IDENTIFICATION DU DEMANDEUR

Ce dossier d'enregistrement est sollicité :

- **pour la régularisation du site** MECAPLAST usine de Lens (fusion des établissements NAMKEY et NORDPLAST

- adresse du site: Parc d'Activités de la Croisette
  Rue des Poissonniers
  62 300 LENS

- **par Monsieur Eric AZEMA,** agissant en qualité de Directeur du site MECAPLAST,

  - raison sociale : MECAPLAST Site de Lens
  - adresse du siège social : Parc d'Activités de la croisette
    Rue des Poissonniers- 62 300 LENS
  - forme juridique : SAS au capital de 26 000 000 Euros
  - n° SIRET : 442 694 436 00134
  - code NAF : 2229 A
  - téléphone : 03.21.74.83.83
  - télécopie : 03.21.74.83.98

Les renseignements consignés dans ce document émanent de la Direction de l'établissement qui en assure l'authenticité et en assume la responsabilité.

LOCALISATION DE L'INSTALLATION

ENVIRONNEMENT DU SITE

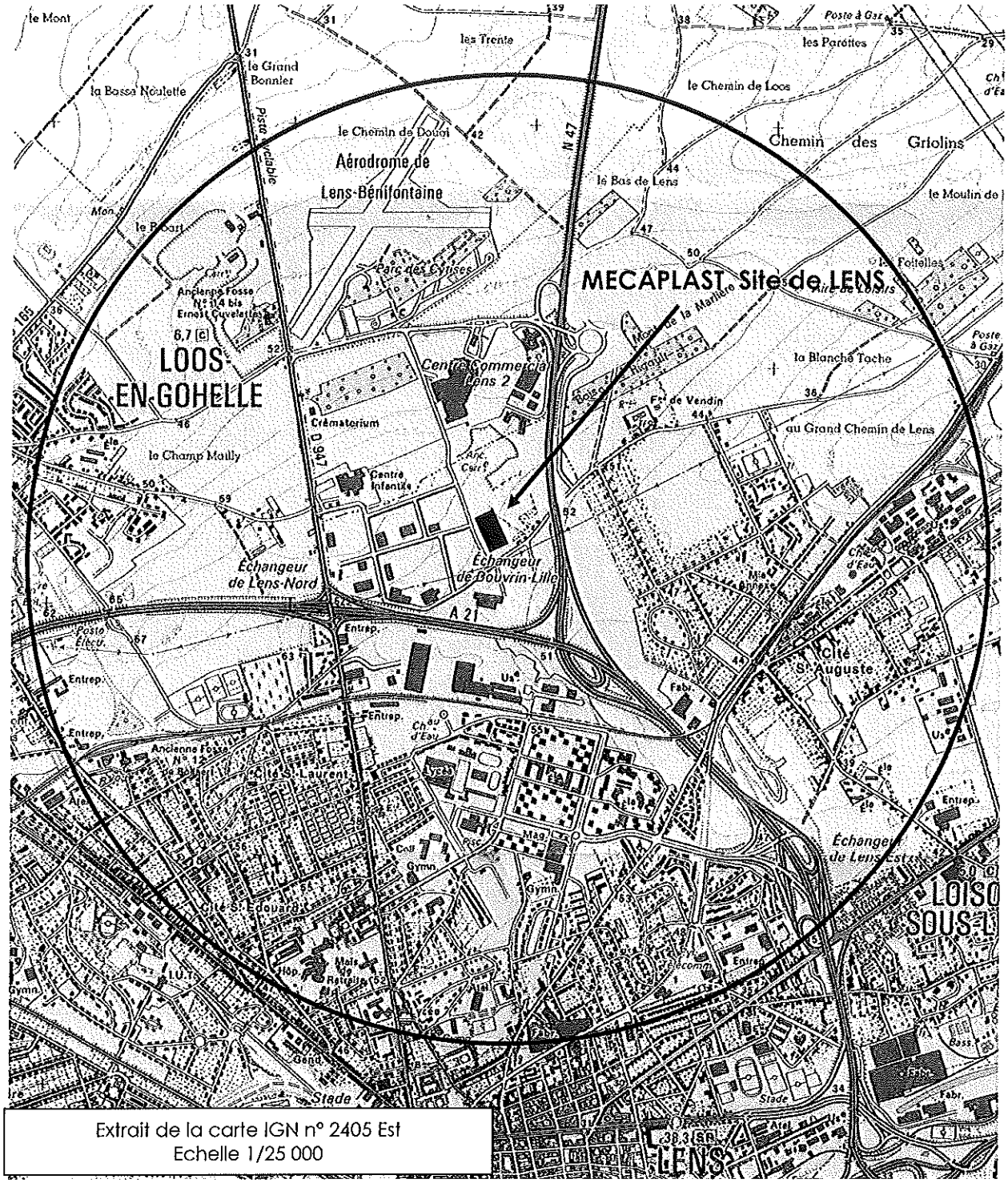
1 LOCALISATION GENERALE ET CHOIX DU SITE

1.1 Situation géographique

Le site MECAPLAST est implanté (figure 1) :

- dans la région française du Nord- Pas-de-Calais,
- dans le département du Pas-de-Calais (62),
- sur la commune de Lens,
- sur un terrain d'environ 37 531 m²,
- sur le Parc d'Activités de la Croisette, rue des Poissonniers, correspondant aux parcelles n°352, 410, 411, 412, 413, 414 et 415 du plan cadastral de Lens.

Le choix d'implantation de l'établissement s'est fait dans le but de répondre, dans les meilleurs délais, aux exigences des constructeurs automobiles qui désirent le rapprochement des sous-traitants sur le site de montage.



