion du carburant. Il est le principal responsable de l'effet de serre, suite à de multiples transformations chimiques générant de l'ozone à basse altitude. Ce dernier composant, capital à haute altitude pour nous préserver des rayonnements solaires, provoque à basse altitude des irritations des yeux et des bronches.
- **Les oxydes d'azote (NO_x)** issus de la réaction, sous l'effet de la température, de l'oxygène et de l'azote contenus dans l'air aspiré par le moteur. A une concentration élevée, ils produisent des irritations du système respiratoire et participent à la formation des pluies acides et de l'ozone.
- **Les hydrocarbures** sont constitués pendant la phase de combustion. Cette catégorie est composée de divers produits, les effets sont donc variés. Ils peuvent aller de la simple gêne olfactive à une irritation des voies respiratoires, à une diminution de la capacité respiratoire jusqu'à des effets mutagènes et cancérogènes. Ils interviennent également dans le processus de formation de l'ozone.

- **Les particules** principalement produites par les moteurs diesels. Elles peuvent provoquer des difficultés respiratoires. Diverses études ont mis en évidence une corrélation entre la présence de particules et l'augmentation des problèmes de santé en milieu urbain (allergies, problèmes respiratoires, ...).

9.2.28.4 *Vapeurs d'eau*

Les séchoirs rotatifs, les tunnels de finition et les calandres émettent des rejets de vapeur d'eau provenant de l'évaporation de l'eau contenue dans les textiles après essorage. La bâche alimentaire émet également des rejets de vapeur d'eau.

La récupération d'énergie sur les purges de la chaudière a permis de supprimer le rejet de vapeur d'eau à l'air libre.

9.2.28.5 *Mesures compensatoires*

Installation de combustion

Les installations de combustion utilisent du gaz naturel qui est reconnu comme le combustible le moins polluant.

La chaudière fait l'objet de contrôles périodiques et d'entretiens réguliers, notamment en ce qui concerne le réglage des brûleurs afin d'optimiser les phases de combustion et donc de limiter les rejets atmosphériques ; les rendements de la combustion ainsi que les concentrations en polluants des gaz de combustion rejetés sont contrôlés périodiquement.

La chaudière fait l'objet de contrôles périodiques et d'entretiens réguliers, notamment en ce qui concerne le réglage des brûleurs afin d'optimiser les phases de combustion et donc de limiter les rejets atmosphériques ; les rendements de la combustion ainsi que les concentrations en polluants des gaz de combustion rejetés sont contrôlés périodiquement :

- La société WEISHAUPt effectue tous les 3 mois une visite de contrôle de l'installation en marche (contrôles de combustion et des sécurités),
- Un contrôle périodique est effectué tous les trois ans au moins, réalisé par un organisme agréé, conformément au décret n°98-833 du 16/09/98 relatif aux contrôles périodiques des installations consommant de l'énergie thermique,
- Une mesure des concentrations en polluants dans les rejets atmosphériques de gaz de combustion sera effectuée au moins tous les 3 ans par un organisme agréé, conformément à l'arrêté type « combustion » ministériel du 25 juillet 1997.

La chaudière est exploitée en conformité avec la réglementation et les valeurs-limites réglementaires des concentrations en polluants dans les rejets atmosphériques sont respectées.

Circulation sur le site

Les gaz d'échappement des moteurs diesels sont constitués principalement d'hydrocarbures non consommés, d'oxydes de carbone et d'oxydes d'azote, et de poussières.

Les véhicules répondent aux normes en vigueur. Les prescriptions de la Directive n°88/77/CEE du 3 septembre 1977 concernant les émissions de gaz polluants provenant des moteurs diesels destinés à leur propulsion, ainsi que les normes de rejet de l'UTAC sont respectées. Les normes de l'UTAC sont les suivantes :

SET Environnement	RLD 2 – ANNEQUIN
-------------------	------------------

- $\text{NO}_x = 7 \text{ g/kW.h}$
- $\text{CO} = 4,9 \text{ g/kW.h}$
- $\text{Particules} = 0,4 \text{ g/kW.h}$

Un certain nombre de dispositions simples permet de limiter la génération de polluants dans l'atmosphère par les camions de livraison et véhicules du personnel :

