



Parc d'Entreprises Brive Ouest – Rue Jean Dallet  
CS 60223 – 19 108 BRIVE-LA-GAILLARDE Cedex  
Tel. : 05.55.18.72.10- Fax : 05.55.18.72.14

## DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER UNE I.C.P.E. TEMPORAIRE

Implantation d'une usine d'enrobage à chaud

# LES LECHES & BOURGNAC (24400)

*Dossier de demande d'autorisation avec la présentation du projet, l'étude d'incidences environnementales et l'étude de dangers.*

*Janvier 2018*

## PREAMBULE

L'objet du présent dossier, établi pour le compte de la société **EUROVIA GRANDS TRAVAUX**, correspond à une demande d'autorisation préfectorale pour l'exploitation temporaire d'une usine d'enrobage à chaud sur un terrain à cheval sur les communes de Les Lèches et Bourgnac (24400).

Cette demande d'autorisation temporaire porte sur **6 mois, renouvelable une fois**. Elle est justifiée par l'attribution par ASF (Autoroute du Sud de la France) à la société EUROVIA GRANDS TRAVAUX, du chantier d'entretien des chaussées du PR 41,650 au PR 89,920, sur l'Autoroute A89. La réalisation des travaux est prévue sur 13 semaines à compter du **26 mars 2018**.

Dans ce cadre, il est donc nécessaire d'alimenter le chantier en enrobés. Pour ce chantier, le tonnage à fabriquer retenu est de l'ordre de **100 000 tonnes d'enrobés**.

Afin de limiter l'impact lié à ces apports, il a été retenu de mettre en place à proximité immédiate des zones de travaux et sur une plate-forme disposant d'un accès facile à l'autoroute, une usine d'enrobage à chaud ainsi que ses activités connexes. Celle-ci, devant être exploitée sur une durée de moins de 6 mois, renouvelable une fois, a conduit la société EUROVIA GRANDS TRAVAUX, avec l'aval de la société ASF, à solliciter une autorisation à titre temporaire au titre de des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE).

L'exploitation de ce type d'activités relève de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, justifiant la rédaction de ce dossier.

Conformément à l'article R122-2 du Code de l'environnement, ce projet a fait l'objet d'une **Demande d'examen au cas par cas** (référéncée 2017-5723) préalable à la réalisation éventuelle d'une évaluation environnementale en date du 29 novembre 2017. Cette demande, traitée le 08/12/2017, a conduit à la décision suivante :

« L'examen de votre demande a conclu que le projet **n'est pas soumis à étude d'impact** ». L'arrêté préfectoral portant décision d'examen au cas par cas est joint en **Annexe 1**.

Ce dossier, concernant uniquement la demande d'autorisation d'exploiter à titre temporaire et ne nécessitant pas une étude d'impact, est composé d'un seul tome constitué comme ci-dessous :

- Un résumé non technique de l'étude d'incidences et de l'étude de dangers,
- 1/ Le demandeur,
- 2/ Le projet,
- 3/ Pièces réglementaires graphiques


- 4/ Une étude d'incidence environnementale,
- 5/ Une étude de dangers,
- 6/ les annexes relatives aux différentes pièces du présent document.

Le dossier de demande d'autorisation est conforme aux exigences du Titre VIII du Livre I<sup>er</sup> code de l'environnement et plus particulièrement aux articles R181-13, R181-14 et D181-15-2.

Les chapitres relatifs aux rejets atmosphériques font par exemple référence à l'arrêté du 02 février 1998, ceux relatifs au bruit à l'arrêté du 23 janvier 1997.

Ce dossier de demande d'autorisation d'exploiter a été élaboré avec le concours de :

- Mme **France MICHELOT et son équipe, Responsable d'Etudes Environnement OTE** en charge de la rédaction de l'état initial et de l'étude de dangers.

Société	Nom	Fonction	Diplômes
	<b>M. Quentin CASCELLA</b>	Responsable d'études environnement	MASTER Environnement, Écologie, Écosystèmes spécialité Génie de l'Environnement (UFR SciFA – METZ)
	<b>M. Laurent MEYER</b>	Responsable d'études faune/flore	MASTER Ingénierie Environnementale (UNISTRA)  MASTER Ecophysiologie et Ethologie (UNISTRA)
	<b>M. Stéphane MOISY</b>	Cartographe	MASTER Systèmes Spatiaux et Environnement –option Environnement Urbain (INSA, ENGEEES, UNISTRA)
	<b>M. Pierre-Alain POTTIER</b>	Responsable d'études faune/flore	MASTERE spécialisé Eco-conseiller (INSA Strasbourg)  MASTER Plantes et Environnement (UNISTRA)

- Mme **Cindy SCHWARTZ-BOUCHEZ, Chargée de développement environnement EUROVIA GRANDS TRAVAUX** en charge de la rédaction de l'étude d'incidences environnementales, de l'étude des risques sanitaires.
- Mme **Emilie FREMAUX, Technicienne Etude EUROVIA GRANDS TRAVAUX** en charge des éléments cartographiques.

## IDENTIFICATION DU PETITIONNAIRE

<b>Identité du demandeur</b>	<b>EUROVIA GRANDS TRAVAUX</b> Parc d'Entreprises Brive Ouest - Rue Jean Dallet CS 60223 - 19 108 BRIVE-LA-GAILLARDE Cedex Tel. : 05.55.18.72.10- Fax : 05.55.18.72.14
<b>Signataire de la demande d'autorisation d'exploiter</b>	<b>Monsieur Lionel VIDAILLAC</b> agissant en qualité de Directeur d'Agence
<b>Activité du site faisant l'objet de la demande d'autorisation temporaire</b>	<b>Usine d'enrobage à chaud</b>
<b>Adresse du site faisant l'objet de la demande d'autorisation</b>	Lieu-dit « Les Graules » 24400 LES LECHES et 24400 BOURGNAC

## IDENTIFICATION DU DOSSIER

<b>Type de dossier</b>	Dossier de demande d'autorisation temporaire d'exploiter une Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
<b>Référence du dossier</b>	DDAE Usine Enrobage Temporaire A89 - RF500
<b>Composition générale du dossier</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Présentation du projet</li><li>■ Etude d'incidence environnementale</li><li>■ Étude de dangers</li><li>■ Notice hygiène et sécurité du personnel</li></ul>

## REDACTEURS DU DOSSIER

Ce dossier a été élaboré et rédigé par OTE et EUROVIA GRANDS TRAVAUX

Rédigé par	Vérifié par	Validé par
Cindy SCHWARTZ (Chargée de mission environnement)	Clément GUILLOT (Directeur de Travaux)	Lionel VIDAILLAC (Directeur d'Agence)

# SOMMAIRE DU DOCUMENT

DEMANDE D'AUTORISATION .....	14
RESUME NON TECHNIQUE DU DOSSIER.....	16
LE DEMANDEUR .....	23
1 - IDENTITE DU DEMANDEUR.....	24
1.1. Présentation du signataire.....	24
1.2. Présentation de la société au niveau régional.....	24
1.3. Présentation des personnes en charge du suivi du dossier.....	25
2 - CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DU DEMANDEUR .....	26
2.1. Capacités techniques EUROVIA GRANDS TRAVAUX.....	26
2.2. Capacités financières.....	28
LE PROJET.....	29
1 - PRESENTATION DU SITE.....	30
1.1. Localisation géographique du site.....	30
1.2. Emplacement et emprise cadastrale.....	31
1.3. Maitrise fonciere du site .....	31
1.4. Etat actuel du site .....	32
1.5. Accès au site .....	34
2 - NATURE ET VOLUMES DES ACTIVITES.....	36
2.1. Nature des activités .....	36
2.2. Composition des produits finis.....	36
2.3. Destination des produits finis .....	36
2.4. Volume des activités prévues.....	38
2.5. Capacités de stockage maximales sur le site.....	38
3 - PRESENTATION TECHNIQUE DU PROJET .....	39

3.1.	Procédés de fabrication.....	39
3.2.	Matières premières utilisées.....	41
3.3.	Description de L'USINE d'enrobage.....	42
	<b>Déclassement en fonction du taux de recycles.....</b>	<b>43</b>
3.4.	Énergies utilisées.....	50
3.5.	Trafic généré par l'activité.....	51
4 -	FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION.....	53
4.1.	Moyens matériels.....	53
4.2.	Moyens humains.....	53
4.3.	Périodes et horaires de travail.....	53
4.4.	Utilités pour le personnel.....	54
4.5.	Gestion des eaux sur le site.....	54
4.6.	Gestion des déchets sur le site.....	56
5 -	CONTEXTE REGLEMENTAIRE DU PROJET.....	57
5.1.	Au titre des Installations Classées.....	57
5.2.	Au titre de la Loi sur l'Eau.....	58

## PIECES REGLEMENTAIRES GRAPHIQUES..... 59

## ETUDE D'INCIDENCE ENVIRONNEMENTALE..... 63

1 -	ANALYSE DE L'ETAT ACTUEL DU SITE ET DE SON ENVIRONNEMENT.....	64
1.1	Situation géographique.....	65
1.2	Milieu humain.....	66
1.3	Risques naturels.....	78
1.4	milieu physique.....	82
1.5	milieu naturel.....	105
1.6	paysage.....	115
1.7	bruit : ambiance sonore.....	120
1.8	air : qualité de l'air.....	122
1.9	synthèse des enjeux et des contraintes liées à l'environnement.....	127
2 -	INCIDENCES DIRECTES ET INDIRECTES DU PROJET SUR L'ENVIRONNEMENT.....	128
2.1	INCIDENCE lié au trafic pour le transport des produits.....	130
2.2	INCIDENCE sur LE SOL, les eaux superficielles et souterraines.....	131

2.3	INCIDENCE sur le paysage .....	134
2.4	INCIDENCE lié aux nuisances sonores.....	135
2.5	INCIDENCE sur la qualité de l'air .....	137
2.6	effets cumulés liés aux projets recensés aux alentours.....	141
2.7	Synthèse des INCIDENCES du projet sur l'environnement.....	142
3	MESURES ENVISAGÉES POUR ÉVITER ET RÉDUIRE LES EFFETS NÉGATIFS DU PROJET ..	143
3.1	Mesures relatives au trafic routier .....	143
3.2	Mesures concernant LE SOL ET les eaux .....	144
3.3	Mesures concernant LE PAYSAGE.....	148
3.4	Mesures concernant les bruits.....	148
3.5	Mesures concernant la qualité de l'air.....	149
3.6	Synthèse des enjeux, effets, mesures et effets résiduels.....	151
4	EVALUATION DES INCIDENCES NATURA 2000 .....	152
5	RAISONS QUI ONT MOTIVÉ LE CHOIX DU PROJET .....	153
5.1	Choix de l'implantation.....	153
5.2	Choix de L'USINE.....	153
6	ESTIMATION DES COÛTS PRÉVISIONNELS LIÉS À L'ENVIRONNEMENT.....	154
7	MESURES DE SUIVI DU SITE.....	155
8	CONDITIONS DE REMISE EN ÉTAT DU SITE .....	156

## EVALUATION DES RISQUES SANITAIRES .....157

PRESENTATION.....	158
1 - EVALUATION DES ÉMISSIONS DE L'INSTALLATION.....	159
1.1. Inventaire et description des sources.....	159
1.2. Bilan quantitatif des flux et vérification de la conformité des émissions.....	161
2 - EVALUATION DES ENJEUX ET DES VOIES D'EXPOSITION .....	162
2.1. Caractérisation de la zone d'étude.....	162
2.2. Caractérisation des vecteurs de transfert.....	164
2.3. Caractérisation des cibles et des voies d'exposition .....	165
3 - INTERPRÉTATION DE L'ÉTAT DES MILIEUX.....	170
3.1. Surveillance atmosphériques .....	170
3.2. Études ponctuelles .....	170
4 - EVALUATION PROSPECTIVE DES RISQUES SANITAIRES .....	171
4.1. Identification des dangers.....	171

4.2. Évaluation des expositions .....	179
4.3. Caractérisation des risques .....	185
4.4. Conclusions sur le risque sanitaire.....	188
<b>ETUDES DE DANGERS .....</b>	<b>189</b>
<b>PREAMBULE.....</b>	<b>190</b>
<b>1 - POTENTIELS DE DANGERS ET ANALYSE DES RISQUES.....</b>	<b>191</b>
1.1. Objectifs et méthodes.....	191
1.2. Analyse des risques d'origine externe.....	191
1.3. Analyse des risques d'origine interne.....	198
1.4. Retour d'expérience (Accidentologie).....	210
<b>2 - ANALYSE PRELIMINAIRE DES RISQUES.....</b>	<b>215</b>
2.1. Méthodologie.....	215
2.2. Principe et déroulement de l'Analyse de Risques.....	216
2.3. Définition des échelles de cotation au stade APR.....	219
2.4. Tableaux de synthèse de l'Analyse des Risques du site .....	223
2.5. Hiérarchisation des risques avant étude détaillée des risques : Grille de criticité.....	227
<b>3 - ETUDE DETAILLEE DES RISQUES.....</b>	<b>229</b>
3.1. Récapitulatif des scénarii étudiés.....	229
3.2. Méthodologie d'évaluation .....	229
3.3. Quantification des phénomènes dangereux / Evaluation des effets accidentels liés au poste d'enrobage mobile : modélisation d'un feu de cuvette .....	234
<b>4 - EXAMEN DES EFFETS DOMINOS.....</b>	<b>237</b>
4.1. Préambule.....	237
4.2. Application au site EUROVIA.....	237
<b>5 - DEMARCHE DE MAITRISE DES RISQUES.....</b>	<b>239</b>
5.1. Synthèse .....	239
5.2. Analyse de la maitrise des risques.....	240
<b>6 - ORGANISATION DE LA SECURITE ET MESURES ET MOYENS DE PREVENTION ET PROTECTION.....</b>	<b>242</b>
6.1. Mesures préventives générales.....	242
6.2. Mesures et dispositifs de protection contre l'incendie.....	244
6.3. Organisation générale de la sécurité.....	250
6.4. Description des moyens de secours.....	259
<b>7. CONCLUSION .....</b>	<b>260</b>