Extrait de la carte IGN n° 2405 Est
Echelle 1/25 000

Figure 1 : Situation géographique du projet et rayon d'affichage (2 km)

1.2 Documents d'urbanisme

MECAPLAST Site de Lens se situe sur la zone UI-2 du Plan Local d'Urbanisme de la ville de Lens. Cette zone est occupée en tout ou partie par des activités et où la vocation artisanale et industrielle est privilégiée et renforcée.

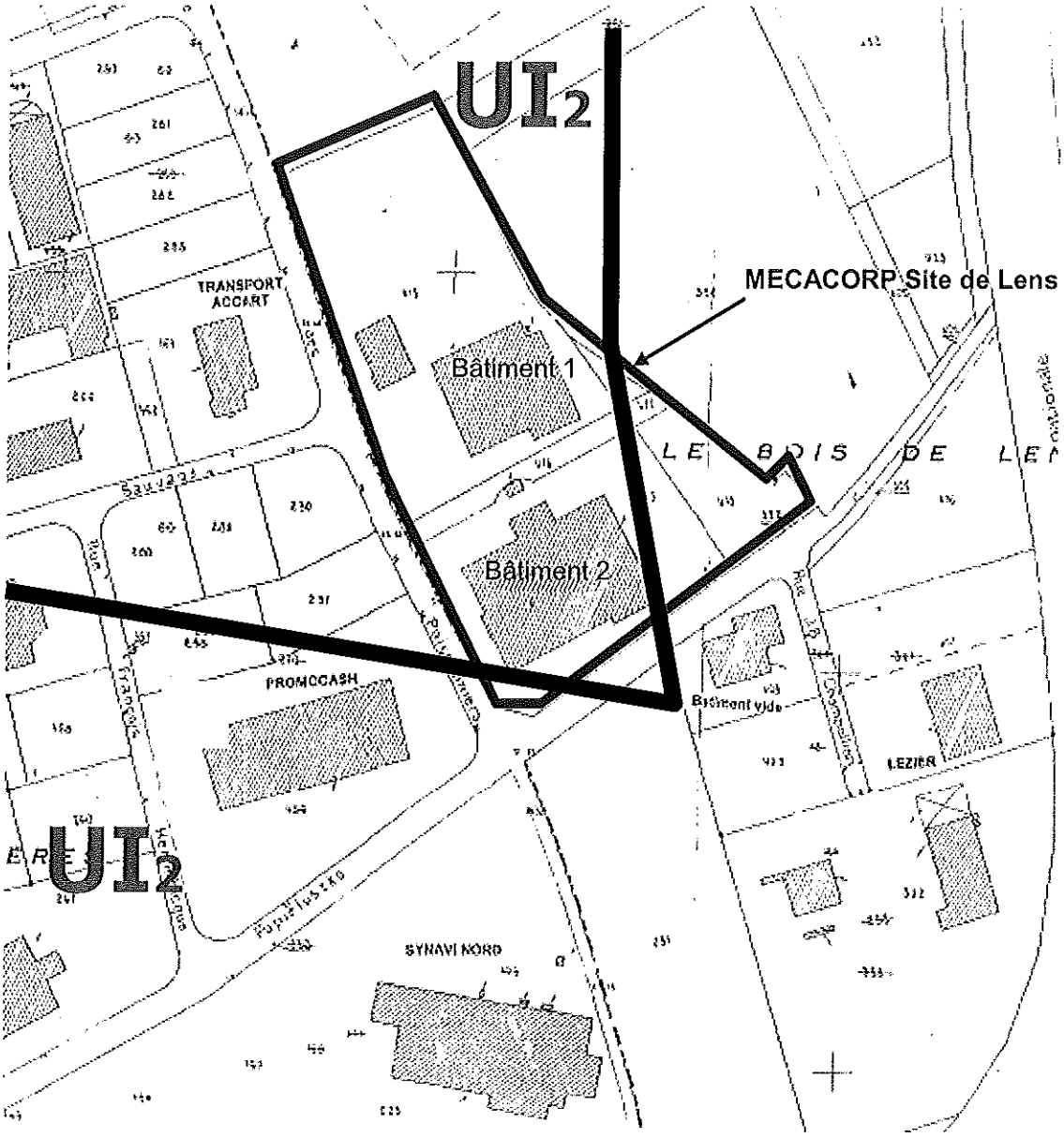


Figure 2 : Extrait du PLU de Lens

DESCRIPTION-NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES

2 NATURE ET VOLUME DE L'ACTIVITE

Le site MECAPLAST de Lens est spécialisé dans la fabrication de pièces plastiques en polyamide et polypropylène destinées à l'environnement des moteurs automobiles.

Le procédé utilisé est l'injection plastique à l'aide de presses traditionnelles.

La production est estimée à 6,2 millions de pièces par an.

2.1 EFFECTIF ET RYTHME DE L'ACTIVITE

L'effectif de l'établissement atteint environ 149 personnes réparties sur les services :

- Fabrication
- Maintenance
- ERM
- Logistique
- Méthodes-Industrialisation
- Achats
- Qualité
- Direction
- Finances
- Ressources Humaines
- Sécurité Environnement

Les équipes se relayant sur chaque machine toutes les 8 heures, dans les horaires 5h00-13h00, 13h00-21h00, 21h00-5h00,

Le personnel administratif et technique (bureaux) travaille en journée dans la plage horaire 8H 00–17H30, du lundi au vendredi.

2.2 CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES

L'établissement MECAPLAST Site de Lens appartient à la société MECAPLAST France détenue par le groupe MECAPLAST. MECAPLAST est présent en Europe (France, Espagne, Italie, Allemagne, république Tchèque...), mais aussi à l'international (Chine, Argentine, Etats-Unis, Inde, Turquie, Brésil, Mexique...)