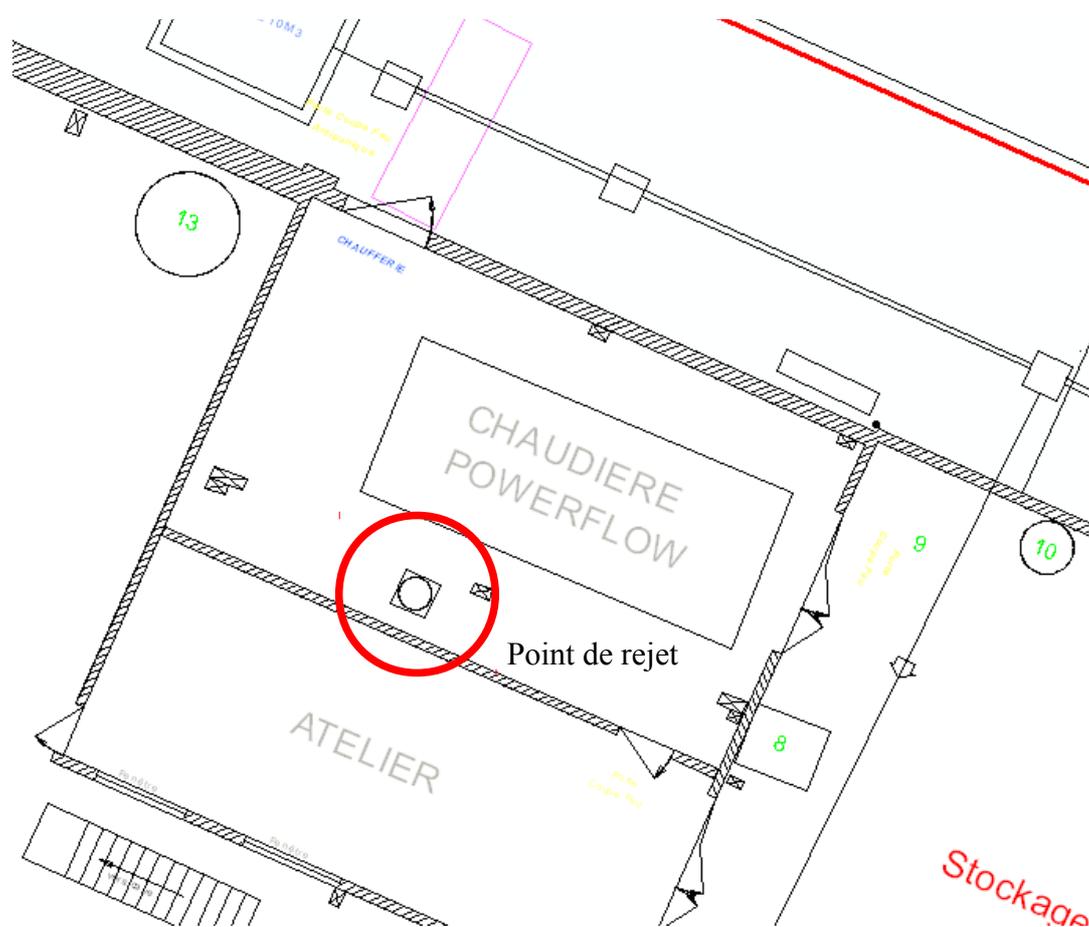
- réglementation de la vitesse sur le site,
- maintenance régulière de la flotte de véhicules,
- moteurs coupés pendant les phases d'attente et de déchargement des marchandises.

L'impact de RLD 2 en matière de pollution atmosphérique est donc faible comparé à l'impact de des axes routiers à proximité du site (RN 41 et 43).

Vapeurs d'eau

Il existe des vapeurs d'eau qui s'échappent des équipements de séchage des articles textiles. Cette vapeur n'est pas dangereuse et n'a donc pas d'impact sur l'environnement du site.

9.2.29 Article 43 : Points de rejets



L'évacuation des fumées du séchoir à gaz ne se fait pas par la même cheminée.

9.2.30 Article 44 : Points de mesures

La chaudière fait l'objet de contrôles périodiques et d'entretiens réguliers, notamment en ce qui concerne le réglage des brûleurs afin d'optimiser les phases de combustion et donc de limiter les rejets atmosphériques ; les rendements de la combustion ainsi que les concentrations en polluants des gaz de combustion rejetés sont contrôlés périodiquement.