7.1. Conduite et structure de l'étude de dangers.....	260
7.2. Conclusion.....	260
<b>ANALYSE CRITIQUE DES METHODES UTILISEES.....</b>	<b>261</b>
MESURES EFFECTUEES, METHODES UTILISEES ET DIFFICULTES RENCONTREES .....	262
<b>LISTE DES ANNEXES .....</b>	<b>263</b>

## LISTE DES FIGURES

Figure 01 : Accès à la plateforme .....	34
Figure 02 : Plan de situation du chantier A89.....	37
Figure 03 : Plan de situation au 1/ 25 000 <sup>e</sup> .....	60
Figure 04 : Plan au 1/2000 <sup>e</sup> indiquant l'emprise cadastrale du site et l'affectation des terrains avoisinants.....	61
Figure 05 : Plan de masse 1/1000 <sup>e</sup> .....	62
Figure 06 : Zone d'étude de 500m autour du site.....	64
Figure 07 : Localisation de la plateforme .....	65
Figure 08 : Population de Les Lèches par tranches d'âges entre 2009 et 2014 .....	66
Figure 09 : Population de Bourgnac par tranches d'âges entre 2009 et 2014.....	67
Figure 10 : Population de 15 à 64 ans par type d'activité en 2014 (Les Lèches).....	67
Figure 11 : Population de 15 à 64 ans par type d'activité en 2014 (Bourgnac).....	68
Figure 12 : Cartographie des populations sensibles .....	70
Figure 13 : Risque de remontées de nappe.....	78
Figure 14 : Aléa retrait et gonflement d'argiles .....	79
Figure 15 : Carte géologique.....	88
Figure 16 : Localisation du sondage BSS001XBRB .....	89
Figure 17 : limnigramme du piézomètre 07825X0043/S4 .....	91
Figure 18 : Réseau hydrographique.....	95
Figure 20 : Débit moyen mensuel (m <sup>3</sup> /s) de l'Isle à Mussidan de 1988 à 2017 .....	96
Figure 21 : Pressions de la masse d'eau FRFR288B .....	98
Figure 22 : Pressions de la masse d'eau FRFR39.....	99
Figure 23 : Pressions de la masse d'eau FRFR39_4.....	100
Figure 24 : Pressions de la masse d'eau FRFR288_7 .....	101
Figure 25 : Sites Natural 2000 présents dans l'environnement du site.....	105
Figure 26 : ZNIEFF présentés dans l'environnement du site.....	109
Figure 27 : Extrait du SRCE d'Aquitaine .....	113

Figure 28 : Profil altimétrique du site .....	132
Figure 29 : Localisation des points d'étude .....	167
Figure 30 : Schéma conceptuel des risques sanitaires .....	169
Figure 31 : Exemple d'échelle cotation en intensité (source : « Formalisation du savoir et des outils dans le domaine des risques majeurs (DRA35) (Ω9) - L'étude de dangers d'une installation classée - Avril 2006 .....	217

## LISTE DES TABLEAUX

Tableau n° 1 : Détail des parcelles concernées .....	31
Tableau n° 2 : Capacité de stockage su site .....	38
Tableau n° 3 : Détail des quantités totales utilisées sur chantier .....	42
Tableau n° 4 : Evolution de la population locale (source : INSEE).....	66
Tableau n° 5 : Localisation des populations sensibles.....	69
Tableau n° 6 : Produits de qualité et d'origine sur l'aire géographique d'Aurillac .....	73
Tableau n° 7 : Listing des arrêtés de catastrophes naturelles pris sur la commune de Les Lèches.....	80
Tableau n° 8 : Listing des arrêtés de catastrophes naturelles pris sur la commune de Bourgnac .....	80
Tableau n° 9 : Valeurs piézométriques extrêmes et moyennes relevées sur le piézomètre 07825X0043/S4 (source : ades).....	91
Tableau n° 10 : Etat de la masse d'eau (Evaluation SDAGE 2016-2021 sur la base de données 2007-2010) et Pressions de la masse d'eau (Etat des lieux 2013) (source : SIEAG) .....	92
Tableau n° 11 : Objectif d'état des masses d'eau souterraines (SDAGE 2016-2021) (source : SIEAG).....	93
Tableau n° 12 : Débits caractéristiques de l'Isle à la station de Mussidan à partir des données 1988-2017 (source : hydro.eaufrance.fr) .....	96
Tableau n° 13 : Etat de la masse d'eau FRFR288B (Evaluation SDAGE 2016-2021 sur la base de données 2011-2012-2013) (source : SIEAG).....	98
Tableau n° 14 : Etat de la masse d'eau FRFR39 (Evaluation SDAGE 2016-2021 sur la base de données 2011-2012-2013) (source : SIEAG).....	99
Tableau n° 15 : Etat de la masse d'eau FRFRR39_4 (Evaluation SDAGE 2016-2021 sur la base de données 2011-2012-2013) (source : SIEAG).....	100
Tableau n° 16 : Etat de la masse d'eau FRFRR288_7 (Evaluation SDAGE 2016-2021 sur la base de données 2011-2012-2013) (source : SIEAG).....	101
Tableau n° 17 : Orientations du SDAGE Adour-Garonne 2016-2021 .....	102
Tableau n° 18 : Habitats d'intérêt communautaire ayant contribué à la désignation de la ZSC.....	106
Tableau n° 19 : Espèces d'intérêt communautaire ayant contribué à la désignation de la ZSC .....	107
Tableau n° 21 : Trafic entre mars et juillet 2018.....	130
Tableau n° 22 : Résultats des dernières mesures de rejets atmosphériques du RF500 .....	139
Tableau n° 23 : Synthèse des VTR et Valeurs guides retenues.....	178
Tableau n° 24 : Identification des produits sur le site .....	199
Tableau n° 25 : Echelle d'intensité .....	220

Tableau n° 26 : Echelles de probabilité .....	221
Tableau n° 27 : Grille de criticité.....	222
Tableau n° 28 : Analyse des risques.....	224
Tableau n° 29 : Grille de criticité – Phase post-APR.....	227
Tableau n° 30 : Synthèse des scénarios majeurs.....	239
Tableau n° 31 : Grille probabilité/gravité.....	240
Tableau n° 32 : Grille probabilité/gravité appliquée au site d'étude.....	241
Tableau n° 33 : Liste des affichages.....	251

# DEMANDE D'AUTORISATION

**A l'attention de Monsieur le Préfet  
Préfecture de la Dordogne**Cité administrative  
24024 PERIGUEUX CEDEX

Brive-la-Gaillarde, le 22 janvier 2018

**Objet :** Demande d'autorisation au titre des Installations Classées pour l'exploitation temporaire d'une usine d'enrobage à chaud

Monsieur le Préfet,

Je soussigné, Monsieur Lionel VIDAILLAC, agissant en qualité de Directeur d'Agence de EUROVIA GRANDS TRAVAUX, ai l'honneur de vous soumettre un dossier d'autorisation pour l'exploitation temporaire d'une usine d'enrobage sur les communes de LES LECHES et BOURGNAC (24400).

Cette installation n'est appelée à fonctionner que pendant une durée inférieure à un an, dans des délais incompatibles avec le déroulement de la procédure normale d'instruction. Conformément à l'article R512-37 du Code de l'Environnement, l'exploitant sollicite une demande d'autorisation temporaire pour une durée de six mois, renouvelable une fois, sans enquête publique et sans avoir procédé aux consultations prévues aux articles R. 181-23, R. 181-29 et R. 181-38.

Conformément à l'article R122-2 du Code de l'environnement, ce projet a fait l'objet d'une **Demande d'examen au cas par cas** (référéncée 2017-5723) préalable à la réalisation éventuelle d'une évaluation environnementale. Cette demande, traitée le 08/12/2017, a conduit à la décision suivante : « L'examen de votre demande a conclu que le projet **n'est pas soumis à étude d'impact** ». L'arrêté préfectoral portant décision d'examen au cas par cas est joint en annexe du dossier.

Le dossier annexé à cette lettre est composé des éléments suivants :

- un plan de situation au 1 / 25 000<sup>ème</sup>,
- un plan d'ensemble au 1/2000<sup>ème</sup> pour lequel une dérogation est demandée de manière à présenter un document de cartographie de taille réduite,
- un plan de masse au 1/1000<sup>e</sup>,
- une étude d'incidences environnementale et son résumé non technique (conformément à la décision suite à la Demande d'examen au cas par cas en date du 08/12/2017)
- une étude de dangers et son résumé non technique,
- une notice d'hygiène et de sécurité.

Espérant recevoir prochainement une réponse favorable de vos services, je vous prie d'agréer, Monsieur le Préfet, l'expression de mes respectueuses salutations.

**Lionel VIDAILLAC**

# RESUME NON TECHNIQUE DU DOSSIER



Cette demande d'autorisation concerne l'exploitation temporaire d'une usine d'enrobage à chaud sur le territoire des **communes de Les Lèches et Bourgnac** (département de la Dordogne, 24), sur une plateforme mise à disposition par **la communauté de communes de l'Isle et de Crempse-en-Périgord** située au niveau de l'échangeur 13 de l'autoroute A89.

La mise en place de cette usine d'enrobage mobile est justifiée par l'attribution à EUROVIA GRANDS TRAVAUX intervenant pour le compte de la Société ASF, du marché de travaux d'enrobés pour le chantier relatif à l'entretien de chaussées de l'autoroute A89 entre les PK 41+650 et PK 89+920 à partir de mi-mars 2018.

La **demande d'autorisation est temporaire, inférieure à un an.**

Le processus de fabrication des enrobés consiste à sécher un mélange de granulats par chauffage dans un tambour. Le chauffage est assuré par un brûleur fonctionnant au DERTAL G (combustible issu de la biomasse, co-produit de distillation de la résine de pin). Les gaz rejetés passent par un filtre dépoussiéreur, puis sont dispersés par une cheminée haute de 13 mètres. Les granulats séchés seront ensuite mélangés avec des fines (filler) et du bitume préchauffé pour obtenir des enrobés (malaxeur). L'enrobé est ensuite stocké dans une trémie avant chargement des camions et expédition sur chantier.

L'accès au site se fera essentiellement par l'A89, via la barrière de péage n°13 située à 750 m de la plate-forme.

Le site de projet est ainsi directement bordé par :

- Au Nord : les bâtiments de la Société LA TRESSE (Recyclage de vêtements) puis de la forêt ;
- A l'Est : la D709, puis un espace de prairie et friche sur 200 à 300 mètres de large avant l'A89 ;
- Au Sud : les bâtiments de la société AIRPORT MANAGER SOLUTION et une plateforme « nue » de la zone industrielle puis la D709 ;
- A l'Ouest : les bâtiments des sociétés voisines, une plateforme « nue » de la zone industrielle, puis des espaces boisés.

Les éléments de l'usine, y compris le stockage des matériaux, occuperont une surface d'environ 30 000 m<sup>2</sup>. Les cuves de stockages des produits nécessaires à la fabrication seront disposées dans des rétentions pour éviter toute pollution.

Pour une période de fabrication estimée à 46 jours et un tonnage total d'enrobés de 100 000 tonnes, les horaires de travail seront compris entre 7h et 20h. A noter qu'il n'est pas prévu de réaliser des travaux de nuits.

L'usine ERMONT RF500, mise en place à l'automne, a une capacité nominale de production de 300 tonnes/heure. La cadence de fabrication journalière est estimée à 2 400 tonnes d'enrobés.

## Paysage

Le site est implanté en zone industrielle, en bordure de l'autoroute A89, sur les communes de Les Lèches et Bourgnac. On rencontre quelques habitations dispersées au Nord et au Nord-Est de la zone étudiée. Aucun établissement sensible (école, hôpital...) n'est répertorié à proximité. Dans un contexte essentiellement industriel et forestier, l'impact sur le paysage devrait rester relativement faible.

## Qualité de l'air

### Poussières

Les opérations pouvant être génératrices de poussières sont les déplacements des véhicules sur les voies de circulation du site. Par ailleurs, les granulats stockés et utilisés sur le site sont des matériaux propres qui renferment toujours une humidité résiduelle. Dans ces conditions, ceux-ci ne génèrent que très peu d'émissions de poussières, même en période venteuse.

Des mesures seront mises en place afin de limiter les émissions de poussières sur le site : limitation de la vitesse, entretien des pistes....