Le groupe compte environ 5000 personnes dans le monde. A ce titre, la société MECAPLAST dispose des capacités techniques et financières liées à l'appartenance à un groupe, dont le chiffre d'affaires de 2014 est estimé à 679 millions d'euros.

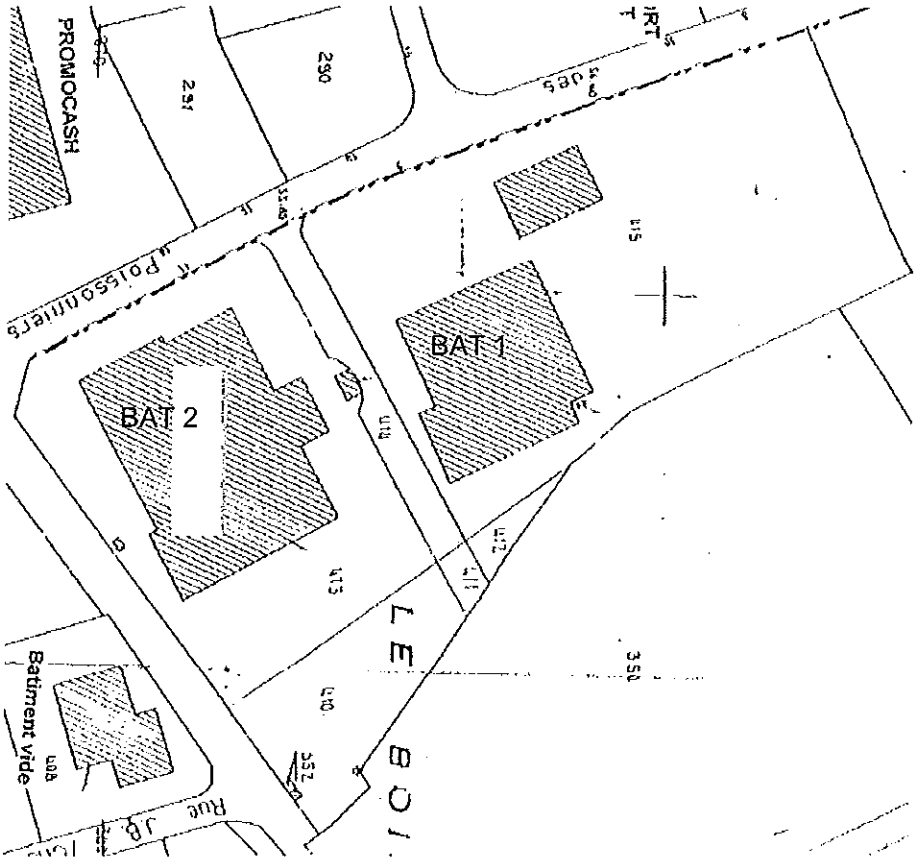
Les activités du groupe MECAPLAST permettent d'être fournisseur de constructeurs automobiles tels que PSA, Renault Nissan, FIAT, Volkswagen...

Chaque site d'implantation du groupe dispose d'un responsable prévention des risques site.

Le chiffre d'affaires de MECAPLAST Site de Lens représentait, en 2014, 33 millions d'euros.

2.3 DESCRIPTION FONCTIONNELLE DU SITE

L'usine est implantée sur les parcelles 410, 411, 412, 413, 414 et 415 du plan cadastral qui représentent un terrain de 37 531 m²,



L'établissement est composé de deux bâtiments de production. Ils comprennent tous les deux : une zone de production, des zones de stockages, des locaux techniques, des bureaux et locaux sociaux. Les bureaux administratifs et techniques sont inclus dans le bâtiment 2.

Le détail des surfaces est le suivant :

- Bâtiment 1 :
  - surface industrielle : 2 748 m²,
  - locaux techniques, sanitaires et bureaux : 243 m²,
- Bâtiment 2 :
  - surface industrielle : 4 837 m²,
  - bureaux (étages et rez de chaussée) : 500 m²,
- Voies de circulation : 1 600 m²,
- Parkings : 800 m²,
- Espace vert : 2300 m².

La hauteur des deux bâtiments est de 8 mètres au niveau des zones de stockage et de 11 mètres au niveau de la zone de production.

Les caractéristiques constructives des bâtiments sont les suivantes :

- Ossature : charpente fer,
- Bardage : tôle,
- Couverture : double peau avec laine de roche.

2.4 PROCEDE DE FABRICATION

2.4.1 MATIERES PREMIERES

2.4.1.1 Matières plastiques

Les matières plastiques utilisées par MECAPLAST sont des thermoplastiques, c'est à dire des plastiques dont l'état physique et la viscosité peuvent être modifiés de façon réversible par chauffage ou refroidissement. Cette propriété facilite leur mise en forme. La fusion et le durcissement subséquent du plastique n'altèrent pas de façon appréciable ses propriétés de thermoplastique. A mesure que celui-ci est chauffé, il devient élastique, puis complètement plastique et prend l'aspect d'un liquide très visqueux.

Ces matières sont reçues sous forme de granulés.

Les produits utilisés sont les suivants :

Famille de matières plastiques	Nature des produits stockés	Abréviation	Pourcentage d'utilisation	Consommation annuelle (tonnes)
Polyoléfines	Polypropylène	PP	13 %	449
Polyamides	Polyamide	PA	87 %	3 000

2.4.1.2 Matières annexes

2.4.1.2.1 Pièces d'origine extérieure

Un certain nombre de pièces d'origine extérieure sont stockées sur le site en attente d'être assemblées avec des pièces produites sur le site. Le volume de ces stocks est estimé à 420m³.

