

# PJ N°46 : DOSSIER ADMINISTRATIF ET TECHNIQUE

## SYNOVA SAS

**SYNOVA SAS**

Espace Baron Lacour  
27 570 Tillières-sur-Avre

**Contact :**

Monsieur Didier URBAIN, Directeur Exécutif SYNOVA

**AFFAIRE N :** 2208E14Q1000014  
**Rapport :** A1476/22/192  
**Version :** Version 3.0 du 03/03/2023

**Auteur :** Julien TERRY, Chargé d'affaires Environnement  
**Courriel :** julien.terry@socotec.com  
**Tél. :** 02.31.46.29.33

Ce rapport comprend 28 pages

**SOCOTEC ENVIRONNEMENT : Agence Environnement & Sécurité de Caen**  
267 rue Marie Curie  
ZI de la Sphère  
CS 30030  
14 201 Hérouville-Saint-Clair Cedex

## SOMMAIRE

<b>1.</b>	<b>PREAMBULE .....</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>LOCALISATION DU SITE ET REFERENCE CADASTRALES .....</b>	<b>4</b>
2.1	LOCALISATION DU SITE .....	4
2.2	REFERENCES CADASTRALES .....	5
2.3	TYPLOGIE DES SURFACES .....	6
<b>3.</b>	<b>DESCRIPTIF DE L'ACTIVITE ET DES INSTALLATIONS .....</b>	<b>7</b>
3.1	RESUME DE L'ACTIVITE.....	7
3.2	PROJET ENVISAGE POUR LE SECTEUR NORD .....	7
3.3	EFFECTIF ET RYTHME DE TRAVAIL.....	8
3.4	SYNOPTIQUE DE L'ACTIVITE .....	8
3.4.1	Réception de la matière première .....	9
3.4.2	Homogénéisation et caractérisation des matières premières .....	10
3.4.3	Formulation.....	11
3.4.4	Extrusion .....	12
3.4.5	Mélange, conditionnement, stockage et expédition des produits finis .....	14
3.5	INSTALLATIONS ET EQUIPEMENTS ANNEXES .....	15
3.5.1	Zone technique extérieure.....	15
3.5.2	Atelier de maintenance et stockages associés .....	15
3.5.3	Laboratoire.....	16
3.5.4	Stockage des articles de conditionnements.....	16
3.5.5	Zone de stockage des déchets .....	17
3.5.6	Stockage des déchets de production .....	17
3.5.7	Stockage et distribution de carburant.....	17
3.5.8	Poste de charge des batteries .....	17
3.6	ENERGIES ET UTILITES .....	17
3.6.1	Alimentation en gaz naturel.....	17
3.6.2	Alimentation électrique .....	17
3.6.3	Alimentation en eau.....	18
3.6.4	Chauffage .....	18
3.6.5	Systèmes de refroidissement des extrudeuses .....	18
3.6.6	Compression .....	18
3.6.7	Stockage et distribution de carburant.....	18
3.7	SYNTHESE SCHEMATIQUE DES INSTALLATIONS / ACTIVITES.....	19
3.8	MOYENS DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE ET CONFINEMENT.....	21
<b>4.</b>	<b>CLASSEMENT ICPE .....</b>	<b>21</b>
4.1	TABLEAU DE CLASSEMENT ICPE.....	22
4.2	SYNTHESE DU CLASSEMENT ICPE .....	25
4.3	RAYON D'AFFICHAGE .....	27
<b>5.</b>	<b>CLASSEMENT IOTA .....</b>	<b>28</b>

## LISTE DES FIGURES

FIGURE 1 : LOCALISATION DU SITE SUR EXTRAIT DE CARTE IGN (SOURCE : GEOPORTAIL).....	4
FIGURE 2 : VUE AERIENNE DU SITE .....	5
FIGURE 3 : EXTRAIT DE PLAN CADASTRAL.....	6
FIGURE 4 : SYNOPTIQUE DE L'ACTIVITE (SOURCE : SYNOVA).....	8
FIGURE 5 : PRINCIPE DU TRANSFERT DE LA MATIERE DANS LE PROCEDE DE FABRICATION .....	13
FIGURE 6 : PLAN DE LOCALISATION DES INSTALLATIONS ET ACTIVITES .....	20
FIGURE 7 : RAYON D’AFFICHAGE ET COMMUNES .....	27

## LISTE DES TABLEAUX

TABLEAU 1 : CARACTERISTIQUES DES PARCELLES CADASTRALES OCCUPEES PAR LE SITE .....	5
TABLEAU 2 : TYPOLOGIE DES SURFACES .....	6
TABLEAU 3 : CARACTERISTIQUES DES ADDITIFS, CHARGES ET COLORANTS.....	10
TABLEAU 4 : QUANTITE DE MATIERES PREMIERES CARACTERISEES (ID) PRESENTE SUR SITE .....	11
TABLEAU 5 : QUANTITE DE PRODUITS FINIS .....	14
TABLEAU 6 : PRODUITS DANGEREUX DE LA MAINTENANCE .....	15
TABLEAU 7 : CARACTERISTIQUES DES ARTICLES DE CONDITIONNEMENT .....	16
TABLEAU 8 : REPARTITION DES CONSOMMATIONS EN EAU .....	18
TABLEAU 9 : SYNTHESE DES INSTALLATIONS ET BATIMENTS.....	19
TABLEAU 10 : TABLEAU DE CLASSEMENT ICPE .....	22
TABLEAU 11 : SYNTHESE DU CLASSEMENT ICPE .....	25
TABLEAU 12 : COMMUNES COMPRISES DANS LE RAYON D’AFFICHAGE DE 1 KM .....	27
TABLEAU 13 : INDEPENDANCE HYDRAULIQUE DES 2 SECTEURS D’EXPLOITATION .....	28
TABLEAU 14 : CLASSEMENT IOTA .....	28

## ACRONYMES UTILISES

<b>COV :</b>	Composés Organiques Volatils
<b>DDTM :</b>	Direction Départementale des Territoires et de la Mer
<b>DIB :</b>	Déchet Industriel Banal
<b>DREAL :</b>	Directions Régionales de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement
<b>GRV :</b>	Grand Récipient pour Vrac
<b>ICPE :</b>	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
<b>IOTA :</b>	Installations, Ouvrages, Travaux et Activités
<b>MP :</b>	Matière Première
<b>PF :</b>	Produit Fini
<b>PJ :</b>	Pièce Jointe
<b>PP :</b>	Polypropylène
<b>STEP :</b>	Station d'Épuration

## 1. PREAMBULE

Pour son activité de recyclage de matières plastiques, la société SYNOVA dispose d'un arrêté préfectoral en date du 9 janvier 2004. Depuis cette date, les activités du site ont évolué et un premier porter à connaissance de ces modifications a été transmis à l'administration en avril 2016. Après le dépôt de ce dossier, le site a poursuivi son développement pour répondre aux besoins du marché du recyclage ce qui a rendu caduc le document transmis en 2016.

Aujourd'hui SYNOVA se positionne comme un leader sur le marché du recyclage de polypropylène et de nombreux investissements en cours et à venir vont permettre à la société de faire évoluer son outil de production et ses conditions d'exploitation.

L'objectif de ce dossier est de présenter ces différentes évolutions et de fournir les éléments d'appréciation à l'administration en matière de maîtrise des risques, qu'ils soient environnementaux ou industriels, afin de régulariser la situation administrative du site.

## 2. LOCALISATION DU SITE ET REFERENCE CADASTRALES

### 2.1 Localisation du site

Les installations de SYNOVA sont implantées sur la commune de Tillières-sur-Avre dans le département de l'Eure (27). Elles sont situées au sud de la municipalité le long de la limite communale, au sein de la zone d'activité « Espace Baron Lacour ».