### Rejets atmosphériques (gaz)

Le brûleur de la chaudière utilisée pour le réchauffage du bitume et du DERTAL G est assimilable à un brûleur domestique dont le fonctionnement est très classique et qui n'amène pas de problèmes particuliers. Compte tenu du contexte industriel environnant, les **émissions gazeuses** des engins mobiles (camions et chargeurs) ne représenteront qu'un pourcentage non significatif des émanations globales produites sur site.

Par ailleurs, la hauteur de la cheminée d'éjection des gaz atteint 13 m, comme préconisé par la réglementation pour ce type d'usine. Les gaz sont évacués dans l'atmosphère où ils se diluent plus ou moins rapidement en fonction des vents. Le respect des normes en vigueur limite ainsi les effets potentiels sur l'environnement.

### Rejets atmosphériques (odeurs)

Une usine d'enrobage à chaud est susceptible de produire des odeurs (bitume chaud, gaz de combustion du sécheur, gaz de combustion des engins). Cette nuisance olfactive est difficile à quantifier. Elle est fonction de la nature des produits utilisés (bitume, DERTAL G, FOD) et des conditions atmosphériques en général.

L'usine d'enrobage mobile est équipée d'un dispositif de filtration des gaz (dépoussiéreur). Ce filtre permet d'éliminer une large part des odeurs émises dans l'environnement.

Pour limiter l'impact sur la qualité de l'air, l'usine d'enrobage mobile respectera les normes définies dans l'arrêté du 2 février 1998 (articles 27 et 30).

## Sol et sous-sol

Du fait du compactage du sol nécessaire à l'implantation de l'usine, le risque d'infiltration sera sur la plateforme sera limité. Un entretien et un contrôle régulier des installations et des engins mobiles susceptibles d'intervenir sur le site seront réalisés. De plus, tous les produits potentiellement polluants seront stockés sur rétention et les aires de dépotage de ces produits seront étanches.

## Eaux superficielles et souterraines

Les eaux pluviales auront tendance à ruisseler en direction de la partie Est de la plateforme, au niveau du point bas. Le réseau hydrographique est peu dense dans la région. Le site n'est pas situé à proximité d'un cours d'eau. Dans ce contexte, l'usine d'enrobés mobile sera équipée des dispositifs de protection suivants :

- ▶ Une aire étanche de rétention sur lesquelles seront stockées les cuves de stockage de bitume, celle de gasoil non routier ainsi que le groupe électrogène auxiliaire, une seconde rétention pour la cuve de DERTAL G.
- ▶ Une aire de dépotage étanche sera aménagée à côté de la rétention mise en place sous les citernes de stockage et sera capable d'accueillir la totalité de la citerne des porteurs assurant l'alimentation en bitume, DERTAL G et gasoil non routier.
- ▶ Les zones de rétention disposeront d'un séparateur à hydrocarbures. Ensuite, les eaux pluviales seront rejetées dans le milieu naturel après passation dans un bassin de décantation réalisé en point bas du site.

## Faune et flore

Du point de vue floristique et faunistique, le site même présente peu d'intérêt (plateforme en matériaux granulaires destinés à recevoir une activité industrielle). La périphérie du site se compose essentiellement de terrains industriels.

Le site présente donc un intérêt écologique faible.

## Le bruit

Le site de l'usine d'enrobés est installé dans un contexte rural en bordure de l'autoroute A89. Dans ce contexte, le niveau sonore moyen mesuré au niveau des habitations les plus proches lors de la campagne de mesure du 11/01/2018 a été mesuré à 50 dB(A); selon la cartographie des bruits de l'usine d'enrobage, le niveau 70 dB(A) est atteint à 70 mètres de la source émettrice donc à l'intérieur du périmètre ICPE.

Ainsi, l'impact des émissions sonores de l'usine sera limité.

## Les déchets

Les déchets produits durant la période de fonctionnement de l'usine d'enrobage mobile seront triés et stockés sur une zone dédiée avec mise en place de conteneur. Cette zone étant non-inondable permettra de maîtriser le risque de pollution. L'évacuation des déchets sera assurée par un prestataire agréé.

A noter que les fraisats d'enrobés provenant du rabotage de l'autoroute A89 ont été caractérisés et **ne contiennent pas d'amiante**. Ces matériaux seront donc valorisés.

## Circulation

Le trafic en période d'activité maximale sera en fonctionnement de 184 rotations quotidiennes moyennes. L'impact sur le trafic routier lié aux activités de l'usine d'enrobage sera particulièrement réduit pour les véhicules légers. Pour les poids-lourds, l'impact des activités du site sur le trafic de la route départementale D709 sera relativement significatif. Néanmoins, ces activités resteront limitées dans le temps : 46 jours de fabrication.

L'approvisionnement en granulats se fera à 80% avant le démarrage du poste pour lisser l'augmentation de trafic.

## Le risque sanitaire

Le risque sanitaire pour les populations environnantes peut être lié à la transmission de pollution par les eaux (pollution de la nappe principalement) ou par l'air (rejets de gaz, poussières, bruits).

Dans le cas présent, le voisinage est considéré proche des sources potentielles de contamination. Plusieurs mesures seront mises en place sur le site pour prévenir le risque de pollution ou les impacts liés à ces rejets. Ces mesures concernent notamment la protection des eaux souterraines.

Une modélisation des émissions rejetées par la cheminée du poste d'enrobage a été faite pour l'usine mise en place. Les concentrations inhalées calculées pour les riverains les plus proches sont jugées **très faibles et acceptables**. A noter que l'installation ne fonctionnera que 46 jours au total entre mars et juillet 2018.

Il n'existe donc pas de risque pour la santé des riverains ou la santé humaine en général, liés au déroulement des activités de l'usine d'enrobage à chaud.

## Etudes de dangers

Le milieu d'implantation peut éventuellement constituer un danger pour le site.

Les sources de dangers liées à des événements naturels ont été étudiées. Compte tenu de la localisation du site, les risques sismiques, d'inondation, de gel et de foudre n'ont pas été retenues comme sources potentielles de dangers. Les établissements industriels à proximité ainsi que les voies de communication (voies routières, voies ferroviaires et voies aériennes) ne seront pas facteurs de risques pour le site.

Les risques internes liés à l'exploitation de la centrale d'enrobage mobile temporaire seront principalement associés aux combustibles utilisés : Dertal G et fioul domestique (FOD). Les risques présents seront des risques d'inflammation/ incendie.

L'évaluation des potentiels de dangers et l'analyse préliminaire des risques ont mis en évidence le phénomène dangereux suivant : feu de nappe de FOD.

Différentes mesures de prévention et de protection seront mises en œuvre sur le site. On peut entre autres citer les mesures suivantes :

- produits liquides placés sur des dispositifs de rétention réglementaires,
- brûleur du tambour disposant d'un cycle d'allumage garant d'une bonne sécurité
- équipements de sécurité sur chaudière,
- mesures organisationnelles : procédures, consignes de sécurité, formation du personnel, etc.
- moyens d'intervention/d'extinction du site : extincteurs, stocks de sable, réserve d'eau d'extinction.

Repère	Intitulé du scénario	Type d'effets	Classe de probabilité	Cinétique	Intensité des effets	Gravité des conséquences
6	Feu de cuvette	Thermique	C	Rapide	SELS = 20 m SEL = 25 m SEI = 30 m	Modéré

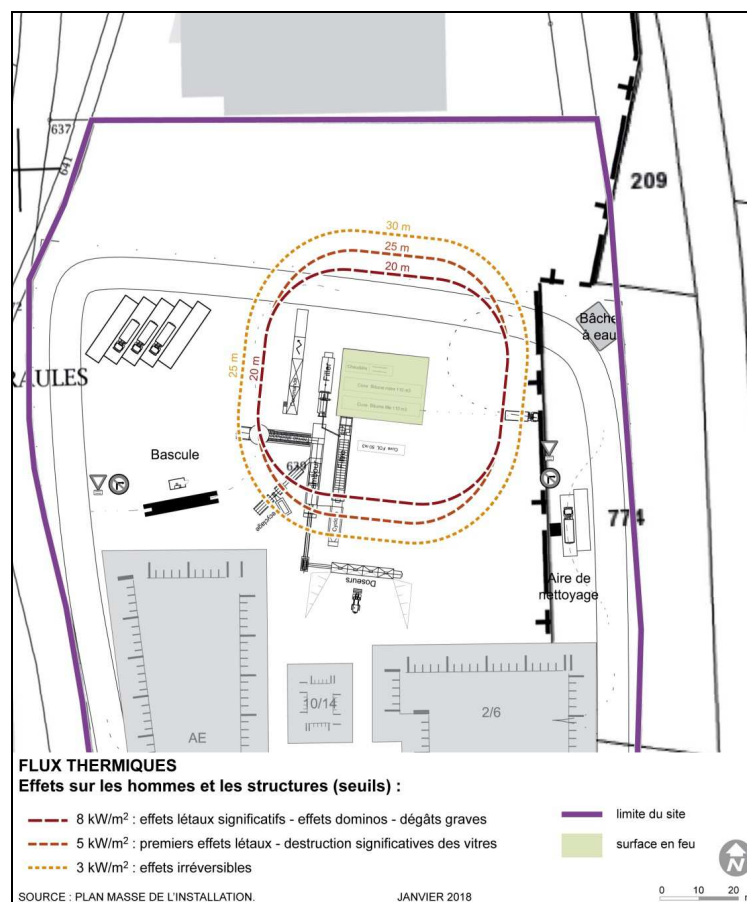
Comme demandé par la réglementation, le positionnement de cet accident dans la grille « probabilité-gravité » permet d'apprécier la maîtrise des risques sur le site et de conclure quant à l'acceptabilité ou non de ce dernier.

Gravité des conséquences sur les personnes exposées	Probabilité (sens croissant de E vers A)				
	E	D	C	B	A
Désastreux					
Catastrophique					
Important					
Sérieux					
Modéré			6		

Au regard des critères d'appréciation de la maîtrise des risques et du positionnement dans la grille probabilité/gravité des conséquences humaines (circulaire du 10 mai 2010), l'évènement accidentel est classé en zone de risque « moindre » et n'implique pas de réduction complémentaire du risque.

La carte de zones de dangers associée au phénomène dangereux majeur identifié sur le site est présentée ci-après.

Feu de cuvette de FOD



## LE DEMANDEUR

# 1 - IDENTITE DU DEMANDEUR

## 1.1. PRESENTATION DU SIGNATAIRE

Le signataire de la présente demande d'autorisation d'exploiter à titre temporaire est :

■ **Monsieur Lionel VIDAILLAC, Directeur d'Agence**

**EUROVIA GRANDS TRAVAUX - Agence de Brive**

Parc d'entreprises Brive Ouest

Rue Jean DALLEY CS 60223

19108 BRIVE LA GAILLARDE Cedex

Tel. : 05 55 18 72 10 - Fax : 05 55 18 72 14

## 1.2. PRESENTATION DE LA SOCIETE AU NIVEAU REGIONAL

La société qui présente cette demande d'autorisation temporaire d'exploitation d'une usine d'enrobage à chaud mobile correspond à **EUROVIA GRANDS TRAVAUX**. Les éléments d'identification de cette société (raison sociale, coordonnées, etc.) sont les suivants :

- *Nom de la société :* EUROVIA GRANDS TRAVAUX
- *Adresse du siège social :* 18, rue Thierry Sabine, 33700 MERIGNAC
- *Forme juridique :* Société par Actions Simplifiée (S.A.S.),
- *Capital social :* 2 025 000 euros,
- *Numéro d'identification :* 444 449 219 RCS BORDEAUX
- *Code APE :* 452 P,
- *Tel. / fax :* 05 55 18 72 10 / 05 55 18 72 14

EUROVIA GRANDS TRAVAUX est une filiale du Groupe EUROVIA qui lui-même est une composante du Groupe VINCI. Son activité principale est la construction et l'entretien des infrastructures de transports.

L'extrait Kbis de la société est donné en [Annexe 2](#).



### 1.3. PRESENTATION DES PERSONNES EN CHARGE DU SUIVI DU DOSSIER

Les personnes en charge du suivi du dossier sont :

- **Cindy BOUCHEZ SCHWARTZ, Chargée Environnement EUROVIA GRANDS TRAVAUX**

18, rue Thierry Sabine

Bâtiment H Domaine de Bellevue

BP 90353

33694 MERIGNAC CEDEX

Tel.: 05 57 92 89 47 - Fax: 05 57 92 47 01

- **Clément GUILLOT, Directeur de Travaux EUROVIA GRANDS TRAVAUX**

Parc d'entreprises Brive Ouest

Rue Jean DALLET CS 60223

19108 BRIVE LA GAILLARDE Cedex

Tel. : 05 55 18 72 10 - Fax : 05 55 18 72 14

## 2 - CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DU DEMANDEUR

### 2.1. CAPACITES TECHNIQUES EUROVIA GRANDS TRAVAUX

EUROVIA GRANDS TRAVAUX est une filiale du Groupe EUROVIA qui est une composante du Groupe VINCI. Son activité principale est la construction et l'entretien des infrastructures de transport (en particulier les structures routières).