Il s'agit de vis, d'entretoises, d'inserts, de membranes, de joints .... Environ 60% sont en métal, le restant étant essentiellement constitué de plastique.

2.4.1.2.2 Silicone

Le silicone (formulation de polydiméthylesiloxane) est utilisé pour réaliser les joints au niveau des carters.

Après application sur les pièces, le silicone est séché par passage des pièces dans un four. La quantité de silicone présente au niveau de ce process est de 160 Litres (deux fûts de 80 Litres). Au maximum, le site stocke 480 Litres de silicone.

2.4.1.2.3 Dynafoam

Le dynafoam est un mélange thermoplastique réticulable utilisé pour réaliser les joints au niveau des carters.

Après application sur les pièces, le dynafoam est séché par passage des pièces dans une étuve à 55°C à 85% d'humidité. La quantité de dynafoam présente au niveau de ce process est de 400 Litres (deux fûts de 200 Litres). Au maximum, le site stocke 600 Litres de dynafoam soit 3 fûts.

2.4.2 PROCESS DE FABRICATION

2.4.2.1 Injection traditionnelle

Ce procédé est utilisé pour fabriquer la quasi-totalité des pièces produites sur le site.

L'injection est un procédé discontinu, qui consiste à ramollir le polymère thermoplastique (ici du polypropylène ou du polyamide) à un degré de fluidité suffisant, par l'action combinée de la chaleur et d'un malaxage (presse à vis), avant d'alimenter la cavité du moule qui a la forme de la pièce à mouler.

Le moule étant en deux parties, il est ouvert quand l'injection est terminée, et la pièce est éjectée après refroidissement.

Ce procédé destiné aux grandes séries, autorise des cadences élevées (temps de cycle de quelques dizaines de secondes).

Les moules utilisés sur le site peuvent éventuellement subir de petites réparations au niveau de l'atelier mécanique.

Comme le montre le schéma à la page suivante, le cycle d'injection comporte les opérations suivantes :

- alimentation du cylindre en matières premières (polypropylène ou polyamide) à l'aide d'une trémie,
- chauffage de la matière (donc fusion) par le biais de résistances électriques chauffantes disposées autour du cylindre, malaxage et transport de la matière par le biais de la vis qui finit par tasser la matière à l'avant du cylindre puis s'arrête,
- fermeture du moule par déplacement de la partie mobile de celui-ci,
- injection dans le moule de la matière plastique par translation de la vis qui agit comme un piston,

- refroidissement et solidification du produit injecté dans le moule,
- déverrouillage et ouverture du moule,
- éjection de la pièce par les éjecteurs.

Ces différentes étapes du cycle d'injection sont présentées par la figure ci- dessous :

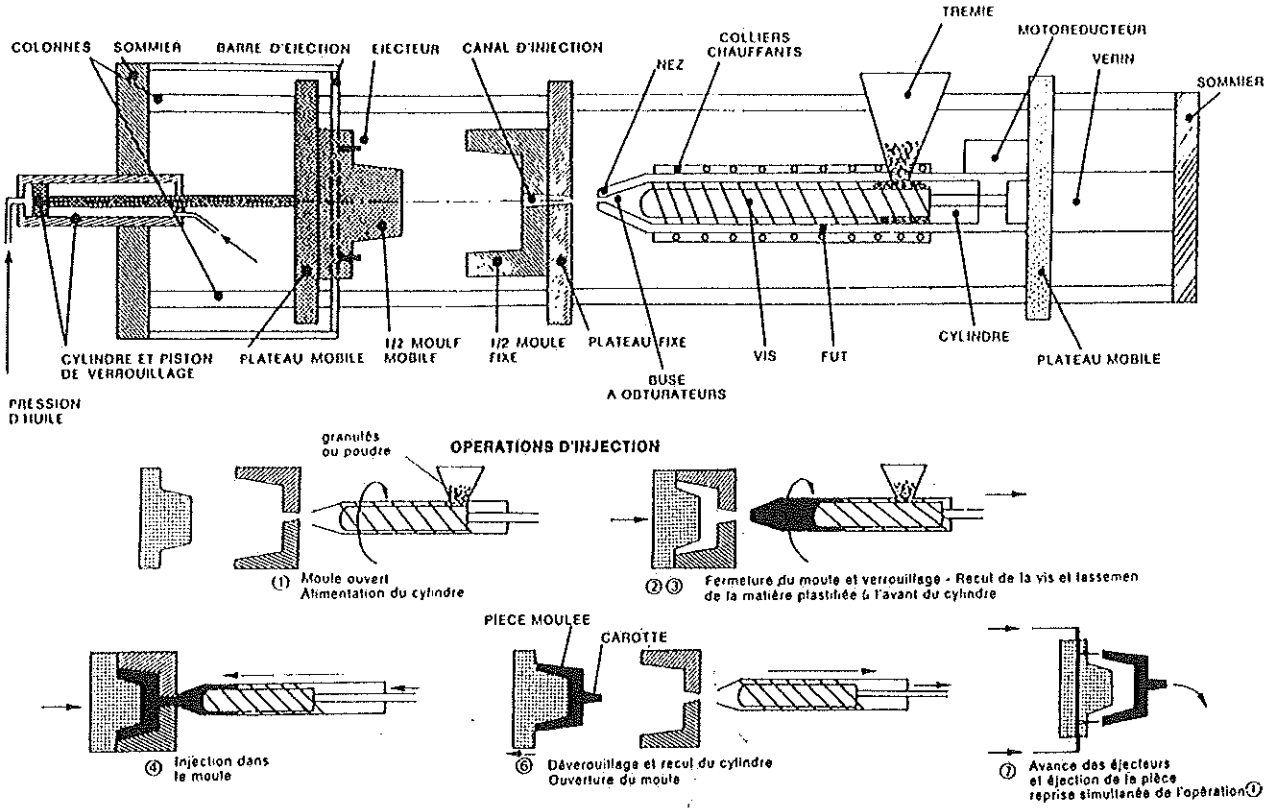


Figure 1 : Opérations du cycle d'injection

La tête d'injection est refroidie par circulation d'eau glycolée en circuit fermé.