La chaudière fait l'objet de contrôles périodiques et d'entretiens réguliers, notamment en ce qui concerne le réglage des brûleurs afin d'optimiser les phases de combustion et donc de limiter les rejets atmosphériques ; les rendements de la combustion ainsi que les concentrations en polluants des gaz de combustion rejetés sont contrôlés périodiquement :

- La société WEISHAUPPT effectue tous les 3 mois une visite de contrôle de l'installation en marche (contrôles de combustion et des sécurités),
- Un contrôle périodique et une mesure des concentrations en polluants dans les rejets atmosphériques de gaz de combustion seront effectués au moins tous les 3 ans par un organisme agréé.

9.2.31 Article 45 : Hauteur de cheminée

La puissance de la chaudière est de 4,4MW. Suivant l'annexe II de l'arrêté du 14/01/2011, la hauteur minimale des cheminées est de 6 m. La hauteur de la cheminée (différence entre l'altitude du débouché à l'air libre et l'altitude moyenne du sol à l'endroit considéré) est de 15 m.

9.2.32 Articles 49 : Odeurs

Le site n'émet pas d'odeurs particulières.

9.2.33 Articles 50 : Émissions dans le sol

Seul un rejet accidentel pourrait être à l'origine d'un rejet dans le sol (fuite d'une des capacités de stockage). Les voiries sont imperméabilisées et les produits à risque sur rétention.

L'aire de dépotage n'est pas étanche, elle sera imperméabilisée.

9.2.34 Articles 51 : Bruits et vibrations

En 2001, des mesures de bruit ont été réalisées. Le point 1 situé au niveau de l'entrée du site présentait une émergence non conforme liée à la proximité de la chaudière et du compresseur d'air.

Pour rétablir une émergence conforme, l'usine a changé de combustible de la chaudière et augmenté la hauteur de la cheminée (de 8 à 15 mètres).

Les mesures réalisées à la suite de ces modifications sont conformes .

Une étude de bruit sera au moins réalisée tous les 3 ans pour contrôler ces émissions.

9.2.35 Articles 52, 53 et 54 : Déchets

Déchets générés par l'activité

Le fonctionnement des unités de production RLD 2 génère comme principaux types de déchets :

- Déchets d'emballages recyclables : papier, cartons,
- Déchets ferraille provenant des cintres hors d'usage,
- Déchets textiles provenant des vêtements hors d'usage,
- Palettes hors d'usage stockées à l'extérieur,
- Déchets des bureaux (tout venant).

Gestion des déchets générés par l'activité

Les déchets générés par l'activité de l'installation sont classés, conformément au décret 2002-540 du 18 avril 2002 relatif à la classification des déchets, dans le tableau ci-dessous.

RLD 2 gère le tri sélectif et le stockage sur site de ses déchets avant leur enlèvement par des prestataires spécialisés, sous contrat avec RLD 2. Ces prestataires agréés assurent la collecte des déchets et leur traitement dans des filières de valorisation ou élimination agréées.

Gestion des déchets sur site

Désignation	Code nomenclature	Quantité /an (*)	Conditionnement et stockage
Papiers, cartons d'emballage	15 01 01 15 01 02	390 m ³	1 Benne « cartons »
Ferraille (cintres hors d'usage)	20 01 40	12 m ³	1 Benne « ferraille »
Déchets municipaux et déchets assimilés provenant des industries : balayures et poubelles des bureaux, locaux sanitaires et sociaux ...	20 03 01	110 m ³	Benne « DIB »
Textiles	04 02 22	50 m ³	Container à l'extérieur du site
Déchets issus du dégrilleur de la station de prétraitement	04 02 20	100 kg	Bidons de 30 l puis benne « DIB »
Emballages en plastique souillés des produits lessiviels (fûts bidons)	15 01 02 15 01 10	15 m ³	Local à l'extérieur, proche du local gasoil
Huiles moteurs usagées	13 02 08	300 l	Cuve
Bois (palettes perdues)	15 01 03	3 tonnes	À l'extérieur proche du local gasoil

Collecte des déchets

Désignation	Code nomenclature	Fréquence enlèvement	Prestataire
Papiers, cartons d'emballage	15 01 01	9 passages/an-	ECOSITA
Ferraille (cintres hors d'usage)	20 01 40	8 passages / an	ECOSITA
Déchets municipaux et déchets assimilés provenant des industries : balayures et poubelles des bureaux, locaux sanitaires et sociaux ...	20 03 01	17 passage / an	ECOSITA
Textiles	04 02 22	1 passage / mois	Société FTB
Déchets issus du dégrilleur de la station de prétraitement	04 02 20	Avec DIB	ECOSITA
Emballages en plastique souillés (des produits lessiviels)	15 01 02 15 01 10	3 passages / an	PACK 2 PACK
Huiles moteurs usagées	13 02 08	1 passage / an	SEVIA
Bois (palettes perdues)	15 01 03	2 passages / an	FIBEM

Les déchets d'emballages et les déchets de bureau sont collectés par la société ECOSITA. Les déchets métalliques sont collectés et triés par cette même société.