Cette société dispose d'un personnel compétant formé notamment aux techniques liées à la fabrication des granulats et des enrobés aussi bien en ce qui concerne le personnel d'encadrement, les chefs de usines, les manœuvres, que les conducteurs d'engins.

En plus de ses propres compétences, l'agence de Brive-la-Gaillarde dispose des infrastructures de toute l'entreprise, en particulier pour :

- les problèmes de sécurité (un responsable avec des correspondants régionaux) ;
- les problèmes d'environnement.

En 1998, EUROVIA a été le premier groupe de travaux routiers à être certifié ISO 9001 pour l'ensemble de ses métiers et dans toutes ses implantations en France Métropolitaine. L'Agence EUROVIA GRANDS TRAVAUX est également certifiée ISO 9001 (voir certificats en [Annexe 3](#)).

Récemment, sur un chantier pour le compte d'ASF, l'usine d'enrobage à chaud a fait l'objet d'un récolement à la réglementation environnementale réalisé par l'organisme extérieur ARTELIA. Les conclusions de l'audit sont les suivantes :



<b>CHANTIER A63 - ONDRES / ST GEOURS</b> <b>CONTROLE EXTERIEUR ICPE DU 27/08/13</b> <small>ARRÊTÉ PRÉFECTORAL P6/DAGR/07/570 DU 13/09/07 AUTORISANT LA SOCIÉTÉ ASF À EXPLOITER UNE CENTRALE D'ENROBAGE À CHAUD DE MATÉRIEAUX ROUTIERS À LABENNE</small>
---

REF L33ASFONDRESICPE

Date	27/08/13
Rédacteur	A.DANNEYROLLE (ARTELIA)
Participants	X.RIVIERE (ASF)

#### 1. A63 ONDRES / ST GEOURS - REFECTION DES CHAUSSEES

Avancement : la préparation des travaux est en cours (apport de matériaux, test des équipements), démarrage de la centrale le 9 septembre 2013

Nota : Il convient de signaler que l'entreprise en charge de l'exploitation était déjà en place l'année dernière pour une autre opération. Dès lors, les préconisations de l'arrêté sont connues et maîtrisées. L'entreprise a mis en place des outils de gestion des exigences (tableau de respect de l'arrêté, checklist d'installation de la centrale, planning des contrôles/mesures environnement, etc.) et possède une bonne connaissance des enjeux.

De nombreux contrôles, vérifications et campagnes de mesures sont prévus avant le démarrage (cases avec du texte souligné ci-après). Une vérification de ces éléments sera faite au prochain audit.

### 2.1.1. Moyens humains EUROVIA GRANDS TRAVAUX

EUROVIA GRANDS TRAVAUX s'est dotée d'une structure adaptée à la spécificité des chantiers grands travaux et s'est doté d'un encadrement important et expérimenté en matière de travaux autoroutiers.

Les moyens humains d'EUROVIA GRANDS TRAVAUX sont, en 2017 de 39 cadres, 72 ETAM (Employés, Techniciens et Agents de Maîtrise) et 108 ouvriers. Par ailleurs, EUROVIA GRANDS TRAVAUX dispose de l'ensemble des moyens des services partagés du Groupe EUROVIA.

Cet encadrement spécialisé garantit la meilleure exécution des spécialistes d'EUROVIA GRANDS TRAVAUX :

- production de matériaux enrobés ;
- travaux de mise en œuvre d'enrobés à forte cadence ;
- chaussées neuves (autoroutes, pistes aéroport, etc.) ;
- annexes (aires, échangeurs, rétablissements, VRD, etc.) ;
- entretien de chaussées et travaux d'élargissements ;
- gestion, coordination de corps de métiers liés à la construction.

EUROVIA GRANDS TRAVAUX s'est doté d'une structure adaptée à la spécificité des chantiers grands travaux :

- encadrement important et expérimenté en matière de grands chantiers ;
- cellules topographiques ;
- services techniques de suivi et de contrôle ;
- cellule Qualité, Prévention, Environnement.

### 2.1.2. Moyens matériels EUROVIA GRANDS TRAVAUX

Les principaux moyens matériels d'EUROVIA GRANDS TRAVAUX sont présentés ci-après :

- 2 usines TSM 25 :
  - 1 usine d'enrobage TSM 25 MAJOR M de capacité 500 t/h (recyclage 25%) ;
  - 1 usine d'enrobage TSM 25 SENIOR de capacité 450 t/h (recyclage 25%) ;
- 2 usines RF 500 de capacité 450 t/h (recyclage 50%) ;
- 1 usine RF400 de capacité 350 t/h (recyclage 50%) ;
- 1 usine TRX de capacité 360 t/h (recyclage jusqu'à 100%) ;
- 1 usine TSM 28 R ;
- 1 élargisseur de chaussée BG 750 V ;

- 1 élargisseur de chaussée FRANEX EL 1000 ;
- alimentateurs FRANEX (qui assurent l'alimentation en continu du finisseur) ;
- finisseurs ABG et TITAN.

**L'usine d'enrobage mobile qui sera mise en place sur ce chantier appartient à la société EUROVIA GRANDS TRAVAUX, il s'agit d'une usine RF 500 de marque ERMONT.**

EUROVIA GRANDS TRAVAUX présente par conséquent toutes les capacités techniques requises pour mener à bien son projet.

## 2.2. CAPACITES FINANCIERES

EUROVIA GRANDS TRAVAUX est une SAS (Société par Actions Simplifiée). Elle a réalisé un chiffre d'affaires de :

- 27,295 millions d'euros sur l'exercice 2013.
- 24,554 millions d'euros sur l'exercice 2014.
- 42,890 millions d'euros sur l'exercice 2015.
- 29,037 millions d'euros sur l'exercice 2016.

EUROVIA GRANDS TRAVAUX présente par conséquent toutes les capacités financières requises pour mener à bien son projet.

## LE PROJET

# 1 - PRESENTATION DU SITE

## 1.1. LOCALISATION GEOGRAPHIQUE DU SITE

Cette demande d'autorisation concerne l'exploitation temporaire d'une usine d'enrobage à chaud sur les communes de **Les Lèches et Bourgnac** (département de la Dordogne), sur une plateforme appartenant à la communauté de communes Isle et Crempse-en-Périgord située à proximité de l'échangeur 13 de l'autoroute A89.

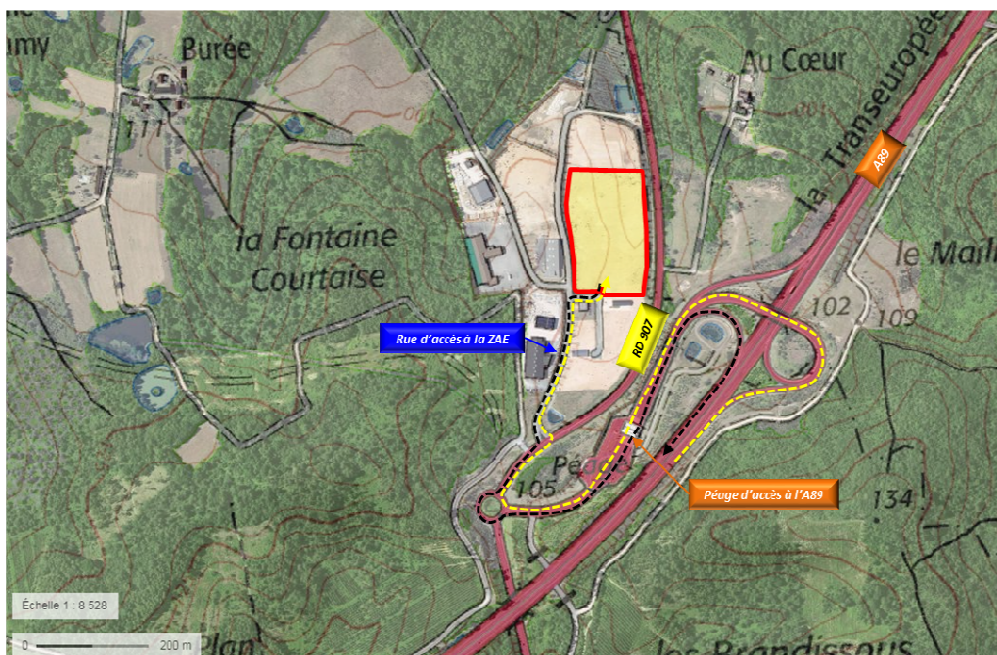
La mise en place de cette usine d'enrobage mobile est justifiée par l'attribution à EUROVIA GRANDS TRAVAUX intervenant pour le compte de la Société ASF, du marché de travaux d'enrobés pour le chantier relatif à l'entretien de chaussées de l'autoroute A89 entre les PR 41,650 et 89,920.

Il s'agit d'installer une usine d'enrobage de type ERMONT RF 500, ou équivalent, sur cette aire déjà aménagée en plate-forme lors de la construction de la zone d'activité économique (ZAE) de la communauté de communes Isle et Crempse-en-Périgord. Sise sur le territoire des Communes des LECHES et de BOURGNAC, elle est mise à notre disposition par la communauté de communes.

L'accès quasiment direct à la voirie autoroutière par la sortie n°13 permet la sécurisation du chantier et limite l'utilisation des voiries des réseaux communal et départemental notamment pour les différents transports dont celui des enrobés. Seule une portion de 320 m de la route de desserte de la ZAE puis 175 m de la route départementale n°709 sera utilisée pour l'approvisionnement des matériaux.

Les coordonnées Lambert 93 du site sont : X : 493 389 m – Y : 6 438 409 m – Z : 92,50 m NGF.

La localisation IGN au 1/25 000<sup>ème</sup> du site est indiquée à la page 9.



## 1.2. EMBLACEMENT ET EMPRISE CADASTRALE

Région	:	NOUVELLE AQUITAINE
Département	:	DORDOGNE
Commune	:	LES LECHES et BOURGNAC
Lieu-dit	:	ZAE DES GRAULES
Surface totale plate-forme	:	31 100 m <sup>2</sup>
Coordonnées Lambert 93	:	<b>X = 493 389 m ; Y = 6 438 409 m ; Z moyen = 92,5 NGF</b>
Classement au POS/PLU	:	Sans Objet pour les communes des LECHES et de BOURGNAC.

La localisation précise du site visé par cette demande est donnée à la page 9. Un extrait cadastral est disponible en [Annexe 4](#). Le détail du parcellaire concerné par la demande est donné dans le tableau ci-après.

Tableau n° 1 : Détail des parcelles concernées

Référence cadastrale	Numéro de parcelle	Superficie totale (m <sup>2</sup> )	Surface exploitée (m <sup>2</sup> )
000 AB 01 (Les Lèches)	639	26 680	26 680
000 A 01 (Bourgnac)	887	4 450	4 450
<b>TOTAL</b>			<b>31 130</b>

## 1.3. MAITRISE FONCIERE DU SITE

Les parcelles accueillant l'usine d'enrobage et ses installations annexes appartiennent à la communauté de communes de l'Isle et de Crempse-en-Périgord.

Ce terrain mis à disposition par la communauté de commune se situe à environ 750 m de l'autoroute A89. Le site est mis à disposition d'EUROVIA GRANDS TRAVAUX titulaire du marché de travaux d'enrobés pour le chantier relatif à l'entretien de chaussées de l'autoroute A89.

Un courrier de mise à disposition du site est disponible en [Annexe 5](#).

## 1.4. ETAT ACTUEL DU SITE

Le terrain sur lequel sera implanté l'usine d'enrobage est localisé sur les communes de Les Lèches et Bourgnac, en bordure de l'autoroute A89 au sein d'une Zone Artisanale. Le site est une plateforme aménagée pour accueillir des industriels.

Le site est à proximité immédiate de l'autoroute A89 (750 m) et dispose d'un accès rapide à l'autoroute.

Le terrain est actuellement une plateforme en matériaux granulaire sans activité et nue comme la montre les photos ci-dessous :







Des travaux de stabilisation et d'aménagements préliminaire de la plate-forme sont prévus durant le premier trimestre 2018 afin d'y installer l'ensemble des équipements par la suite.