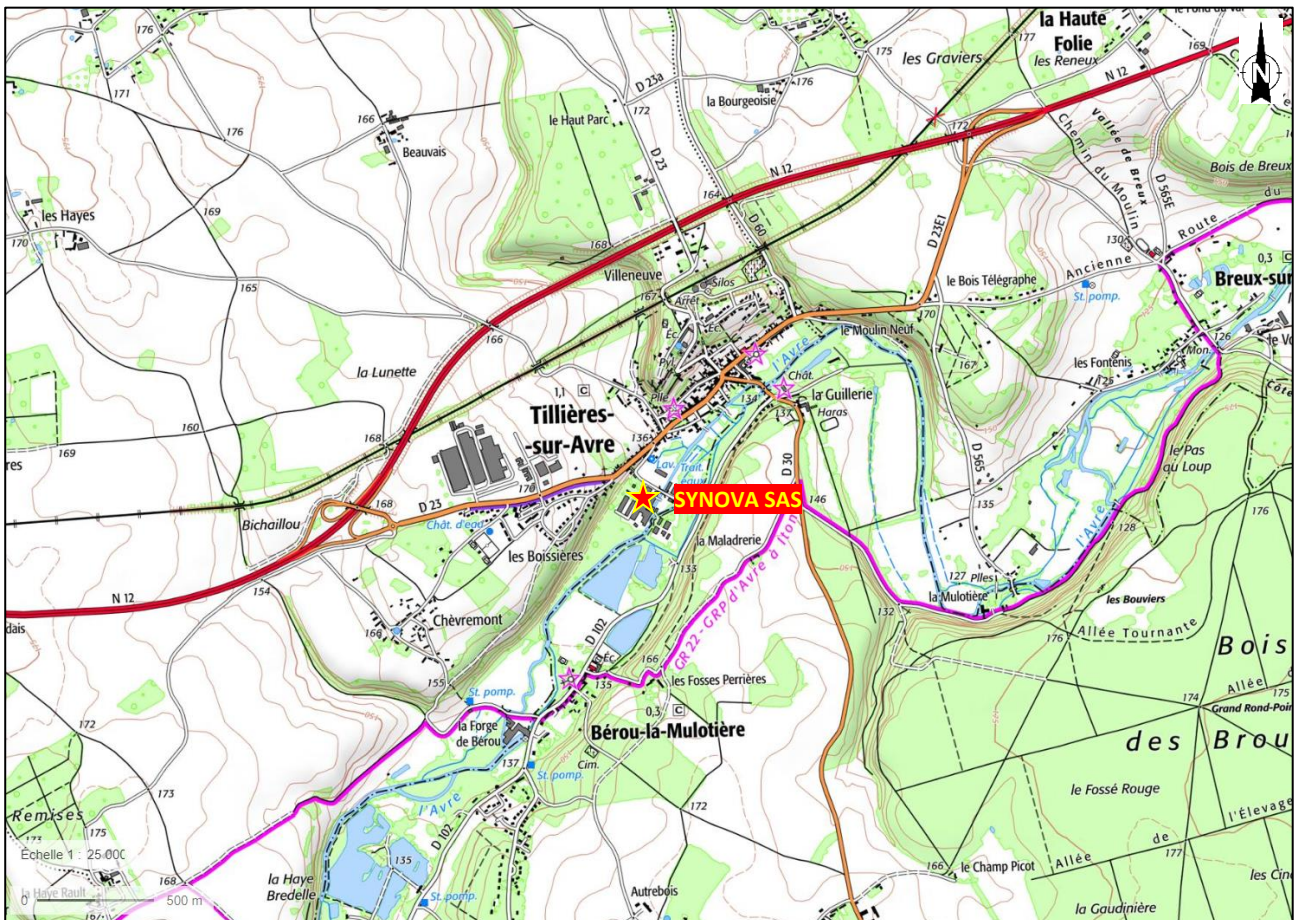


FIGURE 1 : LOCALISATION DU SITE SUR EXTRAIT DE CARTE IGN (SOURCE : GEOPORTAIL)

La vue aérienne ci-dessous permet de localiser plus précisément les installations de SYNOVA dans leur environnement.

On notera que la surface exploitée par SYNOVA est séparée en 2 secteurs par la route de l'espace Baron Lacour. Dans la suite du dossier, il pourra donc être fait mention du secteur nord et du secteur sud.



FIGURE 2 : VUE AERIENNE DU SITE

## 2.2 Références cadastrales

D'après le service du cadastre, le site occupe la section AD. Les parcelles cadastrales sont les suivantes :

TABLEAU 1 : CARACTERISTIQUES DES PARCELLES CADASTRALES OCCUPEES PAR LE SITE

Dénomination SYNOVA	Section	N° parcelle	Surface (m <sup>2</sup> )
Secteur nord	AD	207	12157
Secteur sud	AD	213	99
	AD	220	134
	AD	221	3936
	AD	222	2220
	AD	223 (partie)	2909
	AD	227	219
	AD	228	455
	AD	229	10111
	AD	232	1326
	AD	235	604
	AD	236	1219

35389



FIGURE 3 : EXTRAIT DE PLAN CADASTRAL

### 2.3 Typologie des surfaces

Les typologies de surface sont les suivantes :

TABLEAU 2 : TYPOLOGIE DES SURFACES

Typologie de surface	Ensemble du site (m <sup>2</sup> )	Secteur nord (m <sup>2</sup> )	Secteur sud (m <sup>2</sup> )
Bâtiments	14144	1800	12344
Dalle béton / voirie en enrobé	10511	4002	6509
Graves / graviers	2085	1774	311
Espaces verts	8649	4581	4068
<b>TOTAL</b>	<b>35389</b>	<b>12157</b>	<b>23232</b>

### 3. DESCRIPTIF DE L'ACTIVITE ET DES INSTALLATIONS

#### 3.1 Résumé de l'activité

La société SYNOVA est spécialisée dans le recyclage de matières plastiques (exclusivement du polypropylène, PP). A partir de ces matières, SYNOVA fabrique des granulés de plastiques destinés à ses clients plasturgistes, essentiellement du secteur automobile. L'activité peut se faire selon deux procédés différents :

- ✓ **Le « compounding »** : cela consiste à mélanger, par extrusion, des matières plastiques mono-produit, avec des additifs, des charges et/ou des colorants.  
L'ajout d'additifs permet de modifier les caractéristiques physiques, thermiques, électriques ou esthétiques de la matière plastique.
- ✓ **La régénération** qui recrée des granulés, par extrusion, à partir de déchets de plastiques récupérés, mais sans autre ajout. La nature de la matière entrante est équivalente à la nature de la matière sortante.

Cette activité est détaillée plus précisément dans les paragraphes qui suivent.

#### 3.2 Projet envisagé pour le secteur nord

Actuellement, le secteur nord n'est pas exploité. Il comprend :

- ✓ Un bâtiment industriel,
- ✓ Des stockages extérieurs de matières plastiques,
- ✓ Une dalle béton (1 000 m<sup>2</sup>),
- ✓ Les réserves d'eau d'extinction d'incendie (2 x 450 m<sup>3</sup>).

Pour cette zone, SYNOVA envisage :

- ✓ Une exploitation du bâtiment existant (800 m<sup>2</sup>) comme zone de stockage des produits finis à expédier,
- ✓ Le montage d'un auvent de stockage sur la dalle béton existante pour :
  - du stockage de produits finis à expédier,
  - un stockage tampon dédiée aux produits à réexpédier vers le site SYNOVA de Nœux-les-Mines (déchets de plastiques générés sur site).
- ✓ Une zone de stationnement des remorques d'approvisionnement en matières premières (MP) / expédition des produits finis (PF) : 10 emplacements.

Le secteur nord constituera ainsi le « hub » de transit des produits conditionnés du site<sup>1</sup>. Le flux de ces matières sera réalisé par une motrice électrique qui assurera le convoyage des remorques entre le secteur nord et le secteur sud, secteur dédié au procédé de valorisation. Seuls les camions de transport vrac entreront sur le secteur sud. Une expédition vrac restera néanmoins possible sur le secteur nord.

Ces nouvelles activités s'accompagneront d'un aménagement de la parcelle :

- ✓ Voirie et réseaux d'évacuation des eaux pluviales,
- ✓ Espaces verts,
- ✓ Ouvrages de gestion des eaux :
  - Noues d'infiltration des eaux pluviales,
  - Ouvrage de confinement des eaux d'extinction d'incendie.

---

<sup>1</sup> Conditionnement en big-bags et octabins (carton sur palette)

### 3.3 Effectif et rythme de travail

Le site de Tillières-sur-Avre compte actuellement 33 salariés dont :

- ✓ 6 « administratifs »,
- ✓ 2 personnes pour le laboratoire R&D et de contrôle qualité,
- ✓ 25 opérateurs de production.

Le projet portera l'effectif du site à une 40<sup>aine</sup> de salariés répartis au sein de la production, la logistique et du laboratoire R&D.

La production est organisée en 3 x 8 h du lundi au samedi matin (6h00).

Le personnel administratif et les caristes travaillent en journée selon les horaires suivants : 8h-12h30 / 14h-17h30 du lundi au vendredi.

La société s'arrête 2 semaines à Noël et 3 semaines en été. Le site fonctionne environ 220 j/an.

Le projet n'entraînera pas de modification du rythme d'activité.

### 3.4 Synoptique de l'activité

L'activité de SYNOVA peut être résumée par le synoptique ci-dessous.