2.4.2.2 Assemblage

En sortie de presse, les pièces moulées sont assemblées, contrôlées et conditionnées.

L'assemblage consiste principalement à du vissage, soudage, perçage... à la mise en place de joints en plastiques, caoutchouc...

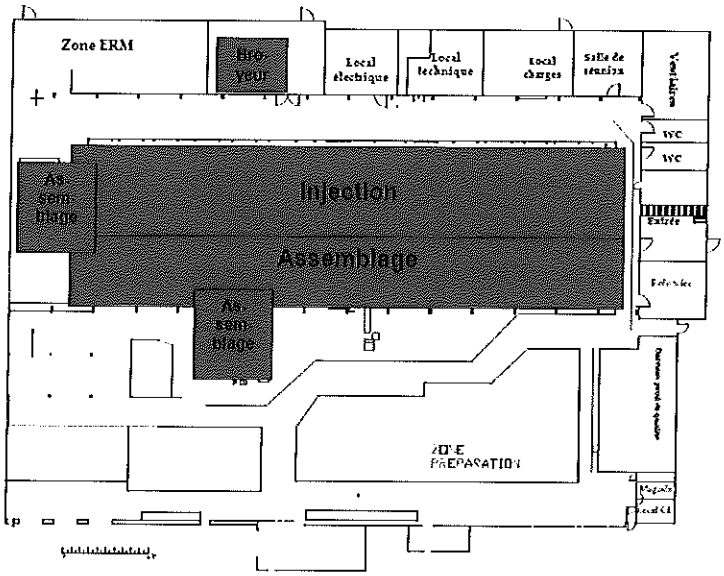
2.4.2.3 Finition des carters

Pour des pièces spécifiques tels que les carters, la dernière étape de fabrication consiste en la pose et le séchage de joints de silicone ou de dynafoam.

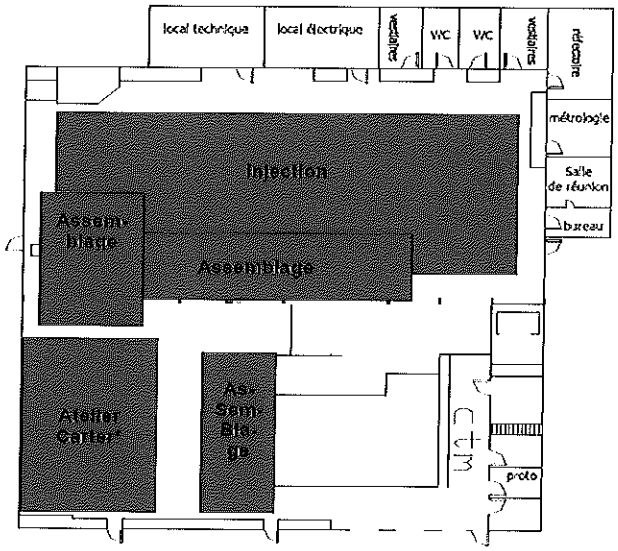
2.5 DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

2.5.1 HALL DE PRODUCTION

2.5.1.1 Localisation schématique des installations de production



BATIMENT 2



BATIMENT 1

Figure 3 : Plan des installations

2.5.1.2 Injection traditionnelle

Le site possède 18 presses à injection : 5 sur le BATIMENT 1 et 13 sur le BATIMENT 2.

Les températures d'injection sur les différentes presses vont de 240 à 330 °C.

2.5.1.3 Assemblage

Une centaine de postes d'assemblage sont présents sur le site. Il s'agit principalement de postes automatisés d'assemblage mécanique : vissage, soudage, insertion vis et entretoises...

2.5.1.4 Finition des carters

Deux postes sont dédiés à la pose des joints. Ils sont chacun équipés d'un robot : L'un déposant le joint directement sur le carter et l'autre déposant le joint sur un moule qui est ensuite plaqué contre le carter.

Dans le premier cas, le séchage s'effectue dans un four électrique fonctionnant à une température de 75 °C, permettant la réticulation et la polymérisation du joint.

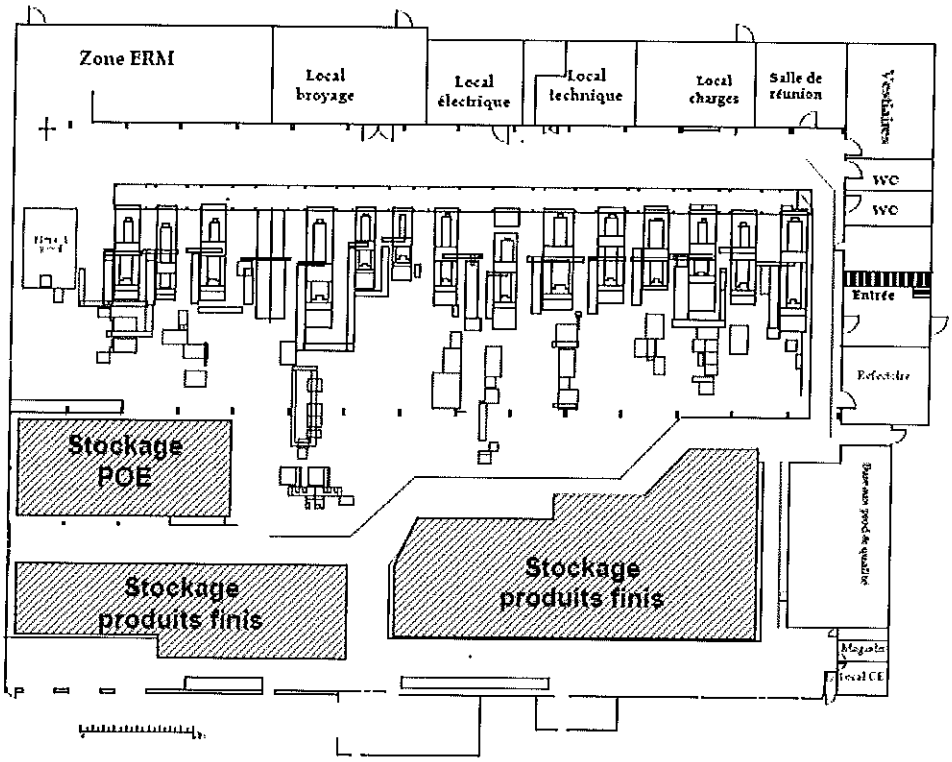
Dans le second cas, les pièces passent une étuve à 55°C dans 85% d'humidité.