## 1.5. ACCES AU SITE

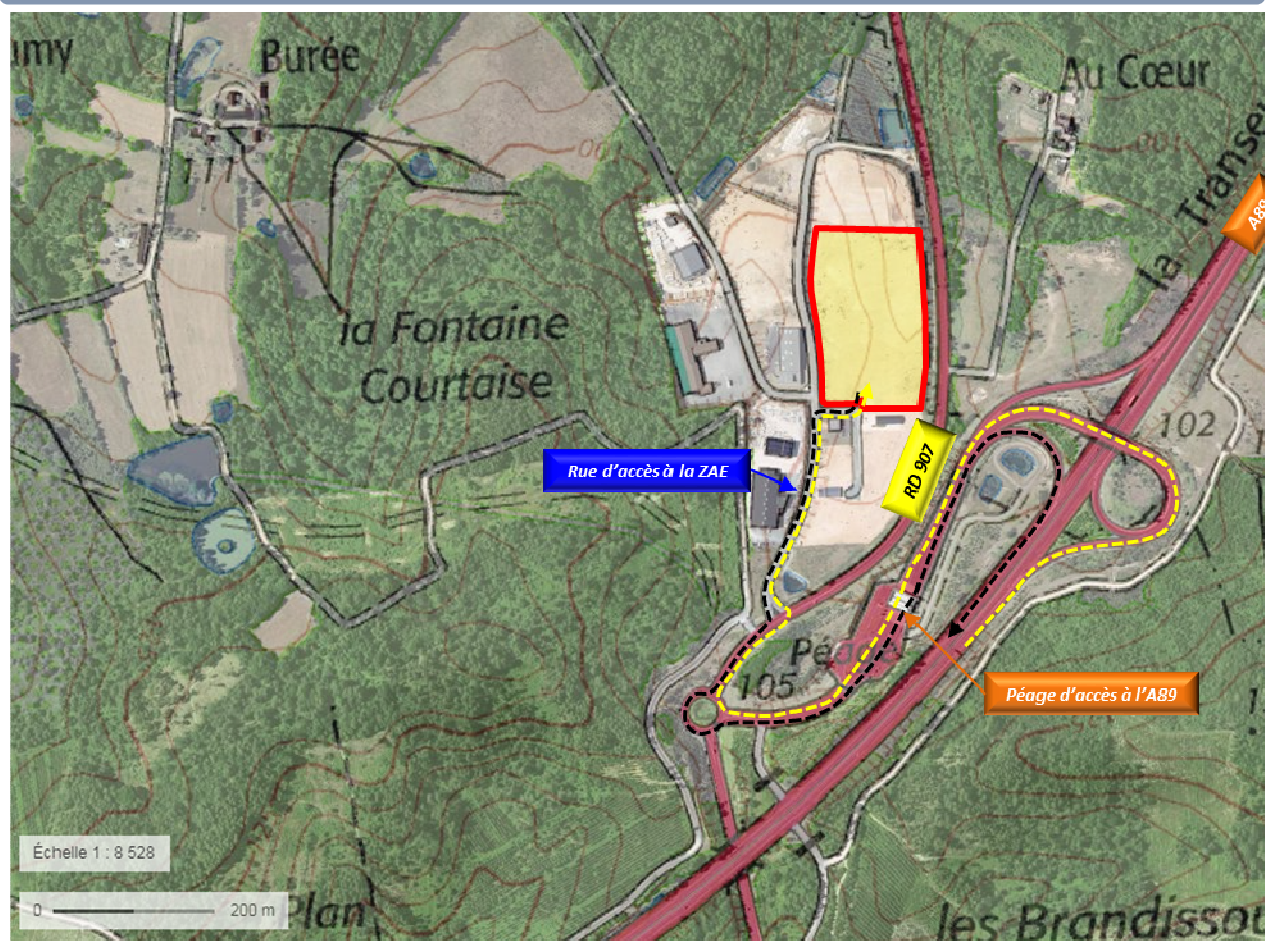
Le transit des matériaux bruts et matières premières empruntera essentiellement l'A89 via la sortie n°13. Le trajet entre la plate-forme et cette sortie n°13 passe une très courte portion de la RD n°709 (sur 120 m) et par la rue de la Zone d'Activité Economique des Graules sur 300 m.

En retour ce même itinéraire sera utilisé pour le transport des fraisats issus du rabotage.

Figure 01 : Accès à la plateforme



Dossier de demande d'autorisation d'exploiter un poste d'enrobage temporaire



Date : 11/2017  
Source : Géoportail

### 1.5.1. Implantation du projet sur le site

Le site comprendra une usine d'enrobage à chaud (type RF500 ou équivalent) et ses utilités (bureau, atelier, sanitaires) ainsi que des stockages de granulats, d'agrégats d'enrobés, de bitume et de carburants. Le plan de masse est donné dans les pièces réglementaires.

### 1.5.2. Plan de circulation sur le site

Le plan de circulation est également indiqué dans les pièces réglementaires. Ce plan montre le sens de circulation pour les différents flux de matériaux :

#### **Apports en matières premières (fillers, agrégats d'enrobés, bitume et carburants) :**

Les camions déchargeront les matériaux sur les différentes aires de stockage avant de repartir.

Le bitume et les carburants seront dépotés au niveau de la zone de dépotage puis emprunteront le même chemin que les camions de matières premières.

#### **Transport des enrobés fabriqués jusqu'au chantier :**

Les camions arriveront sur site depuis l'autoroute A89, la RD 709 et la rue d'accès à la plateforme. Ils suivront le parcours suivant :

- chargement des enrobés ;
- bâchage des semi-remorques ;
- pesage du chargement sur le pont-bascule pour connaître les quantités fabriquées ;
- les camions repartiront ensuite en empruntant le chemin inverse.

## 2 - NATURE ET VOLUMES DES ACTIVITES

### 2.1. NATURE DES ACTIVITES

Cette demande d'autorisation temporaire concerne l'implantation d'une usine d'enrobage à chaud (rubrique 2521 de la nomenclature des I.C.P.E.) dont l'activité est la **fabrication de matériaux routiers** (enrobés à chaud au bitume).

Le synoptique général de l'activité est le suivant :

- réception et stockage des granulats ;
- réception et stockage du bitume ;
- alimentation de l'usine d'enrobage avec les granulats et le bitume ;
- fabrication de l'enrobé à chaud ;
- chargement et transport des enrobés sur le chantier.

### 2.2. COMPOSITION DES PRODUITS FINIS

Les enrobés à chaud sont composés des matières premières suivantes :

- du bitume : ce qui reste de la distillation du pétrole après enlèvement des parties les plus volatiles. Pour garder sa fluidité et sa pompabilité, le bitume doit être conservé à des températures comprises entre 140 et 190°C.

- des granulats : matériaux naturels en provenance des carrières locales (Vendée).

- des fillers : ne sont pas systématiquement utilisés pour la fabrication des enrobés à chaud. Ils constituent environ 2 % du volume des enrobés à chaud suivant les formules de fabrication.

- des agrégats d'enrobés : matériaux d'enrobés recyclés provenant des rabotages du chantier d'entretien de chaussées de l'A89 objet de la présente demande. Ces agrégats ont été caractérisés par le Maître d'ouvrage ASF et ne **contiennent pas d'amiante**.

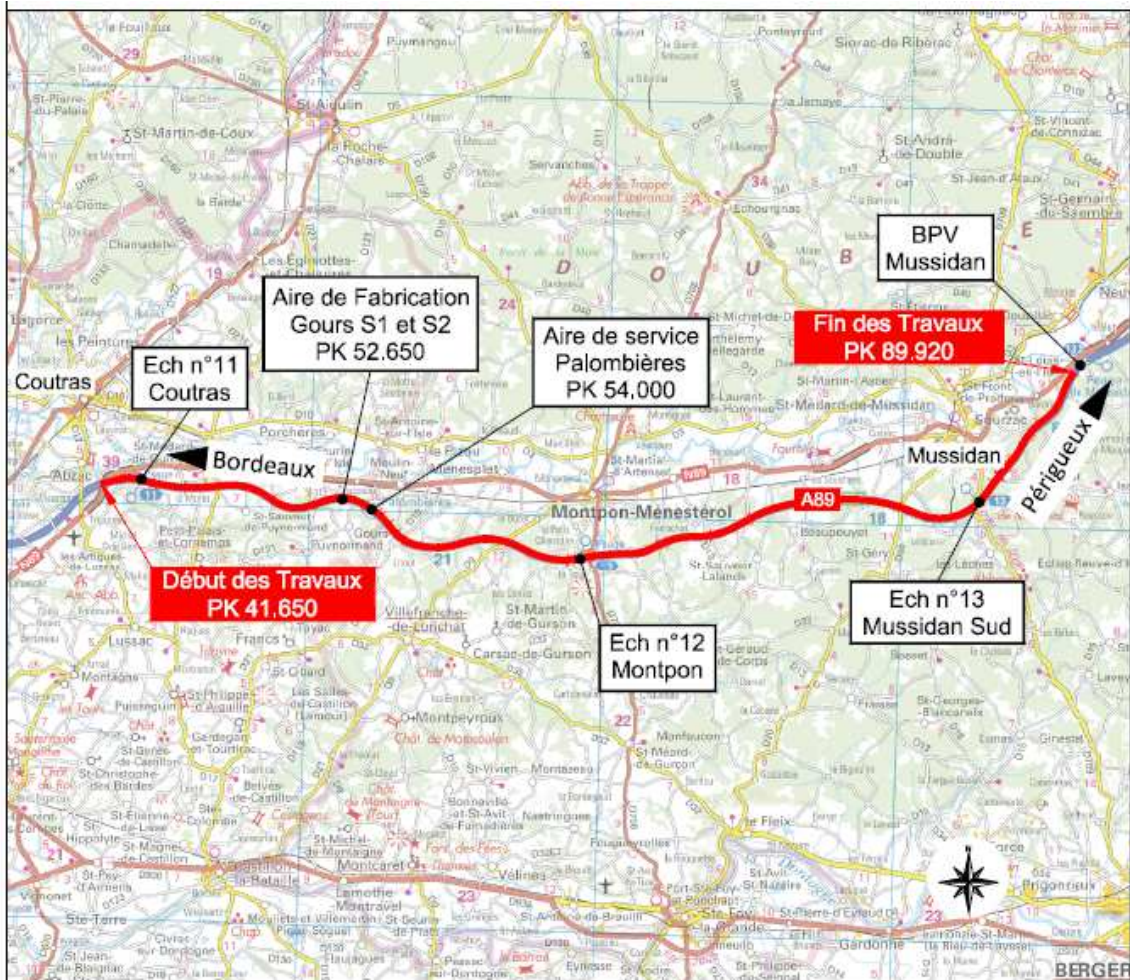
### 2.3. DESTINATION DES PRODUITS FINIS

Les enrobés produits sur le site seront utilisés pour alimenter le chantier d'entretien de chaussées de l'autoroute A89 entre les PR 41,650 et 89,920.

Le plan de situation du chantier est joint en page suivante.

Figure 02 : Plan de situation du chantier A89

Dossier de demande d'autorisation d'exploiter un poste d'enrobage temporaire



Date : 11/2017

Source : ASF (Pièces du marché)

## 2.4. VOLUME DES ACTIVITES PREVUES

### a) Production totale

Le niveau de production nécessaire pour assurer les besoins du chantier est d'environ **100 000 tonnes d'enrobés à chaud**, répartis sur 13 semaines entre fin mars et début juillet 2018.

Les quantités de matières premières qui seront nécessaires à la fabrication de ces enrobés sont détaillées ci-dessous.

- le bitume : environ **5 000 tonnes** ;
- les granulats naturels : environ **55 000 tonnes** ;
- les agrégats d'enrobés : environ **40 000 tonnes** ;
- les fillers : environ **150 tonnes de fillers**.

### b) Production moyenne

La production moyenne d'enrobés à chaud sera de **2400 tonnes/jour**.

## 2.5. CAPACITES DE STOCKAGE MAXIMALES SUR LE SITE

La capacité de stockage temporaire maximale est donnée dans le tableau ci-dessous.

Tableau n° 2 : Capacité de stockage su site

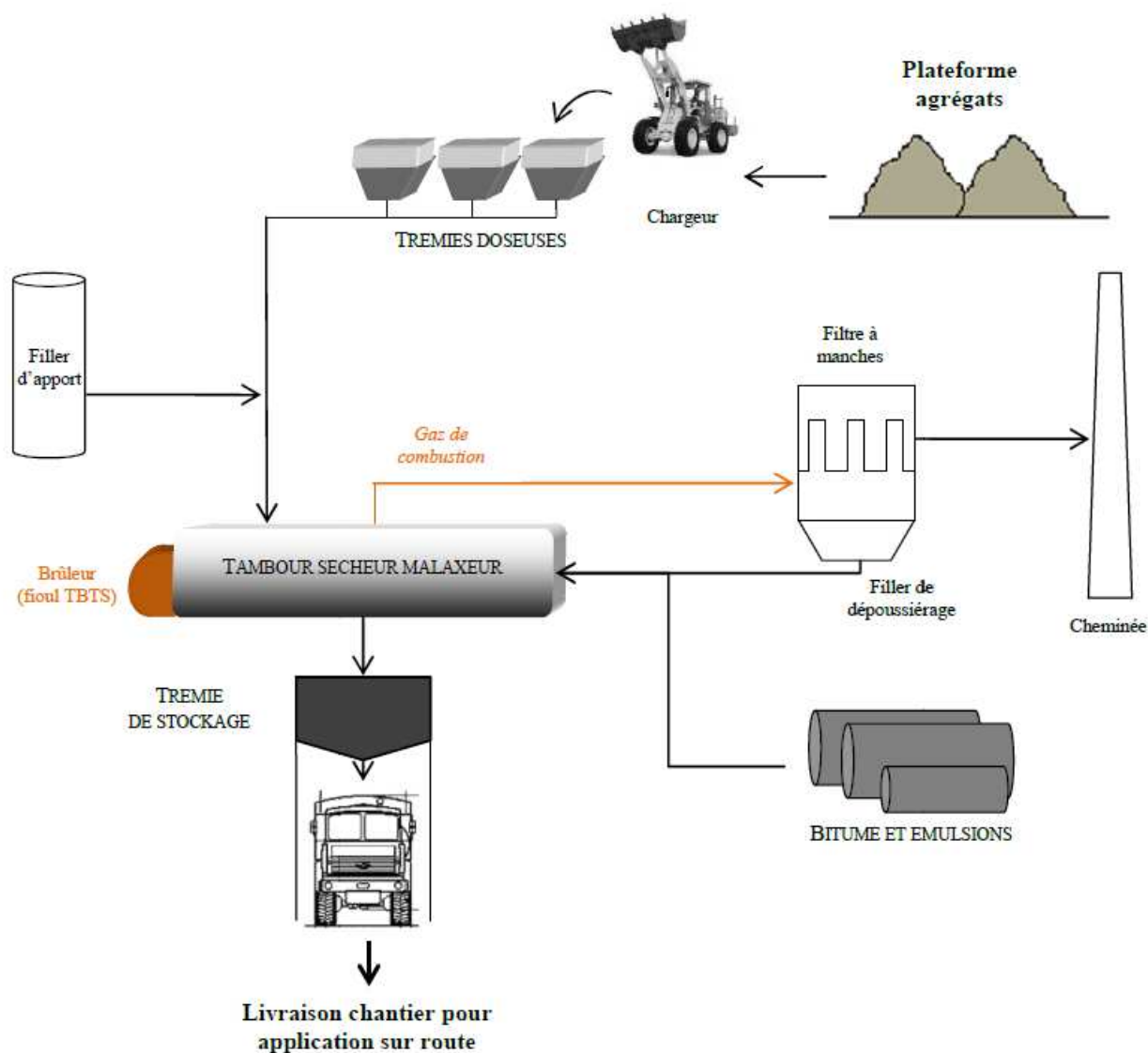
Type de matériaux ou produits	Capacités de stockage
<b>Granulats et Agrégats d'enrobés</b>	46 000 tonnes
<b>Bitume</b>	190 tonnes
<b>Filler</b>	50 m <sup>3</sup>
<b>Enrobés à chaud</b>	44 tonnes
<b>DETRAL G</b>	58 m <sup>3</sup>
<b>Fioul Domestique (FOD) ou GNR</b>	5 m <sup>3</sup>