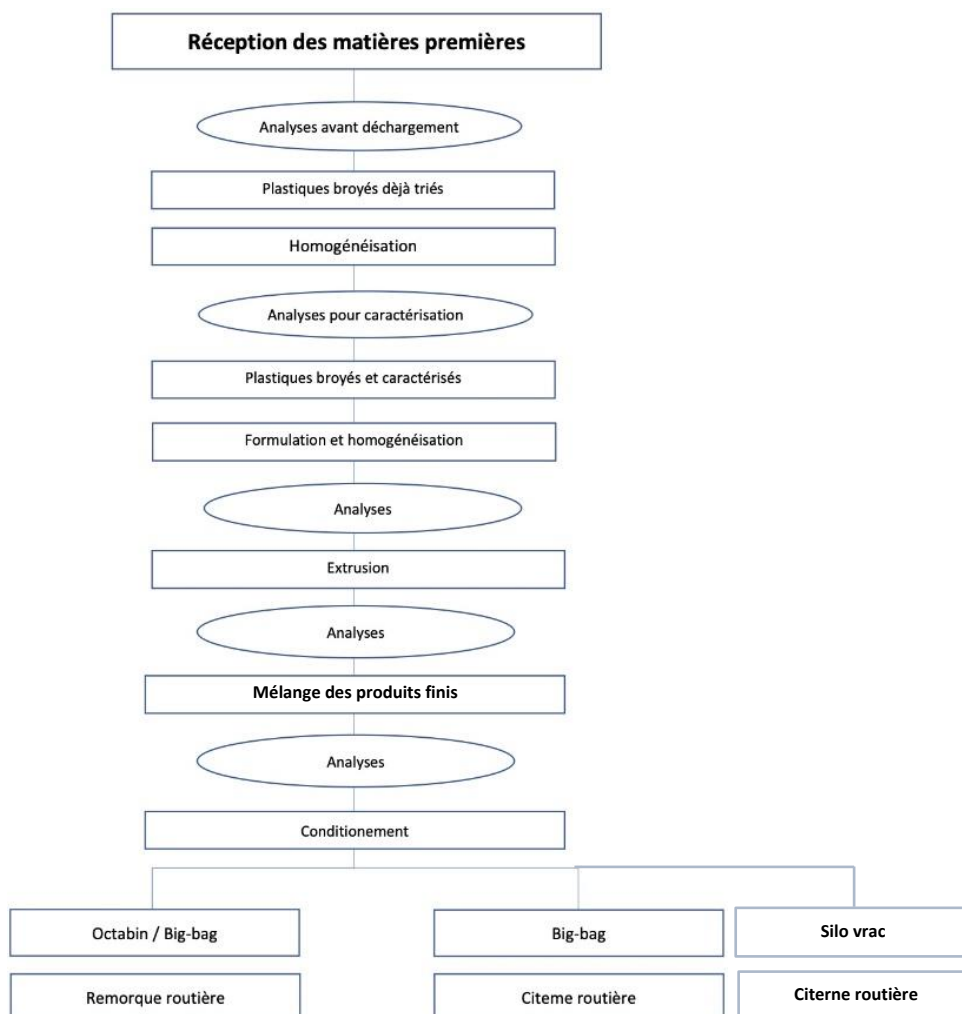


FIGURE 4 : SYNOPTIQUE DE L'ACTIVITE (SOURCE : SYNOVA)



On peut distinguer 5 principales phases de production :

- ✓ Réception des matières premières,
- ✓ Homogénéisation et caractérisation des matières premières,
- ✓ Formulation du produit fini,
- ✓ Extrusion,
- ✓ Homogénéisation, conditionnement, stockage et expédition.

### 3.4.1 Réception de la matière première

Les matières premières entrantes sur le site sont les suivantes :

- ✓ Matières plastiques en provenance :
  - Des collecteurs de déchets,
  - Des rebus de production d'industriels (équipementiers du secteur de l'automobile),
  - Du site SYNOVA de Nœux-les-Mines.
- ✓ Additifs, charges et colorants.

#### Remarque :

*Certaines matières plastiques réceptionnées peuvent avoir le statut de déchet.*

Des analyses ont lieu systématiquement avant le déchargement. Elles permettent de vérifier :

- ✓ L'aspect du produit (vérification visuelle du chargement du camion),
- ✓ La signature infrarouge de la matière (la spectroscopie infrarouge permet de déterminer la nature du produit),
- ✓ Le taux d'humidité de la matière (teneur en eau du plastique réceptionné).

#### 3.4.1.1 Matières plastiques

Les matières plastiques sont réceptionnées en big-bags. Comme évoqué précédemment (cf. **paragraphe 3.2**), ces MP sont réceptionnées sur le secteur nord. Les remorques sont ensuite dirigées, via une motrice, vers le secteur sud pour être déchargées dans le bâtiment « homogénéisation ». Ce bâtiment est équipé de 3 zones de déchargement. Les big-bags sont vidés dans une trémie et la matière est ensuite dirigée vers les silos d'homogénéisation (silos H1 à H4) par convoyage souterrain.

#### Remarque :

*Toutes les matières plastiques réceptionnées par SYNOVA proviennent d'une plateforme logistique extérieure au site. En fonction de ses besoins de production, SYNOVA affrète des camions pour l'approvisionnement en matière. Ainsi, le seul stock de matières premières plastiques est limité au contenu des remorques. Sur la base de 5 emplacements dédiés aux MP et de 22 t/remorque, la quantité de MP représente 110 t ( $\approx 160 \text{ m}^3$ ).*

#### **Evolution d'activité depuis le Porter à Connaissance de 2016 :**

En 2016, la quantité de matière première entrante dans le procédé représentait 950 tonnes. Une partie de ces matières était composée de déchets de plastiques réceptionnés sous forme de balles ou bobines. Ces déchets étaient ensuite broyés sur site par l'intermédiaire d'un procédé de densification. Depuis 2019, cette activité n'existe plus. Les installations (densifieur) et les stockages associés ont été démantelés et délocalisés vers le site de Nœux-les-Mines.

Aujourd'hui, les matières plastiques réceptionnées et présentes sur site avant caractérisation ne représentent plus qu'environ 220 t.

### 3.4.1.2 Additifs, charges et colorants

Les additifs, charges et colorants peuvent être réceptionnés en vrac, sacs ou big-bags. Ils donnent au produit fini les caractéristiques voulues (démoulant, antioxydant, anti-rayure, anti-UV, rigidité, structure...).

Les caractéristiques de ces produits sont détaillées dans le tableau qui suit.

**TABLEAU 3 : CARACTERISTIQUES DES ADDITIFS, CHARGES ET COLORANTS**

Type de produits	Propriété	Forme	Conditionnement	Zone de stockage	Quantité stockées
Additifs	Démoulant, antioxydant, anti-rayure, anti-UV...	Granulé (plastique)	Sacs de 25 kg	Bâtiment 5	40 tonnes (36 m <sup>3</sup> )
Charges (sulfate de baryum, carbonate de calcium)	Structure, Rigidité	Poudre (minérale)	Sacs de 25 kg	Bâtiment 5	63 tonnes (63 m <sup>3</sup> )
Charges (talc)			Silos	3 silos extérieurs T1 à T3	T1 et T2 : 2 x 75 m <sup>3</sup> (2x50 t) T3 : 120 m <sup>3</sup> (80 t)
			Bib-bag	Zone « nouveau bâtiment »	60 t
	Bâtiment 5	80 t			
Colorants	-	Granulés (plastique)	Sacs de 25 kg	Bâtiment 5	40 tonnes (45 m <sup>3</sup> )
Fibre de verre	Structure, Rigidité	Fibre minérale	Big-bag	Zone « nouveau bâtiment »	50 tonnes

#### Evolution d'activité depuis le Porter à Connaissance de 2016 :

A partir de 2023, SYNOVA envisage d'incorporer dans ses produits finis de la fibre de verre (en cours de développement).

Depuis 2016, la capacité de stockage de charges, additifs et colorants est passée de 230 tonnes à environ 580 tonnes.

### 3.4.2 Homogénéisation et caractérisation des matières premières

Toutes les matières plastiques réceptionnées sont homogénéisées dans 4 silos mélangeurs de 55 m<sup>3</sup> (dont 1 silo en secours en cas de panne). Ces silos sont référencés H1 à H4. L'homogénéisation de la matière est réalisée par lot réceptionné. Elle est réalisée pendant une durée qui peut atteindre 4 heures.