La fréquence des passages est proportionnel au volume de production des déchets et au capacité de stockage des déchets. En règle générale, la quantité de déchets stockés sur le site ne dépasse pas la quantité mensuelle produite. Cependant pour certains déchets, la quantité produite par mois est faible et ne nécessite pas la collecte mensuelle.

En tout état de cause, ce délai ne dépassera pas un an.

Valorisation des déchets

La valorisation ou l'élimination des déchets est réalisée par des sociétés agréées. Le niveau de valorisation selon le type de déchets est le suivant :

Valorisation des déchets de RLD 2

Désignation	Code nomenclature	Valorisation	Niveau de valorisation
Papiers, cartons d'emballage	15 01 01	Recyclage en papèterie cartonnerie	1
Ferraille (cintres usagés)	20 01 40	Recyclage en aciérie	1
DIB (balayures et poubelles des bureaux, locaux sanitaires et sociaux...)	20 03 01	Niveau 2 : Incinération avec valorisation énergétique-	2
Textiles	04 02 22	Réutilisation	1
Déchets issus du dégrilleur de la station de prétraitement	04 02 20	Niveau 2 : Incinération avec valorisation énergétique-	2
Huiles moteur et de lubrification	13 02 08	Evapo-incinération	2
Tubes fluorescents	20 01 21	Démantèlement	3
Déchets verts biodégradables	20 02 01	Valorisation agricole par compostage (déchetterie verte)	1
Palettes perdues	15 01 03	Recyclage	1
Emballages en plastique souillés (bidons de produits lessiviels)	15 01 02 15 01 10	Recyclage	1

Légende :

- niveau 0 : réduction à la source de la quantité et de la toxicité des déchets produits,
- niveau 1 : recyclage, valorisation matière, régénération, réemploi ou réutilisation de sous produits résultant de l'activité de manière à ce que ces sous produits ne deviennent pas des déchets,
- Niveau 2 : traitement ou pré traitement des déchets (traitement physico-chimique, incinération avec ou sans récupération d'énergie, co-incinération, évapo-incinération, ...),
- Niveau 3 : élimination en centre de stockage de déchets ménagers et assimilés ou en centre de stockage de déchets industriels spéciaux ultimes stabilisés (mise en décharge ou enfouissement profond).

Les textiles usagés sont cédés à des sociétés qui les utilisent comme matière première de production de chiffons.

9.2.36 Article 58 Impact sur les eaux de surface

Il n'y a pas de rejet dans le milieu naturel.

9.2.37 Article 59 Impact sur les eaux souterraines

L'exploitation du site n'entraîne pas d'émissions de polluants figurant aux annexes de l'arrêté du 17 juillet 2009.

10 COMPATIBILITÉ AVEC LES DOCUMENTS D'URBANISMES

10.1 Présentation

10.1.1 Parcelles cadastrales

Les références cadastrales de la parcelle du site RLD 2 sont données au tableau suivant.

Parcelles cadastrales du site RLD 2

Département	Commune	Section cadastrale	N° parcelle	Surface (m ²)
Pas-de-Calais.	ANNEQUIN	AD	136	11541
			137	990
			134	1938
			135	1645
TOTAL				16114

Annexe 1 : Carte de localisation (IGN-1/25000ème)

Annexe 2 : Plan des abords (1/2500ème)

10.1.2 Zonage et règlement d'urbanisme

Sur le Plan Local d'Urbanisme du SIVOM des Deux-Cantons, le terrain de l'usine se situe en zone UE. Il s'agit d'une zone urbaine spécialisée destinée à accueillir des activités industrielles, artisanales, commerciales ou de services.

L'activité de RLD 2 est compatible avec le règlement du PLU de ANNEQUIN.

Annexe 8 : Extrait PLU ANNEQUIN

10.2 Étude de la compatibilité avec le plan local d'urbanisme

L'activité de RLD 2 est compatible avec le règlement du PLU de ANNEQUIN.