## 3 - PRESENTATION TECHNIQUE DU PROJET

### 3.1. PROCEDES DE FABRICATION

Les enrobés sont composés de **granulats** (matériaux concassés) et de **liants bitumineux**. L'usine d'enrobage est destinée au mélange à chaud de bitume et d'agrégats préalablement séchés et pré-dosés.

Le procédé de fabrication des enrobés est schématisé ci-après :



La fabrication se déroule suivant la chronologie ci-après :

- alimentation et pré-dosage à froid des granulats ;
- transfert des matériaux par tapis ;
- dosage des fillers ;
- séchage des matériaux par passage dans le tambour sécheur-malaxeur-recycleur ;
- dépoussiérage et récupération des poussières par filtre à manches ;
- ajout possible de matériaux recyclés (agrégats d'enrobés) ;
- dosage du bitume et introduction dans le tambour sécheur-malaxeur ;
- malaxage et acheminement des produits finis (enrobés) dans la trémie de stockage ;
- chargement des camions.

L'usine d'enrobage est entièrement automatisée, toutes les opérations ci-avant se déroulant en process continu. La commande générale de l'usine s'effectue depuis une cabine de commande.

Les granulats sont stockés au sol, en tas, puis repris par un chargeur pneumatique et vidés dans les trémies pré-doseuses. Ils sont ensuite conduits vers le tambour sécheur-malaxeur par tapis capoté. Le tambour sécheur-malaxeur comporte trois zones :

- la zone de séchage, qui se situe entre l'entrée des matériaux neufs et la flamme du brûleur ;
- l'introduction des matériaux recyclés se fait en aval de la flamme du brûleur. Les matériaux recyclés se réchauffent au contact des matériaux neufs avant l'injection du bitume ;
- l'enrobage des agrégats avec le bitume se déroule encore plus en aval. Le bitume injecté par une rampe est mélangé aux granulats. Il est dosé par une pompe volumétrique. Le débit est réglable jusqu'à 31 m<sup>3</sup>/h. Il est asservi au poids des agrégats (neufs et recyclés) se trouvant au point d'injection.

Le dépoussiéreur reçoit les gaz chargés de fines poussières sortant du sécheur. Ces poussières sont récupérées et réintroduites dans la fabrication. Les gaz dépoussiérés sont rejetés dans l'atmosphère par une cheminée d'une hauteur de 13 m, conformément à l'article 30-14 de l'arrêté du 2 février 1998.

Les enrobés en sortie du tambour sont repris par un convoyeur à raclettes et dirigés vers la trémie de stockage calorifugée de 44 tonnes.



## 3.2. MATIERES PREMIERES UTILISEES

Les matières premières utilisées dans la fabrication d'enrobés à chaud sont :

- des granulats, qui sont des matériaux concassés de différentes coupures (0/4, 4/6, 6/10 et 10/14),
- des agrégats d'enrobés sans amiante ;
- du bitume ;
- des fillers ;
- des combustibles (fonctionnement de l'installation et des engins).

■ **Granulats** : dans le cadre du fonctionnement de cette usine, les granulats qui seront utilisés pour la fabrication des enrobés à chaud proviendront de la carrière de Thiviers (24800) situées à **85 km** de la plateforme. A noter que les granulats seront acheminés par route avant le démarrage des travaux.

■ **Agrégats d'enrobés** : dans le cadre du fonctionnement de cette usine, les agrégats d'enrobés qui seront utilisés pour la fabrication des enrobés à chaud proviendront du rabotage des chaussées de l'autoroute A89 objet de cette demande d'autorisation. **Ces agrégats ont été caractérisés et ne contiennent pas d'amiante.**

■ **Liants hydrocarbonés (bitume)** : dans le cadre du fonctionnement de cette usine, la fabrication des enrobés nécessitera l'emploi d'environ 5 000 tonnes de bitume. La fiche de données de sécurité du bitume utilisé est donnée en **Annexe 6**.

Les principales caractéristiques de ce type de bitume sont les suivantes :

- pénétrabilité à 25°C comprise entre 30 et 45 (1/10 de mm),
- point de ramollissement : >55
- température de pompage minimum : 100°C,
- point d'inflammabilité (Cleveland) : > 235°C,
- température moyenne d'enrobage en °C : 160°,

Pour garder sa fluidité, le bitume est livré tous les jours à une température de pompabilité (température entre 140 et 190°C) par des porteurs spéciaux de 25 à 27 tonnes de charge utile.

■ **Fillers d'apport** : blanc de craies broyées ou fines calcaires. Les besoins maximums en fillers prévisibles sont d'environ 150 tonnes.

#### ■ Combustibles :

- ✗ **DERTAL G** : ce combustible d'origine 100% végétal est un co-produit de la distillation de la résine de pin. Une fiche de présentation du produit est jointe en [Annexe 7](#). Produit par l'usine DRT (basée dans les landes), il alimente le tambour sécheur malaxeur. Il sera utilisé pour l'alimentation de l'usine ERMONT RF500.
- ✗ **Fioul Domestique (FOD) ou GNR** : Le carburant (FOD ou GNR) alimente les groupes électrogènes (1 général et 1 d'appoint) qui fournissent l'énergie électrique de l'usine et la chaudière qui chauffe le fluide caloporteur (huile) qui circule dans les doubles enveloppes et les faisceaux des citernes de bitume pour maintenir le bitume à la température choisie.

Les tonnages de matériaux et de fioul qui seront nécessaires pour répondre aux besoins du chantier sont résumés dans le tableau suivant.

Tableau n° 3 : Détail des quantités totales utilisées sur chantier

Matériaux	Quantité totale utilisée
<b>Granulats</b>	Environ 55 000 tonnes de granulats provenant de carrières Environ 40 000 tonnes d'agrégats d'enrobés provenant du chantier
<b>Filler d'apport</b>	Environ 150 tonnes
<b>Bitume</b>	Environ 5 000 tonnes
<b>DERTAL G</b>	Environ 1200 m <sup>3</sup>
<b>FOD ou GNR</b>	Environ 70 m <sup>3</sup>

Toutes les matières premières seront acheminées via l'autoroute A89 et la route départementale D709.

### 3.3. DESCRIPTION DE L'USINE D'ENROBAGE

Le chantier de réfection des chaussées de l'A89 sera réalisé entre fin mars et début juillet 2018.

Pour ce chantier, EUROVIA GRANDS TRAVAUX utilisera une usine d'enrobage type RF500 de marque ERMONT (ou équivalent).

#### 3.3.1. Usine RF500

##### DESCRIPTION TECHNIQUE

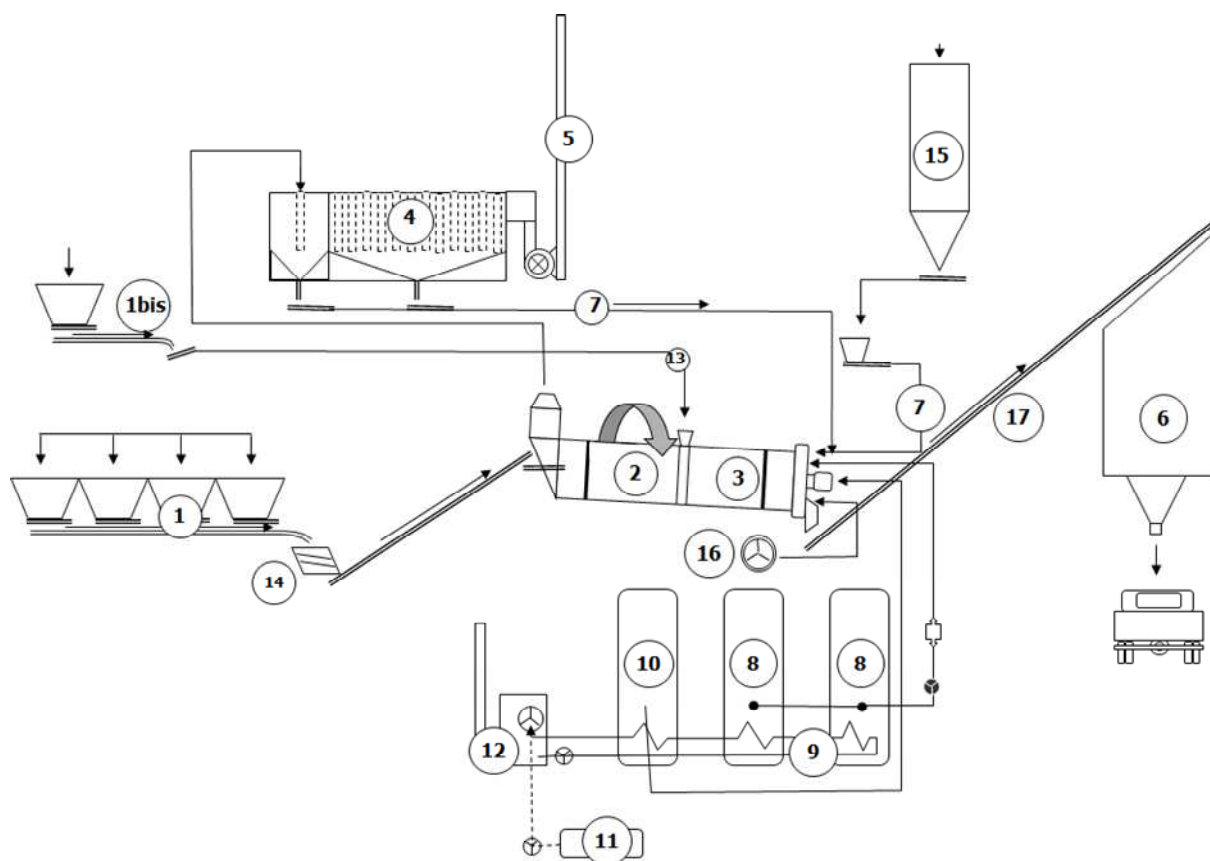
L'usine d'enrobage mise en place entre mars et juillet 2018 sur la plateforme est de type RF 500 de marque ERMONT.

Le poste, de marque ERMONT - type RF 500, ou son équivalent, a une production nominale de 300 tonnes/heure à 5% d'humidité et une production maximale de 440 tonnes/heure à un taux d'humidité inférieure à 2%.

Sa conception permet d'incorporer dans les granulats jusqu'à 50% de matériaux recyclés. Le taux de recyclage dépend de l'humidité des recyclés et est limité par la température des agrégats surchauffés, fixée à 400 °C.