A l'issue de cette homogénéisation, des analyses sont réalisées afin de caractériser chaque lot :

- ✓ Indice de fluidité (MFI) : Il mesure la masse écoulee à travers un cylindre d'une matière thermoplastique à l'état « fondu ». Cela permet d'estimer l'extrudabilité de la matière,
- ✓ Taux de cendre : Cette donnée est basée sur l'élimination des matières organiques d'un échantillon de plastique par calcination. Il permet d'estimer la teneur en matière organique et la teneur en matériau non carbonisable du plastique,
- ✓ Température de ramollissement (vicat) : Elle indique la température à laquelle la résistance mécanique du plastique devient insuffisante. Elle permet de mesurer la résistance à la chaleur du matériau,
- ✓ Résistance au choc (izod) : Elle mesure la capacité du plastique à absorber de l'énergie quand il se déforme sous l'effet d'un choc,

D'autres essais peuvent être réalisés suivant la nature du produit et les besoins de la production (taux d'humidité, spectroscopie infrarouge et colorimétrie).

Ces éléments caractérisés permettent d'attribuer à chaque lot une fiche d'identité (numéro ID) qui servira ensuite lors de la formulation du produit fini et qui garantit sa traçabilité.

Les produits caractérisés (communément appelés ID) sont ensuite stockés dans 4 bâtiments (cf. tableau ci-dessous). Ce sont ces ID qui servent à la formulation.

**TABLEAU 4 : QUANTITE DE MATIERES PREMIERES CARACTERISEES (ID) PRESENTE SUR SITE**

Bâtiment / zone	Volume maximum de matière caractérisée (ID)	Tonnage <sup>(1)</sup>
Bâtiment « brique »	≈ 891 m <sup>3</sup>	≈ 624 t
Zone « ID »	≈ 1 075 m <sup>3</sup>	≈ 752 t
Zone « nouveau bâtiment »	≈ 517 m <sup>3</sup>	≈ 362 t
Zone « cadence »	≈ 1 100 m <sup>3</sup>	≈ 770 t
<b>TOTAL</b>	<b>≈ 3 583 m<sup>3</sup></b>	<b>≈ 2 508 t</b>

<sup>(1)</sup> Masse volumique : 700 kg/m<sup>3</sup>

### 3.4.3 Formulation

La fiche d'identité, élaborée à l'étape précédente, permet de mélanger les lots de plastiques broyés en fonction des caractéristiques finales désirées par le client (plastique plus ou moins résistant au choc, plus ou moins extrudable, résistant ou non à la chaleur...).

Tous les lots sont enregistrés informatiquement et un algorithme spécifique indique les lots qu'il convient d'utiliser et de mélanger pour obtenir les caractéristiques finales voulues.

Une fois ces lots choisis, les BB sont dirigés, par les opérateurs, vers un poste de déconditionnement situé dans la zone ID. Les BB sont alors ouverts par les opérateurs au-dessus d'une trémie placée sous aspiration. La matière est ensuite dirigée vers les silos de formulation.

Lors de cette étape, les matières plastiques sont mélangées pendant environ 4 h.

SYNOVA dispose de 12 silos de formulation de 30 m<sup>3</sup> (numérotés de 1 à 12) :

- ✓ 2 silos d'homogénéisation par ligne d'extrusion (5 lignes d'extrusion : cf. **paragraphe 3.4.4**),
- ✓ 2 silos de secours en cas de panne.

#### Remarque :

*L'opération de vidage des big-bags est en cours de modification. En effet, afin de minimiser les opérations de manutention, les big-bags seront automatiquement repris par un palan. Une trémie vibrante permettra de vider complètement les big-bags (aujourd'hui les big-bags sont « secoués » par les opérateurs).*

A la fin du cycle, le mélange obtenu subit de nouveau les analyses décrites au **paragraphe 3.4.1**.

Si la caractérisation de la formule est conforme, le mélange est alors dirigé par transport pneumatique vers les lignes d'extrusion.

#### Evolution d'activité depuis le Porter à Connaissance de 2016 :

Depuis 2021, SYNOVA s'est doté de 8 silos supplémentaires (2 silos par nouvelles ligne d'extrusion + 2 silos complémentaires en secours).

### 3.4.4 Extrusion

Le site est équipé de 5 lignes d'extrusion dont 1 ligne dédiée aux produits qui incorporent de la fibre de verre. Depuis le Porter à Connaissance de 2016, le site dispose donc de 2 extrudeuses supplémentaires.

- ✓ Ligne d'extrusion n°1 (compatible fibre de verre) : 44 t/j,
- ✓ Ligne d'extrusion n°2 : 44 t/j,
- ✓ Ligne d'extrusion n°3 : 44 t/j,
- ✓ Ligne d'extrusion n°4 : 40 t/j,
- ✓ Ligne d'extrusion n°5 : 20 t/j.

Les lignes d'extrusion sont automatiquement alimentées en matières plastiques (depuis les silos de formulation) en additifs, charges et colorants (en fonction de la formulation voulue).

Chaque ligne d'extrusion est composée d'un fourreau, chauffé par une résistance électrique à environ 200°C, dans lequel tournent deux vis sans fin (sauf la ligne n°5 qui n'est équipé que d'une seule vis).

Les vis malaxent, compressent, cisailent, échauffent et transportent en continu la matière vers la filière.

La filière est composée de plusieurs orifices et d'une lame qui permettent de former les granulés de plastiques ( $\approx 2$  mm). La coupe est réalisée sous eau. Les granulés sont ensuite séchés (sècheurs GALA).

En sortie d'extrudeuse, les granulés de plastique séchés sont alors dirigés vers deux silos tampons (10 silos tampon de  $8 \text{ m}^3$  / 2 silos par lignes).

Ainsi, pour une ligne d'extrusion donnée, un premier silo tampon est alimenté en granulés. Une fois rempli, un contrôle qualité est effectué sur la matière.

Si la qualité du produit est jugée conforme, les granulés sont transférés vers les silos de mélange des produits finis (cf. **paragraphe 3.4.5**).

Le second silo tampon est rempli à son tour pour un contrôle de la qualité des granulés. Si la qualité du produit est jugée conforme, les granulés du second silo tampon sont envoyés vers les silos de mélange des produits finis.

Pour chaque ligne, les silos tampons sont donc alimentés alternativement (il y a toujours 1 silo plein et 1 silo vide).

Les deux silos tampons situés en bout de ligne permettent ainsi :

- ✓ D'assurer la production en continu au niveau des lignes d'extrusion,
- ✓ D'effectuer les contrôles de la qualité du produit fini sur chaque batch :
  - Indice de fluidité (MFI),
  - Taux de cendre,
  - Taux d'humidité.

Si le produit fini n'est pas conforme à la qualité voulue, les granulés de plastiques sont recyclés dans le procédé de fabrication.

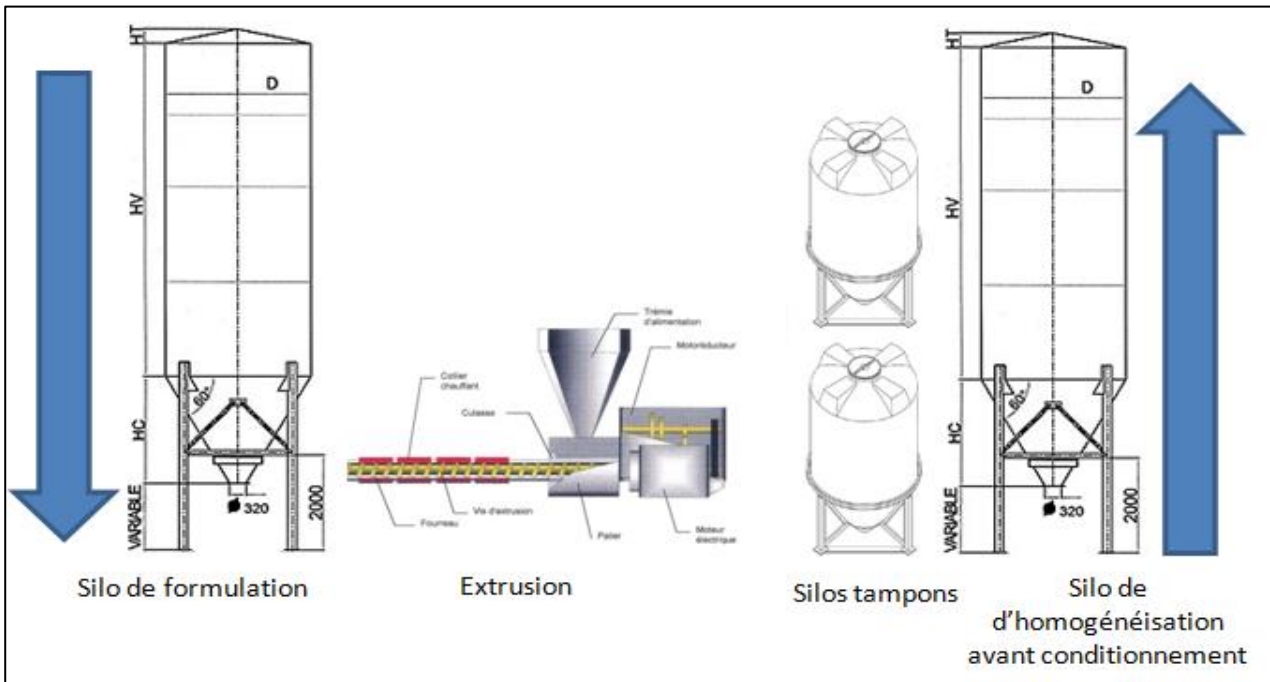


FIGURE 5 : PRINCIPE DU TRANSFERT DE LA MATIERE DANS LE PROCEDE DE FABRICATION

#### Incorporation des charges, additifs et colorants :

Des postes d'alimentation, déportés de l'atelier d'extrusion, situés dans le bâtiment 5, permettent d'incorporer les charges, additifs et colorants dans le procédé d'extrusion. Les contenants sont vidés (manuellement et automatiquement) dans des trémies et l'alimentation de l'extrudeuse se fait automatiquement.