10.3 Mesures compensatoires

Aucune mesure compensatoire n'est à prévoir.

11 COMPATIBILITÉ DU PROJET AVEC LE SDAGE ET SAGE

11.1 Analyse globale de l'état initial

11.1.1 Réseau hydrographique

Le cours d'eau le plus proche de l'usine RLD 2 est le Surgeon à une distance de 1,3 km. Cette rivière prend sa source à Bouvigny-Boyelles et se jette dans le canal d'Aire à Cambrin. Elle s'écoule dans le sens Nord-Sud et vient alimenter le canal d'Aire à la Bassée sur le territoire de la commune de CUINCHY. Elle est busée entre Aix-Noulette et Mazingarbe. Après la station d'épuration de Mazingarbe, il redevient cours d'eau et rejoint le canal d'Aire.

Le Surgeon appartient au sous-bassin versant du Surgeon de 37 km², inclus dans le bassin versant de la Lys de 2900 km².

11.1.2 S.D.A.G.E. et S.A.G.E.

SDAGE :

Le Schéma Directeur d'Aménagement et de Gestion des Eaux (S.D.A.G.E.), établi par le comité de bassin pour les très grands bassins hydrographiques, fixe les objectifs à atteindre, notamment par le moyen des Schémas d'Aménagement et de Gestion des Eaux (S.A.G.E.).

Le SDAGE Artois Picardie et son programme de mesures associées, sont en application depuis le 18 décembre 2009.

Il définit pour une période de six ans, les objectifs de qualité et de quantité des eaux à atteindre dans le Bassin Artois-Picardie :

- État ou potentiel écologique et état chimique des masses d'eaux de surface,
- État chimique et état quantitatif des masses d'eaux souterraines,
- Prévention de la détérioration de la qualité des eaux,
- Exigences particulières pour les zones protégées (baignade, conchyliculture, alimentation en eau potable...),
- Objectifs de réduction des substances dangereuses,
- Les orientations fondamentales et les dispositions de gestion en vue d'atteindre ces objectifs de qualité des eaux et des milieux.

Le projet RLD 2 est compatible avec les préconisations du SDAGE par les mesures adoptées suivantes :

- Réduction des pollutions à la source,
- Économies d'eau,
- Prétraitements avant rejets en station d'épuration urbaine,
- Prétraitement des eaux pluviales
- Prévention des pollutions accidentelles.

SAGE :

Les S.A.G.E. sont compatibles avec les recommandations et dispositions du S.D.A.G.E. Ils peuvent être élaborés à l'échelon local d'un bassin hydrographique ou d'un ensemble aquifère. Les enjeux

du S.D.A.G.E. sont les suivants : dépollution, préservation du milieu, aspects piscicoles, alimentation en eau potable ; les milieux aquatiques considérés sont les suivants : rivières, canaux, zones humides, nappes, estuaires.

Le périmètre du SAGE de la Lys a été fixé par arrêté inter-préfectoral en date du 29 mai 1995. Ce périmètre s'appuie sur les limites du bassin versant de la Lys et regroupe 224 communes.

Les enjeux du SAGE de la Lys sont :

- Restauration et préservation des zones humides d'intérêt environnemental particulier et des zones stratégiques pour la gestion de l'eau
- Préservation des champs naturels d'expansion de crues
- Continuité écologique des cours d'eau

11.2 Analyse des effets

Dispositions applicables à la société RLD 2

Dispositions du SDAGE applicables au site RLD 2	Commentaire
Disposition 1 : Tout projet soumis à autorisation ou à déclaration au titre du code de l'environnement (ICPE ou loi sur l'eau) doit aussi : <ul style="list-style-type: none"> • mettre en oeuvre, des techniques permettant de limiter les rejets dans les cours d'eau à écoulements intermittents (stockage temporaire, réutilisation d'eau, ...), • s'il ne permet pas de respecter l'objectif général de non dégradation et des objectifs physicochimiques spécifiques assignés aux masses d'eau, étudier la possibilité d'autres solutions au rejet direct dans le cours d'eau (stockage temporaire, réutilisation, ...). 	Les EU sont rejetés dans le réseau communal qui a la capacité de traiter les effluents de RLD 2. Une convention prenant en compte les rejets futurs a été mise en place dans ce sens. Elle sera revue pour répondre aux nouveaux besoins. Les rejets de la station d'épuration sont conformes avec l'aptitude du milieu récepteur. Les rejets d'EP sont régulés au moyen d'une citerne. Les eaux issues de l'aire de distribution du carburant sont traitées par un séparateur à hydrocarbures.
Disposition 7 : Rechercher les substances dangereuses dans les milieux et les rejets	Les rejets sont régulièrement analysés. Ces analyses sont conformes avec la convention de rejet.
Disposition 44 : préservation des aires d'alimentation en eau potable	Le site n'est pas situé dans les périmètres de protection des captages en AEP.