### DECLASSEMENT EN FONCTION DU TAUX DE RECYCLES

- Production réduite de 25 % avec 50 % de recyclés
- Production réduite de 20 % avec 40 % de recyclés
- Production réduite de 15 % avec 30 % de recyclés
- Production réduite de 10 % avec 20 % de recyclés



### LEGENDE

<p>① Ensemble prédoseurs et tapis de reprise</p> <p>①bis Prédoseur et tapis de reprise (recyclage)</p> <p>② Sécheur</p> <p>③ Malaxeur</p> <p>④ Filtre à manches</p> <p>⑤ Cheminée</p> <p>⑥ Trémies de stockage des enrobés</p> <p>⑦ Circuit des fines</p> <p>⑧ Stockage du bitume</p>	<p>⑨ Réchauffage du liant/fioul lourd</p> <p>⑩ Stockage du fioul lourd</p> <p>⑪ Stockage du fioul domestique</p> <p>⑫ Chaudière</p> <p>⑬ Circuit recyclés</p> <p>⑭ Crible écrêteur</p> <p>⑮ Stockage des fillers</p> <p>⑯ Soufflerie</p> <p>⑰ Tapis élévateur à chaud</p>
---	---

*D'amont en aval, il est constitué de :*

#### **Prédoseurs**

Ils correspondent à une série de quatre trémies doseuses d'une capacité totale de 88 tonnes. Chacune de ces trémies est équipée d'un extracteur doseur à bande caoutchouc dont le débit unitaire varie de 15 à 300 tonnes/heure. Trois de ces doseurs sont volumétriques, le quatrième étant pondéral. Le tout est acheminé à l'élévateur par un collecteur général à bande caoutchouc dont le débit maximal est de 500 t/h. A partir des stocks, les trémies sont alimentées par une chargeuse sur pneumatiques.

#### **Tapis peseur**

Il transporte les granulats de la sortie des prédoseurs à l'entrée du tambour sécheur, à l'aide d'un transporteur à bande capoté et équipé d'une table de pesage en continu.

#### **Tambour sécheur malaxeur**

Il s'agit, plus précisément, d'un tambour sécheur malaxeur recycleur de type Retroflux ERMONT. Le tambour sécheur d'un diamètre de 2,80m et d'une longueur de 16,1 m est animé d'un mouvement rotatif autour de son axe par quatre galets moteurs de 45 KW. Il reçoit les matériaux dans sa partie haute par un tapis enfourneur à double sens de marche, ceci pour réaliser les étalonnages.

Le tambour physique comporte deux zones distinctes séparées :

- la zone de séchage / chauffage / en amont
- et la zone d'homogénéisation / d'enrobage / en aval.

1. **Le séchage** des agrégats s'effectue à contre-courant. Les gaz de combustion et la vapeur d'eau de séchage, aspirés par le dépoussiéreur sans avoir été en contact avec le bitume, sont exempts de vapeurs d'hydrocarbures
2. **L'enrobage** des agrégats avec le bitume se déroule en atmosphère neutre dans une zone bien isolée de la flamme du brûleur et dans laquelle ne circule aucun courant gazeux, évitant ainsi la création de fumée bleue et d'odeur. Le dosage en bitume est asservi par un volucompteur massique.

## Cyclone

Le cyclone est monté sur un châssis de type routier.

Il a pour but de prétraiter les gaz poussiéreux issus du tambour. Il permet de séparer les particules de poussière les plus grosses du flux gazeux pour réduire la quantité de fines à traiter dans le filtre dépoussiéreur.

Le cyclone est équipé d'un brûleur automatique d'appoint d'une puissance thermique de 1,2 MW alimenté au GNR, utilisé lors de la fabrication d'enrobés sans matériaux recyclés ou avec un faible taux de recyclage. Cette énergie sert au réchauffage des gaz poussiéreux pour les porter à une température de 120° environ. Le brûleur est autonome en GNR, l'équivalent d'une journée et demie de GNR est stocké sur la remorque dans un réservoir avec rétention.

Les fines extraites sont acheminées par vis d'Archimède à l'intérieur du filtre pour être transportées par les vis longitudinales.

## Dépoussiéreur

C'est un filtre de conception ERMONT, type FE I - T 68 H. Il reçoit les gaz chargés de fines poussières n'ayant pas été captées par le cyclone. Leur température d'entrée au dépoussiéreur est de l'ordre de 120 °C

Le débit nominal de ce filtre est de 120 750 m<sup>3</sup>/h à une vitesse de 2,58 cm/s. La surface de traitement est de 1 326 m<sup>2</sup>, composée de 1 216 manches en NOMEX <sup>(1)</sup>.

---

<sup>(1)</sup> Le tissu NOMEX (470 g/m<sup>2</sup>) composant ces manches accepte une température d'utilisation maximale de 190°C.

Chaque manche du dispositif est installée sur une cage en inox de Ø 113 mm.

L'air poussiéreux passe du cyclone au filtre, traversant les éléments filtrants en abandonnant les poussières à la surface extérieure de la couche poreuse des manches. L'air épuré se détend dans le caisson supérieur d'où il est évacué dans l'atmosphère par une cheminée haute de 13 m.

Le décolmatage est pneumatique. Les fines tombent dans la partie basse du caisson. Trois vis d'Archimède récupèrent l'ensemble des fines qui sont réintégrées dans les enrobés.

### **Silo à filler**

De conception auto-dressable, c'est un silo d'une capacité de 50 m<sup>3</sup>, installé sur châssis routier, fonctionnant en position verticale. Il est équipé d'un doseur pondéral d'une capacité de 2 m<sup>3</sup> montée sur jauge de contrainte pour système pondéral. Le débit varie de 2,5 à 25 t/h. Un filtre à manches équipe l'évent de remplissage. La puissance électrique installée est de 4 KW.

### **Silo de stockage d'enrobé avec convoyeur**

Les matériaux enrobés, à leur sortie du tambour, sont évacués par un convoyeur à raclettes couvert et réchauffé alimentant une trémie de stockage de 44 tonnes.

Le silo, de conception auto-érectable par système de relevage hydraulique, a une hauteur de 14 m. Il est équipé d'une trémie de décharge de 3 tonnes.

La hauteur sous casque est de 3 m pour une largeur de passage de 4,10 m.

### **Cabine de commande**

Chaque élément actif du poste d'enrobage est restitué sous forme de voyant sur un circuit au niveau du pupitre de commande. Tous les moteurs électriques sont munis de protecteurs thermiques.

### **FONCTIONNEMENT DE L'ENSEMBLE**

- Circuit des granulats : chargeuse, prédoseurs, tapis peseur, tambour sécheur malaxeur, convoyeur, trémie de stockage, chargement...
- Circuit des fillers: silo, vis d'alimentation, tapis peseur
- Circuit des bitumes: pompe de transport, pompe doseuse, canne d'injection à l'avant du tambour

### **DISPOSITIF DE SECURITE**

- Brûleur à deux allures de marche
- Clapets de sécurité sur circuit de circulations
- By-pass présostatique
- Manomètre

- Pyromètre de température d'huile
- Pyromètre de température liant masse
- Pyromètre de température liant tunnel
- Thermostat de sécurité chauffage
- Télé thermomètre de régulation "huile principale"
- Télé thermomètre de régulation "liant"
- Sécurité électrique de niveau d'huile minimum
- Robinet de jauge minimum
- Vanne évent pour purge de tunnel.

### **VERIFICATION DES APPAREILS D'EPURATION**

L'ensemble de l'installation du filtre est équipé de :

- *Thermostat sur circuit des gaz à l'entrée du dépoussiéreur coupant automatiquement l'alimentation de brûleur*
- *Indication de dépression du brûleur*
- *Pyromètre à contacts réglables, le maximum coupant automatiquement le brûleur et le minimum indiquant par témoin lumineux que l'on peut admettre les matériaux au sécheur.*
- *Manomètre différentiel indiquant la perte de charge entre l'entrée et la sortie des gaz du filtre.*

### **RESIDUS D'EXPLOITATION**

- *Néant*

### **Le dépôt de bitume (rubriques 4801-2, 2915-2)**

Il est réparti en deux citernes pour une capacité de 220 m<sup>3</sup>.

La première, la citerne-mère, d'une capacité de 110 m<sup>3</sup> est équipée d'un dispositif de production d'huile chaude constitué d'une chaudière immergée, équipée d'un brûleur FOD à régulation automatique. Ce dispositif chauffe un serpentin dans lequel circule de l'huile thermique portée à 220° C.

Cette huile permet l'échange calorifique avec la masse du bitume et le fioul lourd.

- Quantité d'huile de chauffe ~ 4 000 l
- Point d'éclair 225 °C, point de combustion 250 °C

Le fonctionnement de cette chaudière est asservi à :

- Un thermomètre à cadran sur sortie fluide

- Un thermostat à deux allures ou régulant
- Un thermostat de sécurité
- Un thermostat de présence de flamme
- Un dispositif de sécurité qui gère le démarrage du brûleur et les organes de sécurité.

En cas d'élévation anormale de la température de l'huile ou du liant, des sondes thermocouples assurent la coupure automatique du brûleur et déclenchent une alarme sonore et optique.

La puissance calorifique de ce système de réchauffage est de 0,82 MW.

La seconde, la citerne-fille, d'une capacité de 110 m<sup>3</sup>, est réchauffée par un serpentin dans lequel circule une partie de l'huile chaude de la citerne-mère.

Ces citernes comportent, en outre, un évent de remplissage et un flotteur équipé d'une jauge à aiguille et détecteur électrique de niveau haut.

Une citerne indépendante d'émulsion de bitume (55 m<sup>3</sup>) en container, à chauffage électrique, avec rétention, systèmes de déchargement et de chargement incorporés peut également être positionnée sur le site (voir fiche descriptive en annexe au dossier)

### **Le dépôt de produits inflammables (rubriques 1434-1, 1435 et 4734-2)**

#### ***Bitume***

Il est constitué par une partie de la citerne-mère comprenant un compartiment calorifugé et réchauffé de 110 m<sup>3</sup> et d'une deuxième citerne, dite citerne fille, de 110 m<sup>3</sup>.

#### ***DERTAL G***

Il est stocké à la température de 60°C.

Il y est maintenu en température par le circuit d'huile thermique de la citerne-mère. La régulation est intégrée à la citerne agissant sur les vannes électriques placées sur les circuits de retour d'huile.

Le DERTAL G est utilisé pour le brûleur du tube sécheur. Il est amené au brûleur par des tuyauteries rigides. Un réchauffeur en ligne élève sa température à 130°C, juste avant sa combustion en tête de brûleur.

#### ***GNR***

Le gazole non routier est stocké en trois endroits :

- 5 000 litres sont stockés sur la citerne mère. Ils sont utilisés à la température ambiante et servent au fonctionnement du brûleur et à l'alimentation du chargeur qui approvisionne les trémies.
- 2 000 litres sur la remorque du groupe électrogène et alimentent ce dernier,
- 1 000 litres, sur la remorque du cyclone pour les besoins de son fonctionnement.



## SYNTHESE TECHNIQUE DE L'INSTALLATION

### ■ centrale d'enrobage : ERMONT RF 500

- capacité nominale sans recyclés : **300 T/H à 5% d'humidité.**
- capacité nominale à 50% de recyclés : **316 T/H à 3% d'humidité.**
- capacité maximale : **440 T/H. à -2% d'humidité**
- puissance thermique tambour sécheur : **28 MW.**

### ■ dépoussiéreur : Filtre à manches F E. I - T 68H.

- débit nominal du filtre : **120 750 m<sup>3</sup>/h**
- quantité de poussières : **< 50 mg/Nm<sup>3</sup>;**
- hauteur de la cheminée : **13 m.**
- diamètre de la cheminée : **1,45 m.**
- compresseur du filtre : **55 KW.**

### ■ générateur d'huile chaude :

- puissance thermique : **0,82 MW**
- huile de chauffe (minérale) : **Total Seriola 1510**
  - Masse volumique à 15° C* : *0,872*
  - Viscosité cinématique à 40° C* : *30,3 mm<sup>2</sup>/s*
  - Point d'éclair* : *225° C*
  - Température d'utilisation* : *220° C*
  - Volume* : *4000 l*

### ■ stockage du bitume : 190 m<sup>3</sup> (125 + 65)

- Température de stockage : 160° C
- Température d'utilisation : 160° C
- Point d'éclair : 230 à 250° C

### ■ stockage d'émulsion de bitume : 55 m<sup>3</sup> (container indépendant)

- Température de stockage : 55/65 ° C
- Température d'utilisation : 60° C
- Point d'éclair : S.O.

### ■ stockage d'hydrocarbures : 58 m<sup>3</sup>

- **GNR** : **8 m<sup>3</sup>**
- Point d'éclair : 55° C
- **DER TAL G (ou Fioul lourd)** : **47 m<sup>3</sup>**
- Température de stockage : 60° C
- Température d'utilisation : 130° C
- Point d'éclair : > 70° C

### ■ énergie

- groupe électrogène de : **910 kVA**
- groupe électrogène de : **40 kVA**

### 3.4. ÉNERGIES UTILISEES

L'usine d'enrobage utilise l'électricité produite par les groupes électrogènes fonctionnant au GNR :

- pour la marche normale, par un groupe électrogène de 910 kVa ;
- pour assurer le réchauffage du bitume et du combustible en dehors des périodes d'activités, par un groupe électrogène de 40 kVa.

Le brûleur du tambour sécheur-malaxeur, d'une puissance totale de **28 MW** fonctionnera au **DETRAL G (produit d'origine biomasse, fiche de données de sécurité jointe en [Annexe 7](#))**.

**L'usine d'enrobés, équipée d'un brûleur de plus de 20 MW, est concernée par le Règlement 601/2012. Son plan de surveillance à jour est joint en [Annexe 8](#).**

Le maintien en température des différentes citernes (bitume) et des canalisations est assuré par une chaudière fonctionnant au gasoil non routier.

La mise en place de réchauffeur électrique du fluide caloporteur à l'entrée des cuves bitume permet de réduire de façon substantielle la consommation de carburant de la chaudière. Ces cuves sont ainsi équipées de résistances électriques (alimenté par le groupe électrogène).