2.5.1.5 Broyage

Actuellement, un poste de broyage spécifique, constitué d'un broyeur, assure le broyage d'une partie des déchets de production en plastiques (PP & PA).

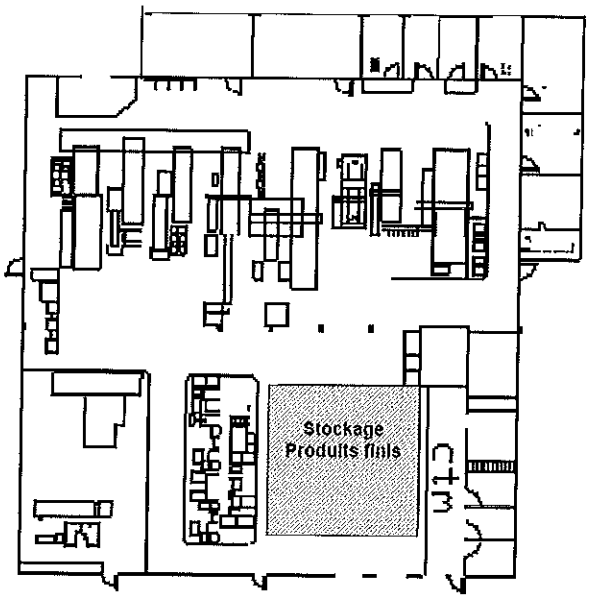
2.5.2 STOCKAGES

2.5.2.1 Localisation schématique des stockages



BATIMENT 2

*POE= Pièces d'Origine Externe



BATIMENT 1

Figure 4 : localisation des stockages

2.5.2.2 Matières premières

Ces granulés sont stockés, en amont des machines de production dans les bâtiments 1 et 2 :

- soit en silos de 76,5 m³ et 79,5 m³ pour le polyamide,
- soit en octabin de 1,5 m³ pour le polypropylène et le polyamide.

Les quantités de matières premières stockées au niveau des bâtiments sont présentées dans le tableau suivant :

	BATIMENT 1	BATIMENT 2
Polypropylène	3,75m³ en octabin	1,5 m³ en octabin
Polyamide	15 m³ en octabin	31,5 m³ en octabin 79,5 m³ et 76,5 m³ en silos

On trouvera également comme autres matières premières, à l'intérieur des bâtiments, des pièces exogènes (vis, joints...) destinées à être assemblées aux pièces produites sur le site, environ 420 m³.

2.5.2.3 Articles de conditionnement

Le site stocke des cartons d'emballages pour le conditionnement des produits finis. Les volumes maximums stockés sont :

- **Bâtiment 1** : 60 m³,
- **Bâtiment 2** : 28 m³.

2.5.2.4 Produits finis

Dans chacun des deux bâtiments, une zone est réservée au stockage tampon des produits finis. Les volumes maximums stockés sont les suivants :

- **Batiment 1 :** 784 m³, dont :
  - **Polyamide** : 754 m³,
  - **Polypropylène** : 30 m³,

- **Batiment 2 :** 3200 m³, dont :
  - **Polyamide** : 80,28 m³,

2.5.2.5 Stockage extérieur

2.5.2.5.1 Palettes

Le stockage extérieur de palettes en bois représente un volume maximum de 40 m³.

2.5.2.5.2 Propane

Des bouteilles de 13 kg de propane sont stockées sur le site pour l'alimentation des engins de manutention. La quantité maximum de bouteilles est de 40, soit une quantité de 0,52 tonnes de gaz.

2.5.2.5.3 Déchets

Le site dispose de bennes extérieures (benne cartons, benne ferraille, benne Déchets Industriels Banals, benne déchets dangereux) pour le stockage des déchets avant enlèvement.

2.5.2.6 Produits liquides

2.5.2.6.1 Solvant de dégraissage

Pour le dégraissage de pièces mécaniques, un fût de 200 litres de solvant dégraissant peut être stocké sur rétention dans le local produit chimique.

2.5.2.6.2 Silicone

Le silicone est stocké en bidons de 80 litres sur des bacs de rétention au niveau de l'atelier destiné à la pose et au séchage des joints sur les carters. La quantité maximum stockée est de 6 bidons, soit 480 litres.