Source : Tableau récapitulatif des dispositions du SDAGE 2010-2015 du bassin ARTOIS PICARDIE et des principaux textes réglementaires appuyant chaque disposition

11.2.1 Mesures compensatoires

Le projet est compatible avec le SDAGE et le SAGE du Lys en vigueur.

12 IMPACT SUR LE MILIEU NATUREL

12.1 Analyse de l'état initial

12.1.1 *Natura 2000*

Le site est éloigné des sites Natura 2000. Les sites les plus proches sont les suivants :

Nom	Numéro	Type de site	Distance / Projet
PELOUSES METALLICOLES DE LA PLAINE DE LA SCARPE	FR3100504	SIC	21 km
LES CINQ TAILLES	FR3112002	ZPS	23 km

Pelouses métallicoles de la plaine de la Scarpe

Ce site rassemble deux des trois principaux biotopes métallifères du Nord de la France.

Très peu répandus en Europe, ces biotopes issus d'activités industrielles particulièrement polluantes hébergent des communautés et des espèces végétales extrêmement rares et très spécialisées. A cet égard, les pelouses métallicoles de la Plaine de la Scarpe représentent un des seuls sites français hébergeant d'importantes populations de trois des métallophytes absolus connus : l'Armérie de Haller (*Armeria maritima* subsp. *halleri*), l'Arabette de Haller (*Cardaminopsis halleri*) et le Silène (*Silene vulgaris* subsp. *humilis*), cette dernière espèce considérée par certains auteurs comme un indicateur universel du zinc.

Aussi remarquables que la flore qui les constitue, les pelouses à Armérie de Haller de la Plaine de la Scarpe, sous leur forme typique [*Armerietum halleri* subass. *typicum*] ou dans leur variante à Arabette de Haller [*Armerietum halleri* subass. *cardaminopsidetosum halleri*] peuvent être considérées comme exemplaires et représentatives de ce type d'habitat en Europe, même si la surface qu'elles occupent aujourd'hui s'est considérablement amoindri depuis une quinzaine d'années.

Ces pelouses de physionomie variée (pelouses denses fermées, pelouses rases plus ouvertes riches en mousses et lichens métallotolérants) apparaissent en mosaïque avec des arrhénathéraies métallicoles à Arabette de Haller [*Cardaminopsido halleri-Arrhenatheretum elatioris*], autre végétation "calaminaire" très localisée en France.

Les cinq tailles

Le site accueille une des plus remarquables populations françaises de Grèbe à cou noir, espèce nicheuse emblématique du site, se joint à cette espèce prestigieuse la rare Mouette mélanocéphale qui niche au sein d'une colonie de mouettes rieuses. Fuligules milouins, morillons, canards colverts etc... se reproduisent sur les 35 ha de bassins : ils y trouvent la tranquillité et une nourriture abondante (insectes, petits poissons, plantes aquatiques). Certains oiseaux sont sédentaires bien que leur espèce soit en majorité migratrice : Foulque macroule, Héron cendré, Vanneau huppé et Gallinule poule d'eau. De nombreux migrateurs utilisent également les bassins : Avocette élégante, Echasse blanche, Gorgebleue à miroir, Guifette noire, Busard des roseaux, aigrettes, fauvettes, canards divers.

Annexe 9 : Fiche Natura 2000 et Carte des Zones Natura 2000

12.1.2 **ZNIEFF**

On retrouve 4 ZNIEFF dans un rayon de 3 000 m. Le site RLD 2 n'est concerné par aucune d'entre elles.