#### Note sur les émissions liées à l'extrusion :

Le procédé d'extrusion génère des émissions :

- ✓ Au niveau des extrudeuses :
  - Poussières de talc, additifs et plastiques,
  - Vapeurs contenant du talc et des composés organiques volatils (COV) liés à la chauffe de la matière plastique,
- ✓ Au niveau des sécheurs GALA : fines particules de plastiques.

SYNOVA installera d'ici fin 2022 un système de captation et de filtration des rejets de l'atelier d'extrusion. Trois circuits de captation associés aux 3 types de rejets évoqués ci-dessus seront mis en œuvre. Les vapeurs des extrudeuses seront additionnées de talc afin d'agglomérer les produits captés entre eux. Les déchets générés seront conditionnés en big-bag pour être traités.

#### Déchets liés à l'extrusion :

Par ailleurs, des déchets de plastique sont générés par les extrudeuses. Il s'agit des refus de filtration de la filière de coupe et des purges de démarrage des extrudeuses. Ces déchets sont stockés sur site (auvent du secteur nord) avant d'être envoyés vers le site de Nœux-les-Mines pour être broyés :

- ✓ Les refus de filtration broyés sont vendus,
- ✓ Les purges de démarrage des extrudeuses sont réintroduites dans le procédé après broyage.

(cf. paragraphe 3.5.6).

### 3.4.5 Mélange, conditionnement, stockage et expédition des produits finis

Après extrusion, les granulés de plastique sont mélangés dans des silos mélangeurs de produits finis pendant 3 à 4 h. SYNOVA dispose de 10 silos de mélange de 30 m<sup>3</sup> (deux par ligne d'extrusion).

Un dernier contrôle de la qualité du produit fini est effectué après mélange (analyses décrites au **paragraphe 3.4.1**).

Les granulés sont ensuite dirigés par transport pneumatique vers les zones suivantes :

- ✓ Chargement vrac : 4 silos extérieurs de 55 m<sup>3</sup>,
- ✓ Conditionnement en BB et octabins dans des remorques stationnées à quai :
  - Postes de conditionnement du bâtiment 5 : produits à base de fibre de verre,
  - Postes de conditionnement de la zone PF : autres produits.

Comme indiqué au **paragraphe 3.2**, les remorques de BB et octabins, une fois chargées, sont ensuite dirigées vers le secteur nord par l'intermédiaire d'une motrice électrique. Les produits finis sont ensuite expédiés sur une plateforme logistique de transit avant d'être dirigés chez les clients.

Les chargements vrac sont quant à eux directement expédiés chez les clients.

**TABLEAU 5 : QUANTITE DE PRODUITS FINIS**

Bâtiment / zone	Volume maximum de matière caractérisée (ID)	Tonnage <sup>(1)</sup>
Silos vrac	220 m <sup>3</sup>	≈ 154 t
Bâtiment « nord »	≈ 633 m <sup>3</sup>	≈ 443 t
Zone « tente »	≈ 529 m <sup>3</sup>	≈ 370 t
Remorques de PF (2)	≈ 160 m <sup>3</sup>	110 t
<b>TOTAL</b>	<b>≈ 1 542 m<sup>3</sup></b>	<b>≈ 1070 t</b>

<sup>(1)</sup> Masse volumique : 700 kg/m<sup>3</sup>

<sup>(2)</sup> 5 remorques de 22 t

#### Evolution d'activité depuis le Porter à Connaissance de 2016 :

Depuis 2021, SYNOVA s'est doté de 6 silos supplémentaires pour le mélange des produits finis et de 4 silos dédiés aux citernes routières.

Par rapport à 2016, la capacité de stockage de produits finis passera d'environ 760m<sup>3</sup> à près de 1 550 m<sup>3</sup>, soit près de 2 fois plus de produits finis stockés sur site. Près de 90% de ces matières seront stockées sur le secteur nord.

## 3.5 Installations et équipements annexes

### 3.5.1 Zone technique extérieure

Cette zone comprend les installations suivantes :

- ✓ 4 transformateurs électriques,
- ✓ 10 surpresseurs / compresseurs d'air pour le transfert de la matière première et des produits finis. Ces équipements sont placés dans un dans bâtiment insonorisé,
- ✓ 3 aérothermes + 1 groupe-froid pour le refroidissement des extrudeuses (eau glycolée).

Remarque :

*D'ici la fin 2022, une rétention sera mise en place autour des aérothermes / groupe-froid qui utilisent de l'eau glycolée.*

*Par ailleurs, SYNOVA est équipé d'un 11<sup>ème</sup> compresseur dans un local accolé au bâtiment « brique ».*

A cette zone sont associés :

- ✓ Un stockage de glycol : 5 000 litres (5 GRV de 1 000 litres),
- ✓ Un stockage d'huile : 600 litres (3 fûts de 200 litres).

Ces stockages sont situés dans le bâtiment 5 sur rétention.

### 3.5.2 Atelier de maintenance et stockages associés

Le site dispose d'un atelier d'entretien et de maintenance. Cet atelier stocke diverses pièces détachées et la quincaillerie nécessaire à l'entretien des lignes de production, quelques produits d'entretien (bombes aérosols de dégraissage, mastic, silicone, graisses... en bombonnes de 500 ml), un poste à souder, une affuteuse... Les produits dangereux stockés en grandes quantités sont les suivants.

TABLEAU 6 : PRODUITS DANGEREUX DE LA MAINTENANCE

Type de produit	Utilité	Conditionnement	Stockage max
Huile machine	Extrudeuses	Fûts de 200 litres (x5) sur rétention	1000 litres
Huiles diverses	Compresseurs / Pompes / Chariots de manutention	Bidons de 20 litres sur rétention (x5)	100 litres
Liquide de refroidissement	Chariots de manutention	Fût de 200 litres (x1) sur rétention	200 litres
Produit de lavage	Chariots de manutention	Fût de 200 litres (x1) sur rétention	200 litres
Huiles usagées	-	GRV de 1 000 litres sur rétention	1 000 litres
Acétylène	Soudure	Bouteille	3 x 50 litres (3 x56 kg)

### 3.5.3 Laboratoire

Le laboratoire permet de réaliser l'ensemble des contrôles qualité à différentes étapes du procédé de fabrication (matières premières, produits intermédiaires, produits finis).

Il permet également d'assurer la recherche et le développement de nouveaux produits.

Le laboratoire est notamment équipé des appareils suivants :

- ✓ Chambre climatique,
- ✓ Petite extrudeuse utilisée ponctuellement pour la R&D (capacité de 50 kg/h),
- ✓ 3 presses à injection pour éprouvette,
- ✓ Enceinte climatique pour vieillissement,
- ✓ Vicat/HDT (tests thermiques),
- ✓ 120D Charpy (test de choc),
- ✓ Machine à traction/flexion,
- ✓ Microscope optique,
- ✓ Spectrophotomètre optique,
- ✓ Brillancemètre,
- ✓ Test densité,
- ✓ Test fluidité MFR,
- ✓ Four pour analyse du taux de charge,
- ✓ Thermobalance pour test d'humidité,
- ✓ Differential scanning calorimétrie (DSC),
- ✓ Thermogravimétrie analyser (TGA),
- ✓ FT-IR Spectrophotomètre,
- ✓ FT-IR Microscope,
- ✓ Dynamic mechanical analyser (DMA).

Pour le fonctionnement du laboratoire, SYNOVA utilise les gaz suivants :

- ✓ Hélium : 2 bouteilles de 70 kg,
- ✓ Azote : 2 bouteilles de 70 kg,
- ✓ Oxygène : 2 bouteilles de 70 kg.