Deux bouteilles de gaz propane de 35 kg chacune sont utilisées pour l'allumage du brûleur du tambour sécheur-malaxeur.

### 3.5. TRAFIC GENERE PAR L'ACTIVITE

Durant la présence des installations sur le site, le trafic sera lié aux semi-remorques se rendant sur site pour :

- ▶ **apporter des granulats**, des agrégats, du bitume et des fillers (camions de ~ 25 à 30 t de charge utile) ;
- ▶ **exporter des enrobés** vers le chantier (camions de ~ 25 à 30t de charge utile).

La durée effective de production d'enrobés est estimée à **46 jours** (fabrication de 100 000 tonnes à 2 400 tonnes par jour en moyenne avec des pointes à 2 600 t/j et des ralentissements à 800 t/j).

Les apports de matériaux sur site se feront de jour (entre 07h00 et 20h00).

Le transport des enrobés produits se feront de jour (entre 07h00 et 20h00). Aucune nuit n'est prévue dans le cadre du marché.

La capacité nominale de production de l'usine d'enrobage sera en moyenne de 2 400 tonnes par jour. Sur cette base, la fabrication de ces 2 400 tonnes d'enrobés quotidiens nécessitera l'emploi de :

- ▶ d'environ 120 tonnes de bitume par jour ;
- ▶ d'environ 2 tonnes de fillers par jour ;
- ▶ d'environ 2 280 tonnes d'agrégats (50%) / granulats (50%) par jour ;

De plus, la fabrication de 2 400 t d'enrobés par jour nécessitera l'utilisation d'environ :

- ▶ 1 m<sup>3</sup> de GNR par jour ;
- ▶ 16 m<sup>3</sup> de DERTAL G par jour.

L'apport en granulats sera effectué avant le démarrage de l'activité (un contrôle qualité doit être exercé sur les matériaux avant le démarrage de la production).

Le tableau ci-après fait la synthèse du trafic prévu sur le site une fois l'usine d'enrobage en fonctionnement.

Matériaux ou produits transportés	Trafic moyen quotidien (navettes)	Trafic total quotidien (navettes)	Trafic total sur la durée d'utilisation de l'usine d'enrobage (navettes)
Apport des granulats provenant des carrières <sup>(*1)</sup> :	45	Environ 184	Environ 8 500
Apport des agrégats d'enrobés provenant du chantier	54		
Apport du bitume	4		
Apport des fillers	1/ semaine		
Apport de GNR	2 / semaine		
Apport de DERTAL G	1		
Export des enrobés	80		

*(\*1): L'apport en granulats débutera avant la période de fabrication, lors de la production d'enrobés, 100% des granulats seront approvisionnés*

Le trafic en période d'activité du site sera en fonctionnement normal de 184 rotations quotidiennes moyennes (à noter qu'une partie des granulats seront acheminés avant le démarrage du chantier), auxquelles il faut ajouter environ 7 rotations de véhicules pour le personnel.

Au total, environ 191 rotations de véhicules moyens seront générées par les activités de l'usine d'enrobage à chaud.

## 4 - FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

### 4.1. MOYENS MATERIELS

Les moyens matériels ont été présentés dans les paragraphes précédents. Le fonctionnement du site nécessitera la mise en place du matériel suivant :

- ▶ Une usine d'enrobage à chaud mobile ;
- ▶ un pont-bascule utilisé pour le pesage des matériaux livrés et des enrobés produits ;
- ▶ un quai de bâchage des semi-remorques chargées avec les enrobés ;
- ▶ de plusieurs chargeurs pour la gestion des stocks et l'alimentation en matériaux de l'usine.

Remarques: l'alimentation en DERTAL G, FOD ou GNR sera assurée directement par un sous-traitant spécialisé dans le transport et la livraison d'hydrocarbures.

### 4.2. MOYENS HUMAINS

En fonctionnement normal, 5 employés seront présents sur le site :

- ▶ un chef de poste chargé du fonctionnement de l'usine d'enrobage ;
- ▶ un opérateur ;
- ▶ un chauffeur chargeur ;
- ▶ un manœuvre ;
- ▶ un technicien de laboratoire.

Ce personnel compétent est formé aux techniques liées à la fabrication des enrobés aussi bien en ce qui concerne le personnel d'encadrement, les chefs de poste, les manœuvres, que le conducteur d'engin.

### 4.3. PERIODES ET HORAIRES DE TRAVAIL

Les activités du site se dérouleront principalement de jour, entre 07h00 et 20h00, entre le lundi et le vendredi.

Il n'est pas prévu de réaliser des travaux de nuits.

## 4.4. UTILITES POUR LE PERSONNEL

Une remorque est équipée et regroupe :

- ▶ sanitaire (WC, douche et lavabo) ;
- ▶ vestiaires ;
- ▶ réfectoire.

Par ailleurs, un panneau d'appel d'urgence sera installé à l'intérieur de chaque installation. Ce panneau indiquera notamment les numéros suivants :

- ▶ DREAL Nouvelle Aquitaine / Unité territoriale de la Dordogne : 05 56 24 83 50
- ▶ Gendarmerie : 17 ;
- ▶ SAMU : 15 ;
- ▶ Pompiers : 18 ;
- ▶ Le point de rassemblement du site accueillant.

Ces appels pourront se faire par téléphones portables.

## 4.5. GESTION DES EAUX SUR LE SITE

### 4.5.1. Besoins en eau

Afin d'alimenter en eau les installations, des cuves sont à disposition sur le site :

- Cuve de 1000 litres disposée à proximité du parc à liant pour des besoins d'arrosage ponctuel et le lavage des engins.
- Cuve à eau de 1000 litres pour les sanitaires.
- Mise à disposition d'eau en bouteille pour le personnel sur le site.

Ces deux cuves sont alimentées par une arroseuse lors de l'installation du poste : contrat passé au démarrage de l'installation avec un fournisseur local. Ce même fournisseur assure un arrosage des pistes par temps sec. L'eau provient d'une alimentation en eau du fournisseur.

Il n'y a pas de prise d'eau sur la plateforme.

#### 4.5.2. Gestion des eaux usées

La seule utilisation de l'eau sur le site sera pour les besoins d'hygiène (douches et sanitaires). L'eau usée résultante sera ensuite stockée temporairement dans une fosse septique, qui sera vidangée par un récupérateur agréé en fin de chantier ou à chaque fois que nécessaire.

#### 4.5.3. Gestion des eaux pluviales

D'après les observations sur site, la topographie du site montre une pente moyenne vers l'Est de la plateforme. Compte tenu des produits minéraux stockés (graviers et sables inertes et propres) et de l'entretien régulier du site, ces eaux seront susceptibles d'être légèrement polluées par des matières en suspension. Les eaux pluviales seront donc collectées au niveau de fossés de récupération en partie nord et est de la plateforme puis envoyées vers un bassin de décantation de 110 m<sup>3</sup> permettant un premier traitement. Les eaux de surverse seront ensuite envoyées vers le bassin d'infiltration des eaux de ruissellement de la ZAE. Le schéma de gestion des eaux est présenté ci-dessous et détaillé plus loin :



Les eaux pluviales issues des **cuvettes de rétention étanche** au niveau du stockage des bitumes et du DERTAL G transiteront vers un **séparateur à hydrocarbures** avant d'être rejetées dans le bassin de décantation de 110 m<sup>3</sup> créé pour ce site. En cas de pollution de la cuvette de rétention, l'assainissement

sera stoppé par une vanne. Les eaux polluées seront pompées et envoyées vers un centre de traitement agréé.

## 4.6. GESTION DES DECHETS SUR LE SITE

Les déchets qui seront produits sur le site correspondent :

- ▶ aux déchets provenant de l'entretien courant des installations ;
- ▶ rebuts de fabrication (« agrégats d'enrobé » correspondant à des granulats mal enrobés en début ou fin de cycle de fabrication...);
- ▶ aux déchets domestiques (papier, carton, ordures ménagères...).

- Gestion des déchets provenant de l'entretien courant :

Aucun des déchets provenant de l'entretien courant ne sera stocké sur site. Une société spécialisée sera chargée de l'entretien des machines et s'assurera de la récupération des déchets (huile usagées, filtres, etc.) et de leur traitement.

La zone de déchet sera localisée sur le point haut du site.

- Gestion des rebus de fabrication :

Environ 15 tonnes sont produites quotidiennement. Ces rebus seront entreposés au niveau du stockage des agrégats d'enrobés issus du rabotage de la chaussée. Ces matériaux inertes seront ensuite valorisés.

- Gestion des déchets domestiques :

Ces déchets seront produits en faibles quantités sur le site. Ils seront régulièrement apportés par le personnel dans les containers mis en place.

Le tableau ci-après présente les déchets générés par l'activité d'enrobage. La quantité estimée est basée sur la durée totale du chantier.

Nature	Origine	Code déchets	Stockage sur site	Quantité estimée
<b>Enrobé bitumineux</b>	Débuts et fins de fabrication	17.03.02	Stockage au sol puis recyclage dans l'usine d'enrobage	Débuts et fins de fabrication (15 t par cycle)
<b>Déchets domestiques</b>	Ordures ménagères	20.01.15	Bac plastique de 100 l	10 kg/semaine
<b>Huiles usagées</b>	Vidange des chargeurs	13.02.08*	Rétention	Environ 300 l
<b>Huiles usagées</b>	Fluide caloporteur	13.03.07*	Rétention	Environ 100 l
<b>Emballages souillés</b>	Vidange des chargeurs	15.01.10*	Rétention	20 kg de filtres
<b>Ferraille</b>	Diverses pièces métalliques	16.01.17	Dans l'atelier de l'usine	50 kg



## 5 - CONTEXTE REGLEMENTAIRE DU PROJET

### 5.1. AU TITRE DES INSTALLATIONS CLASSEES

L'exploitation d'une usine d'enrobage à chaud est soumise à autorisation au titre de la loi du 19 juillet 1976 (abrogée et codifiée) relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, reprise dans l'article L. 511-1 et suivants du code de l'Environnement. Les rubriques de la nomenclature des Installations Classées concernées par le projet sont présentées dans le tableau suivant.

N°	Désignation des activités	Caractéristiques de l'installation	Type de demande
<b>2521-1</b>	Usine d'enrobage à chaud au bitume de matériaux routiers	300 t/h nominal à 5 % d'humidité	Autorisation
<b>4801-2</b>	Dépôts de houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. supérieure ou égale à 50 tonnes mais inférieure à 500 tonnes,	220 tonnes (110 + 110 t de bitume)	Déclaration
<b>2517-2</b>	Station de transit de produits minéraux La surface de stockage est comprise entre 10 000m <sup>2</sup> et 30 000m <sup>2</sup>	Stockage maximum de 50 000 tonnes de granulats, soit ~ 16 000 m <sup>2</sup>	Enregistrement
<b>2915-2</b>	Procédé de chauffage par fluide caloporteur dont la température d'utilisation est inférieure au point éclair et la quantité supérieure à 250 l	4 000 litres (Temp. utilisation : 200°C) Temp. point éclair : 238°C	Déclaration
<b>4734-2</b>	Stockage de liquides inflammables avec DERTAL G et gazole non routier, c) la quantité stockée totale supérieure à 50 tonnes mais inférieur à 100 tonnes	Stockage GNR : 8 tonnes Stockage DERTAL G : 47 tonnes Soit une quantité totale de <b>55 tonnes</b>	Déclaration
<b>2516</b>	Station de transit de produits minéraux pulvérulents non ensachés tels que ciments, plâtres, chaux, sables fillerisés, la capacité de stockage étant inférieure à 5 000 m <sup>3</sup>	<u>Silo de fillers :</u> 50 m <sup>3</sup>	Non classé
<b>1435</b>	Station-service : distribution de carburant pour les engins	13 m <sup>3</sup>	Non classé

Conformément à la circulaire du 6 mars 2007, la rubrique 2910 (installation de combustion pour le sècheur-malaxeur) n'est pas prise en compte dans le cas des usines d'enrobés à chaud

L'usine d'enrobés RF500, équipée d'un bruleur de 28 MW, est concernée par le Règlement 601/2012. Son plan de surveillance à jour est joint en [Annexe 8](#).

## 5.2. AU TITRE DE LA LOI SUR L'EAU

La rubrique concernée par la nomenclature de la loi sur l'eau (Article R. 214-1 du Code de l'Environnement) est donnée dans le tableau ci-dessous.

N°	Désignation des activités	Caractéristiques du projet	Type de demande
<b>2.1.5.0</b>	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol  La surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha	Emprise du site de 32 500 m <sup>2</sup> avec rejet des eaux pluviales vers les fossés existants au nord et au sud de la parcelle	Déclaration

## PIECES REGLEMENTAIRES GRAPHIQUES

Pièce réglementaire n° 1 : Plan de situation au 1/25 000<sup>ème</sup>

Pièce réglementaire n° 2 : Plan d'ensemble au 1/2000<sup>ème</sup> indiquant l'emprise cadastrale du site et l'affectation des constructions et terrains avoisinants

Pièce réglementaire n° 3 : Plan de masse 1/1000<sup>ème</sup> détaillant l'installation