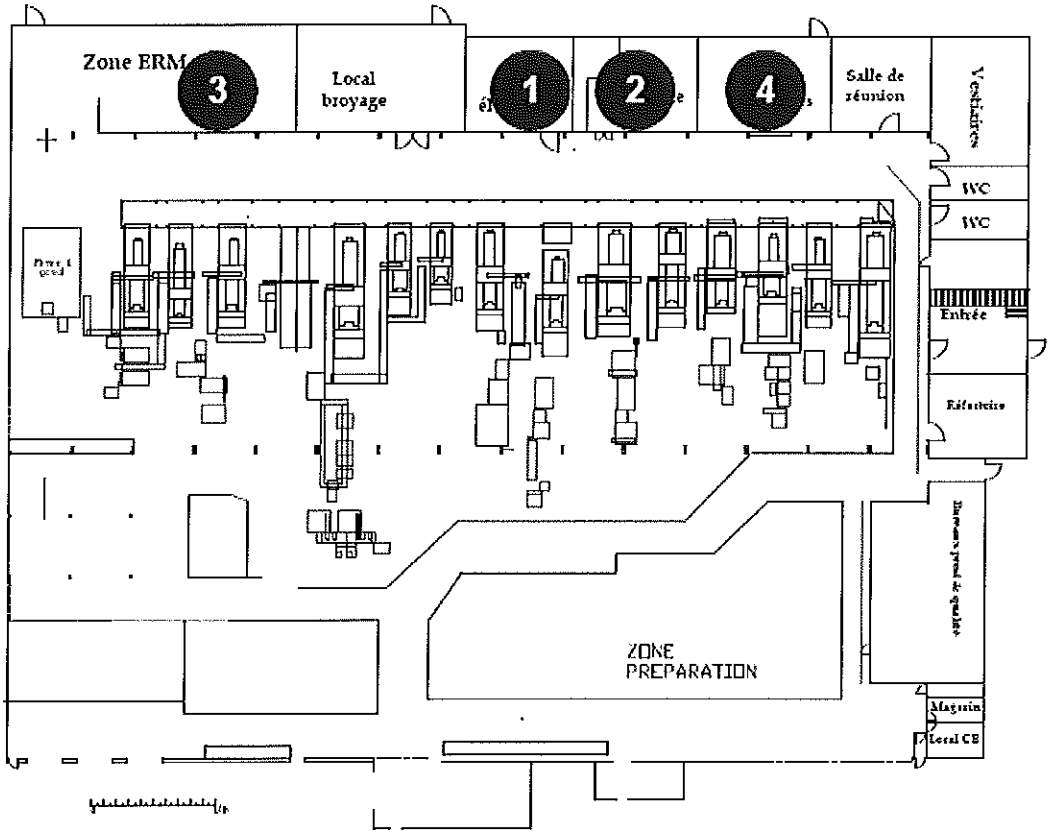
Le dynafoam est stocké en fûts de 200l sur des bacs de rétention au niveau de l'atelier. La quantité maximale stockée est de 3 fûts. Il peut également y avoir un à 2 fûts en stock dans le local produits chimiques.

2.5.3 LOCAUX TECHNIQUE ET INSTALLATIONS AUXILIAIRES

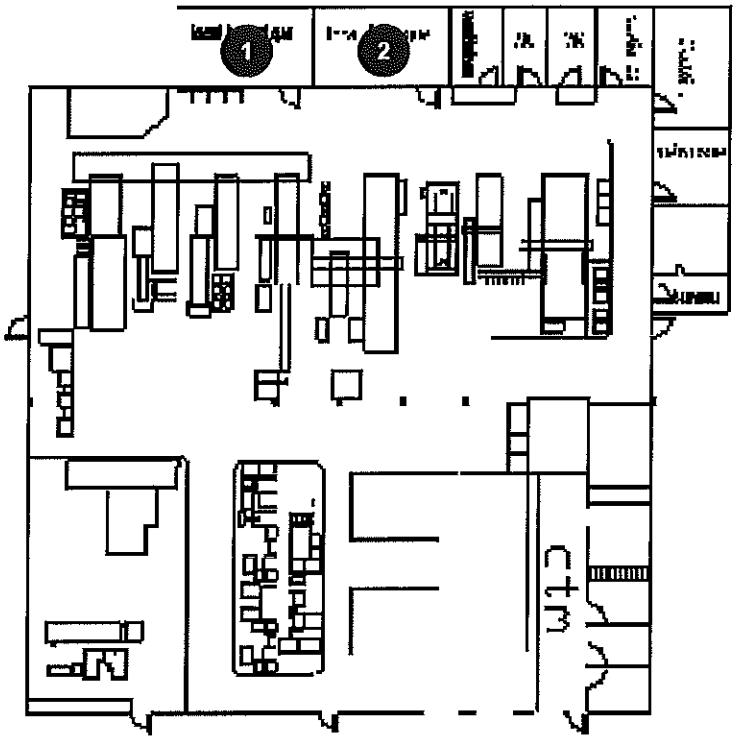
Hormis les équipements visant à la gestion de l'environnement qui seront développés dans l'étude d'impact et ceux relatifs à la mise en sécurité des installations qui seront développés dans l'étude des dangers, les installations auxiliaires sont constituées :

- de l'alimentation électrique de l'établissement (repère ❶),
- des installations de compression et de climatisation (repère ❷),
- d'un atelier de maintenance (repère ❸),
- d'une installation de charge des batteries d'accumulateurs (repère ❹), installée dans un local spécifique,

2.5.3.1 Localisation des locaux techniques



BATIMENT 2



BATIMENT 1

Figure 5 : localisation des installations techniques

2.5.3.2 Alimentation électrique

L'alimentation électrique de l'usine se fait à partir de 3 postes de transformation :

- Bâtiment **1** :
  - un transformateur à huile de 1250 kVA,
- Bâtiment **2** :
  - un transformateur à huile de 1250 kVA,
  - un transformateur à huile de 630 kVA.