### 3.5.4 Stockage des articles de conditionnements

Les articles de conditionnement (big-bag, cartons, palettes, film étirable, housse) sont stockés au niveau de la zone produits finis.

**TABLEAU 7 : CARACTERISTIQUES DES ARTICLES DE CONDITIONNEMENT**

Articles de conditionnement	Nombre de palette	Masse associée (kg)
Octabins	25	15 000
Couvercles en carton	13	1 300
Octabins de petite dimension	4	1 300
Bib-bags (BB)	55	21 615
Film étirable	2	1 378
Housse plastique noir	2	1 656
Housse transparente	2	2 268
<b>TOTAL</b>	<b>103</b>	<b>44 517</b>



### 3.5.5 Zone de stockage des déchets

La zone de stockage des déchets comprend 4 bennes : déchets métalliques / ferrailles (x1) + cartons (x1) + DIB (x1) + bois (x1).

Cette zone comprend également un stockage de palettes bois en rotation (reprise des palettes usagées avec échange par des palettes réparées).

### 3.5.6 Stockage des déchets de production

Les déchets de plastiques liés à la production sont valorisés dans le procédé de fabrication. Il s'agit :

- ✓ Des refus de filtration de la filière de coupe ( $\approx 10$  t/mois),
- ✓ Des purges de démarrage des extrudeuses ( $\approx 10$  t/mois),
- ✓ Des big-bags ( $\approx 1$  t/jour).

Ces déchets (20 t maximum) seront stockés sous la tente du secteur nord puis dirigés vers le site de Nœux-les-Mines pour être broyés. Ils seront ensuite ré acheminés sur site comme matière première (purge et big-bags) ou revendus à des partenaires (refus de filtration).

Au cours du 1<sup>er</sup> trimestre 2023, SYNOVA envisage de faire l'acquisition d'un broyeur (capacité  $\lll 2$  t/h) afin de recycler sur place une partie de ces déchets (refus de filtration). Ce broyeur sera installé à proximité de l'atelier d'extrusion (au plus proche des déchets produits).

### 3.5.7 Stockage et distribution de carburant

Pour le fonctionnement de ses chariots de manutention, SYNOVA dispose d'une cuve double enveloppe de 2 500 litres de gazole (GNR). Ce carburant alimente les engins de manutention du site. Le volume annuel distribué est de 30 m<sup>3</sup>.

Cette cuve sera supprimée à la mi-2023 (abandon des engins de manutention thermique au profit d'engins électriques).

### 3.5.8 Poste de charge des batteries

Pour sa flotte d'engin de manutention, SYNOVA envisage de créer 2 locaux de charge pour une puissance totale inférieure à 50 KW.

## 3.6 Energies et utilités

### 3.6.1 Alimentation en gaz naturel

Sans objet : le site n'utilise pas de gaz naturel.

### 3.6.2 Alimentation électrique

Le site est alimenté par 5 transformateurs électriques pour une puissance totale de 5 400 kVa (4 320 kW).

### 3.6.3 Alimentation en eau

Le site est alimenté par le réseau public. La répartition des consommations depuis ce réseau est la suivante :

TABLEAU 8 : REPARTITION DES CONSOMMATIONS EN EAU

	Usages	Consommation
Eau potable	Eaux sanitaires / douches	4 m <sup>3</sup> /sem.
Eau de process	Eau de refroidissement de la zone de coupe des granulés (filière)	5 m <sup>3</sup> /sem.

### 3.6.4 Chauffage

Seuls les bureaux et locaux sociaux sont chauffés. Le chauffage de ces installations est assuré par des installations électriques.

L'eau chaude sanitaire est produite par des ballons électriques.

### 3.6.5 Systèmes de refroidissement des extrudeuses

Les extrudeuses sont refroidies par 3 aérothermes et 1 groupe froid. Le principe de fonctionnement est le suivant :

- ✓ 2 circuits d'eaux indépendants : circuit des extrudeuses et des systèmes de granulation indépendants du circuit d'eau des refroidisseurs,
- ✓ Refroidissement par échangeurs à plaques,
- ✓ Circuit des refroidisseurs à base d'eau glycolée.

### 3.6.6 Compression

Les compresseurs permettent principalement d'assurer le transfert de la matière première et des produits finis (silos / extrudeuses / silos).

### 3.6.7 Stockage et distribution de carburant

Le site dispose d'une cuve aérienne double enveloppe de 2 500 litres de gazole. Ce carburant alimente les engins de manutention du site. Le volume annuel distribué est de 30 m<sup>3</sup>.

A la mi-2023, ce stockage sera supprimé au profit d'engins fonctionnant sur batterie.

### 3.7 Synthèse schématique des installations / activités

Le tableau ci-après, associé au plan de la page suivante, permet de synthétiser les installations et activités de SYNOVA.

**TABLEAU 9 : SYNTHESE DES INSTALLATIONS ET BATIMENTS**

Réf.	Dénomination / vocation
<b>Secteur nord</b>	
1	Bâtiment « nord » : Stockage des produits finis en big-bags et octabins : 633 m <sup>3</sup> / 443 t
2	Zone « tente » : Stockage des produits finis en big-bags et octabins : 529 m <sup>3</sup> / 370 t
3	Stockage des déchets de production à envoyer vers Nœux-les-Mines
4	Stationnement des remorques : matières premières (x5) et produits finis (x5)
5	2 réserves d'eau de 450 m <sup>3</sup> pour la lutte contre l'incendie
6	Bassin de confinement à créer pour la rétention des eaux d'extinction d'incendie : 550 m <sup>3</sup>
<b>Secteur sud</b>	
1	1 réserve d'eau de 240 m <sup>3</sup> pour la lutte contre l'incendie à créer
2	Bassin de confinement à créer pour la rétention des eaux d'extinction d'incendie : 850 m <sup>3</sup> (cf. étude de dangers en PJ n°49)
3	Aire de stationnement des VL
4	Vestiaires / bureaux
5	Atelier de déchargement des remorques de matières premières à homogénéiser (3 remorques maximum)
6	Local maintenance (stockage des produits dangereux du site)
7	Zone déchets (bennes) : déchets métalliques / ferrailles (x1) + cartons (x1) + DIB (x1) + bois (x1)
8	Bureaux
9	Bascule
10	Silos d'homogénéisation : 4 silos de 55 m <sup>3</sup>
11	Bâtiment « brique » : Stockage des produits homogénéisés « ID » en big-bags : 891 m <sup>3</sup> / 624 t
12	Zone « ID » : Stockage des produits homogénéisés « ID » en big-bags : 1 075 m <sup>3</sup> / 752 t
13	Zone « nouveau bâtiment » : Stockage des produits homogénéisés « ID » en big-bags : 517 m <sup>3</sup> / 362 t
14	Stockage de talc et fibre de verre
15	Zone « cadence » : Stockage des produits homogénéisés « ID » en big-bags : 1 100 m <sup>3</sup> / 770 t
16	Silos de formulation : 12 silos de 30 m <sup>3</sup>
17	Atelier d'extrusion : 5 lignes
18	Silos d'homogénéisation des produits finis (hors fibre de verre) : 8 silos de 30 m <sup>3</sup>
19	Zone « produits finis » : 8 silos de 8 m <sup>3</sup> (tampon / conditionnement) hors fibre de verre
20	Stockage des articles de conditionnement (<45 t)
21	Zones de charge des batteries
22	Zone de chargement vrac + silos de chargement vrac : 4 silos de 55 m <sup>3</sup>
23	Zone de chargement des remorques de produits finis (hors fibre de verre)
24	Laboratoire / ligne pilote / R&D
25	Stockage des gaz du laboratoire (hélium, azote et oxygène)
26	Bâtiment 5 : Stockage des additifs, charges et colorants + postes d'alimentation des extrudeuses
27	2 silos de 8 m <sup>3</sup> (tampon / conditionnement) pour les produits finis à base de fibre de verre
28	Zone de chargement des remorques de produits finis à base de fibre de verre
29	Zone de charge des batteries
30	Stockage sur rétention d'huile (600 litres) et glycol (5 000 litres)
31	Zone technique : 3 silos de talc : 2 x75 m <sup>3</sup> + 1 x 120 m <sup>3</sup>
32	Silos d'homogénéisation des produits finis à base de fibre de verre : 2 silos de 30 m <sup>3</sup>
33	Local des compresseurs
34	TGBT
35	Groupe-froid et aérothermes