Type de zone	Nom de la zone	Distance site
ZNIEFF de type 1	Marais de Beuvry, Cuinchy et Festubert	900 m
ZNIEFF de type 1	Marais de Vermelles	1 100 m
ZNIEFF de type 1	Marais de Loisne	2 800 m
ZNIEFF de type 1	Terril n°45 des anciennes usines de Noeux	2 900 m

Une ZNIEFF est un secteur du territoire particulièrement intéressant sur le plan écologique. L'inventaire des ZNIEFF constitue un outil principal de la connaissance scientifique du patrimoine naturel et sert de base à la définition de la politique de protection de nature. Une ZNIEFF est un grand ensemble naturel riche et peu modifié, offrant des potentialités biologiques importantes.

La ZNIEFF de type 1 est un territoire correspondant à une ou plusieurs unités écologiques homogènes. Elle abrite au moins une espèce ou un habitat caractéristique remarquable ou rare, justifiant d'une valeur patrimoniale plus élevée que celle du milieu environnant.

La ZNIEFF de type 2 réunit des milieux naturels formant un ou plusieurs ensembles possédant une cohésion élevée et entretenant de fortes relations entre eux. Elle se distingue de la moyenne du territoire régional environnant par son contenu patrimonial plus riche et son degré d'artificialisation plus faible.

12.2 **Analyse des effets**

12.2.1 **Incidence sur les sites Natura 2000**

L'influence du projet sur la zone Natura 2000 la plus proche est présentée dans le tableau ci-dessous :

Élément	PELOUSES METALLICOLES DE LA PLAINE DE LA SCARPE	LES CINQ TAILLES
Rejet dans le milieu aquatique	/	/
Prélèvement dans le milieu aquatique	/	/
Circulation	/	/
Rupture de corridors écologiques	/	/
Poussières, vibration	/	/
Autres émissions possibles	/	/
Bruits	/	/
Autres incidences	/	/

Étant donné l'éloignement important du projet avec les sites Natura 2000 (>20km), les influences sur ceux-ci sont réduites.

12.2.2 **Incidence sur les ZNIEFF**

Le site n'est pas à proximité immédiate des ZNIEFF. L'incidence du site est non notable.

SET Environnement	RLD 2 – ANNEQUIN
-------------------	------------------

12.3 Mesures compensatoires

Aucune mesure compensatoire n'est à prévoir.

13 COMPATIBILITÉ AVEC LE PLAN D'ÉLIMINATION DES DÉCHETS

13.1 Analyse de l'état initial

Pour le Pas-de-Calais, le PEDMA a été publié le 2 février 1996 puis révisé en juillet 2002. Le plan départemental d'élimination des déchets ménagers et assimilés ne traite pas des déchets industriels. Il prend seulement en compte les déchets ménagers et les déchets d'origines artisanales. Il coordonne l'ensemble des actions à mener pour assurer la réalisation des objectifs législatifs et réglementaires en matière de gestion des déchets ménagers et assimilés.

À ANNEQUIN, la collecte des déchets s'organise de la manière suivante :

Déchets collectés	Passage
Déchets ménagers	Mercredi
Déchets végétaux	Du mois d'avril à novembre : vendredi après-midi
Encombrants	3 passages par an (mars, juin et novembre)
Déchetterie	Rte de Vermelles à Haisnes Mardi au samedi : 9h20-18h Dimanche : 9h20-12h

Six déchetteries sont au service de la communauté d'agglomération de l'Artois (Béthune, Bruay-La-Buissière, Calonne-Ricouart, Ruitz, Haisnes-les-La Bassée, Marles-les-Mines). La déchetterie de Haisnes est la plus proche de ANNEQUIN.

Les déchets admissibles sont les encombrants, déchets verts, verres, ferrailles et métaux, cartons, papiers, bois, matériaux de démolition, huiles usagées de vidange, batteries, textiles, plastiques, pneus, déchets toxiques à usage domestique.

La réception de l'amiante s'effectue le jeudi et le samedi après-midi.

13.2 Analyse des effets de l'installation

Voir grille de justification : *Articles 52, 53 et 54 : Déchets*

13.3 Impact lié aux déchets

Un tri sélectif est réalisé pour les cartons et papiers, les palettes en bois, les textiles usagés, les ferrailles et les huiles usagées.

Les déchets produits sont recyclés pour partie, ou valorisés ou éliminés par des sociétés spécialisées dans de bonnes conditions, et ne génèrent pas de nuisances particulières.

L'impact de l'installation sur l'environnement, lié à la production et à la gestion de ses déchets, est donc maîtrisé.

13.4 Mesures compensatoires

Aucune mesure compensatoire n'est à prévoir.