2.5.3.3 Installation de combustion

- Bâtiment **1** :

  Le chauffage du bâtiment se fait par 10 aérothermes gaz d'une puissance globale de 0,35 MW.

  Le bâtiment abrite également un générateur de 195 kW pour la production d'air chaud au niveau d'un des deux fours de séchage des joints de silicone sur les carters,

- Bâtiment **2** :

  Le chauffage du bâtiment se fait par 9 aérothermes gaz d'une puissance globale de 0,315 MW.

2.5.3.4 Installation de compression et de climatisation

Le site est équipé des installations suivantes :

- Bâtiment **1** :
  - 2 compresseurs de 55 KW, pour la fabrication d'air comprimé, (1 en service, un de secours en cas de panne du premier)

- 6 installations de climatisation de 24kW chacune, utilisant le fluide R22 ou le R407C, pour le refroidissement au niveau du process de fabrication,

- Bâtiment **2 :**

  - deux compresseurs de 75 et 55 KW, pour la fabrication d'air comprimé, (un en service, un de secours en cas de panne du premier)

  - 24 installations de climatisation de 24kW chacune, utilisant le fluide R22 ou le R407C, pour le refroidissement au niveau du process de fabrication,

Les deux bâtiments, Bâtiment sont équipés d'aéroréfrigérants en circuit fermé qui permettent de refroidir les équipements de production.

Seuls les aéroréfrigérants du Bâtiment 2 ont un système de pulvérisation d'eau qui se déclenche automatiquement quand la température de l'eau du circuit dépasse 30°C. Après chaque pulvérisation, le circuit se vide automatiquement afin de ne pas laisser d'eau dans la tuyauterie. L'eau pulvérisée s'écoule dans la gouttière vers le réseau d'eau.

L'eau provient du réseau d'eau de ville. Avant d'entrer dans le circuit de refroidissement, elle est adoucie. Cette eau est traitée avec un anti-légionelle : le Biosperse et avec un anti-algue et anti-calcaire : le Performax.

Le circuit de refroidissement du bâtiment 2 contient 5000 litres d'eau et celui du bâtiment 1 3000 litres. Chaque mois, un appoint d'environ 1 à 2 m3 est réalisé sur chacun des circuits. Cette perte d'eau est liée aux changements de moule. L'eau qui s'écoule lors des changements de moule est récupérée, stockée dans une fosse et traitée dans une filière agréée.

2.5.3.5 Chargeurs d'accumulateurs

- **Batiment 2**

La manipulation des palettes de produits finis, matières premières ainsi que le déplacement des bennes à déchets se fait à l'aide d'engins de manutention mus électriquement. La puissance de courant continue utilisable pour l'opération de charge est d'environ 28,72 KW.

Ceci justifie la présence d'un local spécifique accueillant 8 postes de charge. Ce local a été installé en début d'année 2003.

2.5.3.6 Atelier de maintenance

L'atelier mécanique implanté au niveau du bâtiment 2 est destiné au montage et démontage des moules mais également à d'éventuelles réparations.

Cet atelier est muni de machines fixes dont la puissance totale est de 29,98 kW.

2.5.4 MOYENS DE MANUTENTION

Le site est équipé de 6 chariots élévateurs fonctionnant au gaz propane.

2.5.5 BUREAUX ET LOCAUX SOCIAUX

Les bureaux administratifs, y compris ceux de la production, sont inclus dans le bâtiment 2, au niveau de la façade Ouest. La surface des bureaux (rez- de-chaussée et étage) est de 500 m². Les visiteurs peuvent ainsi accéder, à partir du parking, aux services administratifs sans avoir accès aux locaux de production. Le bâtiment 1 comporte également 2 bureaux : celui de la métrologie et un bureau pour la production.

Les bureaux de maintenance sont situés dans les ateliers.

L'établissement dispose également :

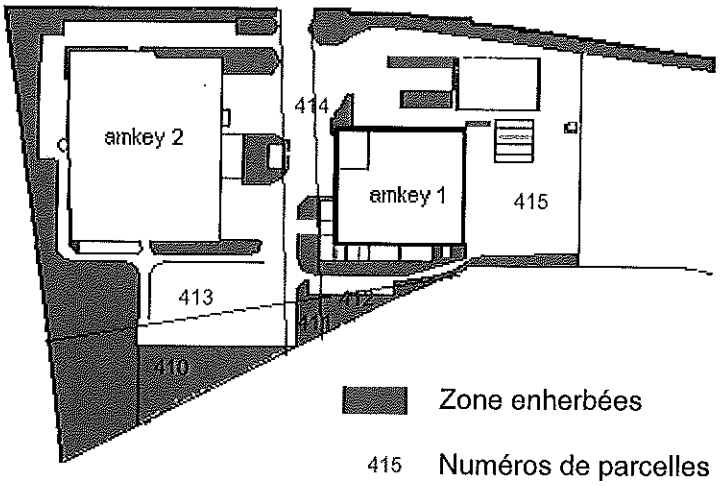
- d'installations sanitaires et vestiaires (hommes – femmes séparés), équipés de douches et de lavabos,
- de 2 réfectoires pour la prise des repas (l'un sur Bâtiment 1 l'autre sur Bâtiment 2).

2.5.6 VOIRIES ET ESPACES VERTS

Sur le site, les voies de circulation occupent 1600 m² et les parkings 800 m².

Le bâtiment 2 est équipé de 6 quais de chargement- déchargement, pour les poids- lourds.

Le bâtiment 1 est équipé de 3 quais de chargement- déchargement.

Le site possède 6 zones de parking pour les véhicules légers.

Les zones non imperméabilisées et non construites, représentant une surface de 2300 m², sont gazonnées.