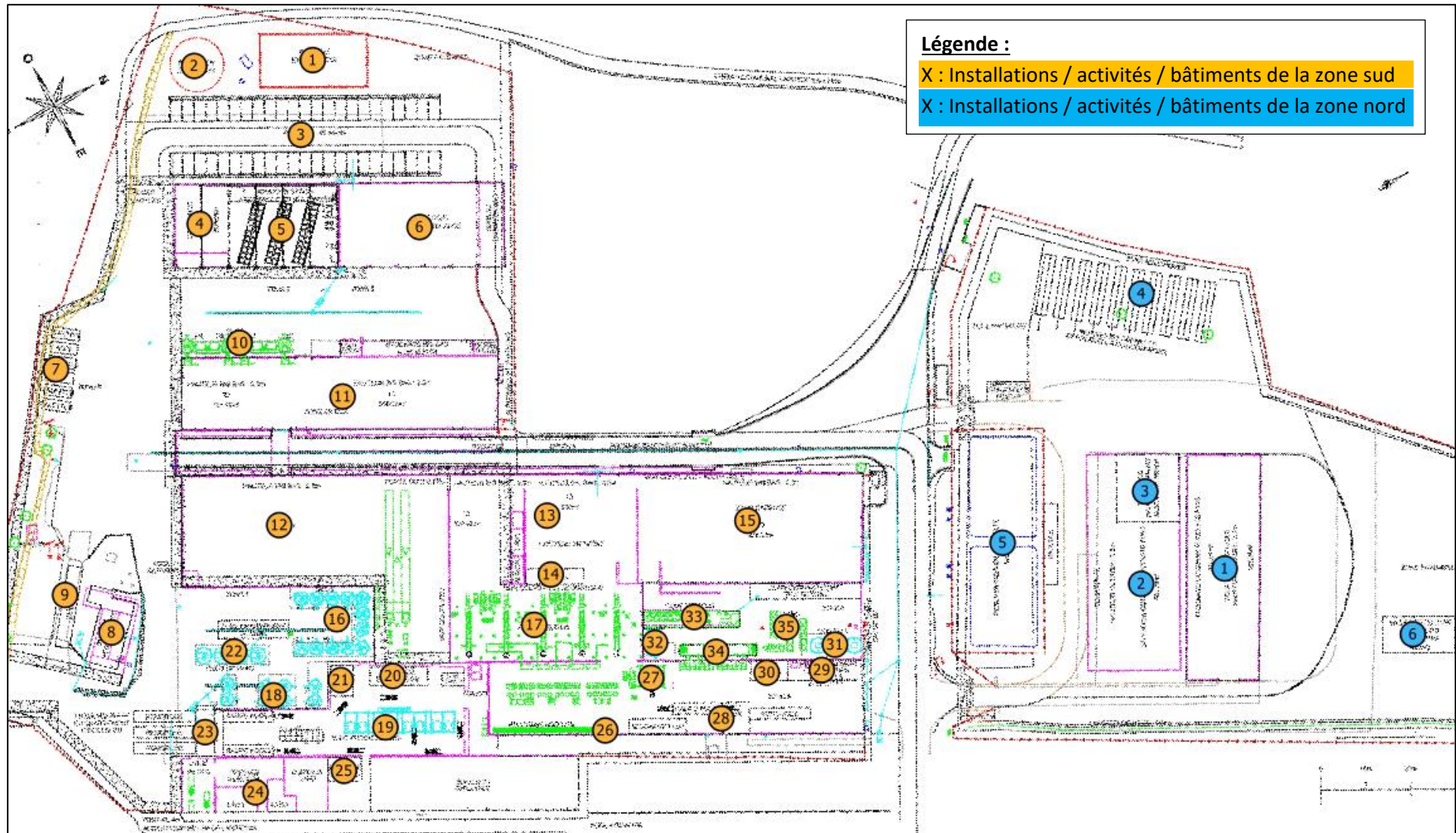


FIGURE 6 : PLAN DE LOCALISATION DES INSTALLATIONS ET ACTIVITES

### 3.8 Moyens de lutte contre l'incendie et confinement

L'ensemble des bâtiments est équipé d'extincteurs. Ils sont signalés et accessibles.

L'ensemble du personnel est formé à l'utilisation des extincteurs.

Pour l'intervention des secours, les moyens en eau pour la lutte contre l'incendie sont composés de :

- ✓ 2 réserves d'eau de 450 m<sup>3</sup> situées sur le secteur nord (2 poteaux / réserve),
- ✓ 1 réserve d'eau de 240 m<sup>3</sup> située sur le secteur sud (2 poteaux/réserve).

Pour confiner le volume d'eau d'extinction d'incendie, SYNOVA engagera des travaux pour assurer le confinement de 850 m<sup>3</sup> sur le secteur sud et 370 m<sup>3</sup> sur le secteur nord.

Ces moyens sont détaillés plus précisément dans l'étude de danger (PJ n°49).

## 4. CLASSEMENT ICPE

---

### Remarque préalable :

*Pour rappel, SYNOVA incorpore dans son procédé de recyclage des matières plastiques broyées qui peuvent, pour certaines, avoir le statut de déchet.*

*A ce titre, la DREAL demande à ce que l'ensemble de ces matières plastiques fasse l'objet d'un double classement au titre de la réglementation ICPE : rubriques 2662 (matières premières plastiques) et 2714 (déchets non dangereux).*

#### 4.1 Tableau de classement ICPE

TABLEAU 10 : TABLEAU DE CLASSEMENT ICPE

Rubrique ICPE		Arrêté préfectoral de 2004		Porter à connaissance de 2016		Projet 2022	
		Volume d'activité	Régime*	Volume d'activité	Régime*	Volume d'activité	Régime*
167c	Installation de déchets industriels provenant d'installations classées	-	A	Rubrique supprimée et remplacée par les rubriques 2714 / 2791 (cf. ci-dessous)			
2714.1	Installation de transit, regroupement, tri, ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710, 2711 et 2719. Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant : 1. Supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup> : E 2. Supérieur ou égal à 100 m <sup>3</sup> mais inférieur à 1 000 m <sup>3</sup> : D	Cf. 167c (ci-dessus)	Cf. 167c (ci-dessus)	Volume de déchets de plastiques (balles et rouleaux) : <b>4 065 m<sup>3</sup></b>	E	5 remorques de déchets (matières premières) maximum stationnées sur le secteur nord, soit 160 m <sup>3</sup> (110 tonnes)  Déchets produits par SYNOVA : ≈28 m <sup>3</sup> (≈ 20 t)  Matières plastiques réceptionnées et stockées sur le secteur sud (3 583 m <sup>3</sup> ) : ✓ Bâtiment « brique » : 891 m <sup>3</sup> , ✓ Zone « ID » : 1 075 m <sup>3</sup> , ✓ Zone « Nouveau bâtiment » : 517 m <sup>3</sup> , ✓ Zone « Cadence » : 1 100 m <sup>3</sup> .  <b>Total arrondi à 3 800 m<sup>3</sup> (maximum)</b>	E
2791	Installation de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2515, 2711, 2713, 2714, 2716, 2720, 2760, 2771, 2780, 2781, 2782, 2794, 2795 et 2971. La quantité de déchets traités étant : 1. Supérieure ou égale à 10 t/j : A 2. Inférieure à 10 t/j : DC			Non mentionné : activité classée dans la rubrique 2661.1 (cf. ci-dessous)	-	<b>Sans objet</b>	Non concerné
2661.1a	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 70 t/j : A b) Supérieure ou égale à 10 t/j mais inférieure à 70 t/j : E c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j : D	Activité déclarée dans la rubrique 2661.2 (cf. ci-dessous)	-	3 extrudeuses de 40, 25 et 20 t/j, soit un total de <b>85 t/j</b>	A	5 lignes d'extrusion : ✓ Ligne d'extrusion n°1 : 44 t/j, ✓ Ligne d'extrusion n°2 : 44 t/j, ✓ Ligne d'extrusion n°3 : 44 t/j, ✓ Ligne d'extrusion n°4 : 40 t/j, ✓ Ligne d'extrusion n°5 : 20 t/j.  <b>Total : 174 t/j</b>	A
2661.2	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 20 t/j : E b) Supérieure ou égale à 2 t/j, mais inférieure à 20 t/j : D	1 extrudeuse de <b>40 t/j</b>	A	1 ligne de densification pour une capacité maximale de 15 t/j	D	Activité de densification délocalisée sur le site de Nœuds-les-Mines.  Broyeur de déchets plastiques générés sur site pour une capacité <<< 2 t/j	Non classé

Rubrique ICPE		Arrêté préfectoral de 2004		Porter à connaissance de 2016		Projet 2022	
		Volume d'activité	Régime*	Volume d'activité	Régime*	Volume d'activité	Régime*
2662.1	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510. Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup> : E 2. Supérieure ou égal à 100 m <sup>3</sup> , mais inférieure à 1 000 m <sup>3</sup> : D	Volume maximum de <u>matières premières</u> stocké : <b>2 750 m<sup>3</sup></b>	A	Volume maximum de <u>matières premières</u> stocké : <b>3 080 m<sup>3</sup></b>	E	Volume maximum de <u>matières premières</u> stocké :  <u>Secteur nord :</u> 5 remorques en transit pour un total de 160 m <sup>3</sup>  <u>Secteur sud :</u> ✓ Bâtiment « brique » : 891 m <sup>3</sup> , ✓ Zone « ID » : 1 075 m <sup>3</sup> , ✓ Zone « Nouveau bâtiment » : 517 m <sup>3</sup> , ✓ Zone « Cadence » : 1 100 m <sup>3</sup> .  <u>Additifs et colorants plastiques (bâtiment 5) :</u> ✓ Additifs : 36 m <sup>3</sup> , ✓ Colorants : 45 m <sup>3</sup> .  <b>Total : 3 824 m<sup>3</sup> arrondi à 3 850m<sup>3</sup></b>	E
2663.2	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 : 2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant : a) Supérieur ou égal à 10 000 m <sup>3</sup> : E b) Supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup> mais inférieur à 10 000 m <sup>3</sup> : D	Volume maximum de <u>produits finis</u> stocké : <b>750 m<sup>3</sup></b>	Non classé	Volume maximum de <u>produits finis</u> stocké : <b>758 m<sup>3</sup></b>	Non classé	Volume maximum de <u>produits finis</u> :  <u>Secteur nord :</u> ✓ Bâtiment « nord » : 633 m <sup>3</sup> , ✓ Tente : 529 m <sup>3</sup> , ✓ Remorques en transit (x5) : 160 m <sup>3</sup> .  <u>Secteur sud :</u> Silos de remplissage des citernes routières : 220 m <sup>3</sup>  <b>Total : 1 542 m<sup>3</sup> arrondi à 1 550 m<sup>3</sup></b>	Déclaration
2925.1	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') : 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération (1) étant supérieure à 50 kW : D	Non mentionnée	-	Non mentionnée	-	2 locaux de charge pour une <b>puissance totale &lt; 50 kW</b>	Non classé
1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules. Le volume annuel de carburant liquide distribué étant : 1. Supérieur à 20 000 m <sup>3</sup> : E 2. Supérieur à 100 m <sup>3</sup> d'essence ou 500 m <sup>3</sup> au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m <sup>3</sup> : DC	Non mentionnée	-	Volume annuel distribué : <b>30 m<sup>3</sup></b> de gasoil	Non classé	Volume annuel distribué : <b>30 m<sup>3</sup></b> de gasoil	Non classé
1510.2	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques. 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : a) Supérieur ou égal à 900 000 m <sup>3</sup> : A b) Supérieur ou égal à 50 000 m <sup>3</sup> mais inférieur à 900 000 m <sup>3</sup> : E c) Supérieur ou égal à 5 000 m <sup>3</sup> mais inférieur à 50 000 m <sup>3</sup> : DC	Non mentionnée	-	Non mentionnée	-	Articles de conditionnement stockés dans le bâtiment « produits fins » < <b>45 t</b>	Non classé
2920	Installations de compression	1 compresseur de 15 kW	Non classé	2 compresseurs d'air pour une puissance totale de 45 kW	Non concerné	Rubrique supprimée par décret n°2018-900 du 22/10/18	Sans objet
4718	Acétylène (numéro CAS 74-86-2). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 1 t : A 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t : D	Non mentionnée	-	Non mentionnée	-	Maintenance : 3 bouteilles de 56 kg, <b>soit 168 kg au total</b>	Non classé

Rubrique ICPE		Arrêté préfectoral de 2004		Porter à connaissance de 2016		Projet 2022	
		Volume d'activité	Régime*	Volume d'activité	Régime*	Volume d'activité	Régime*
4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t : A 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t : D	Non mentionnée	-	Non mentionnée	-	Laboratoire : 2 bouteilles de 70 kg, <b>soit 140 kg au total</b>	Non classé
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant : Pour les autres stockages : a) Supérieure ou égale à 1 000 t : A b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total : E c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total : DC	Non mentionnée	-	1 cuve aérienne de gasoil de 2,5 m3	Non classé	<b>1 cuve aérienne de gasoil de 2,5 m<sup>3</sup></b>	Non classé

\* A : autorisation / E : enregistrement / D : Déclaration / DC : déclaration soumise au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du Code de l'environnement



## 4.2 Synthèse du classement ICPE

Le classement ICPE synthétisé est le suivant :

**TABLEAU 11 : SYNTHÈSE DU CLASSEMENT ICPE**

Rubrique ICPE		Projet 2021	
		Volume d'activité	Régime (rayon d'affichage)
2661.1a	<p>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)</p> <p>1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant :</p> <p>a) Supérieure ou égale à 70 t/j : A b) Supérieure ou égale à 10 t/j mais inférieure à 70 t/j : E c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j : D</p>	<p>5 lignes d'extrusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Ligne d'extrusion n°1 : 44 t/j,</li> <li>✓ Ligne d'extrusion n°2 : 44 t/j,</li> <li>✓ Ligne d'extrusion n°3 : 44 t/j,</li> <li>✓ Ligne d'extrusion n°4 : 40 t/j,</li> <li>✓ Ligne d'extrusion n°5 : 20 t/j.</li> </ul> <p><b>Total : 174 t/j</b></p>	Autorisation (1 km)
2662.1	<p>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510.</p> <p>Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>1. Supérieur ou égal à 1 000 m<sup>3</sup> : E 2. Supérieure ou égal à 100 m<sup>3</sup>, mais inférieur à 1 000 m<sup>3</sup> : D</p>	<p>Volume maximum de <u>matières premières</u> stocké :</p> <p><u>Secteur nord :</u> 5 remorques en transit pour un total de 160 m<sup>3</sup></p> <p><u>Secteur sud :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Bâtiment « brique » : 891 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Zone « ID » : 1 075 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Zone « Nouveau bâtiment » : 517 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Zone « Cadence » : 1 100 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p><u>Additifs et colorants plastiques (bâtiment 5) :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Additifs : 36 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Colorants : 45 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p><b>Total : 3 824 m<sup>3</sup> arrondi à 3 850m<sup>3</sup></b></p>	Enregistrement
2663.2	<p>Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 :</p> <p>2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>a) Supérieur ou égal à 10 000 m<sup>3</sup> : E b) Supérieur ou égal à 1 000 m<sup>3</sup> mais inférieur à 10 000 m<sup>3</sup> : D</p>	<p>Volume maximum <u>de produits finis</u> :</p> <p><u>Secteur nord :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Bâtiment « nord » : 633 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Tente : 529 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Remorques en transit (x5) : 160 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p><u>Secteur sud :</u> Silos de remplissage des citernes routières : 220 m<sup>3</sup></p> <p><b>Total : 1 542 m<sup>3</sup> arrondi à 1 550 m<sup>3</sup></b></p>	Déclaration

Rubrique ICPE		Projet 2021	
		Volume d'activité	Régime (rayon d'affichage)
2714.2	<p>Installation de transit, regroupement, tri, ou préparation en vue de la réutilisation de déchets non dangereux de papiers, cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710, 2711 et 2719.</p> <p>Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Supérieur ou égal à 1 000 m<sup>3</sup> : E</li> <li>2. Supérieur ou égal à 100 m<sup>3</sup> mais inférieur à 1 000 m<sup>3</sup> : D</li> </ol>	<p>5 remorques de déchets (matières premières) maximum stationnées sur le secteur nord, soit 160 m<sup>3</sup> (110 tonnes)</p> <p>Déchets produits par SYNOVA : ≈28 m<sup>3</sup> (≈ 20 t)</p> <p>Matières plastiques réceptionnées et stockées sur le secteur sud (3 583 m<sup>3</sup>) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Bâtiment « brique » : 891 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Zone « ID » : 1 075 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Zone « Nouveau bâtiment » : 517 m<sup>3</sup>,</li> <li>✓ Zone « Cadence » : 1 100 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p><b>Total arrondi à 3 800 m<sup>3</sup> (maximum)</b></p>	Enregistrement

\* A : autorisation / E : enregistrement / D : Déclaration / DC : déclaration soumise au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du Code de l'environnement

### 4.3 Rayon d'affichage

Le rayon d'affichage est de 1 km (cf. paragraphe précédent). Les communes comprises dans ce rayon sont les suivantes :

TABLEAU 12 : COMMUNES COMPRISES DANS LE RAYON D’AFFICHAGE DE 1 KM

Communes	Population (données INSEE de 2018)
Tillières-sur-Avre	1 077
Bérou-la-Mulotière	335
Breux-sur-Avre	342
<b>TOTAL</b>	<b>1 754</b>

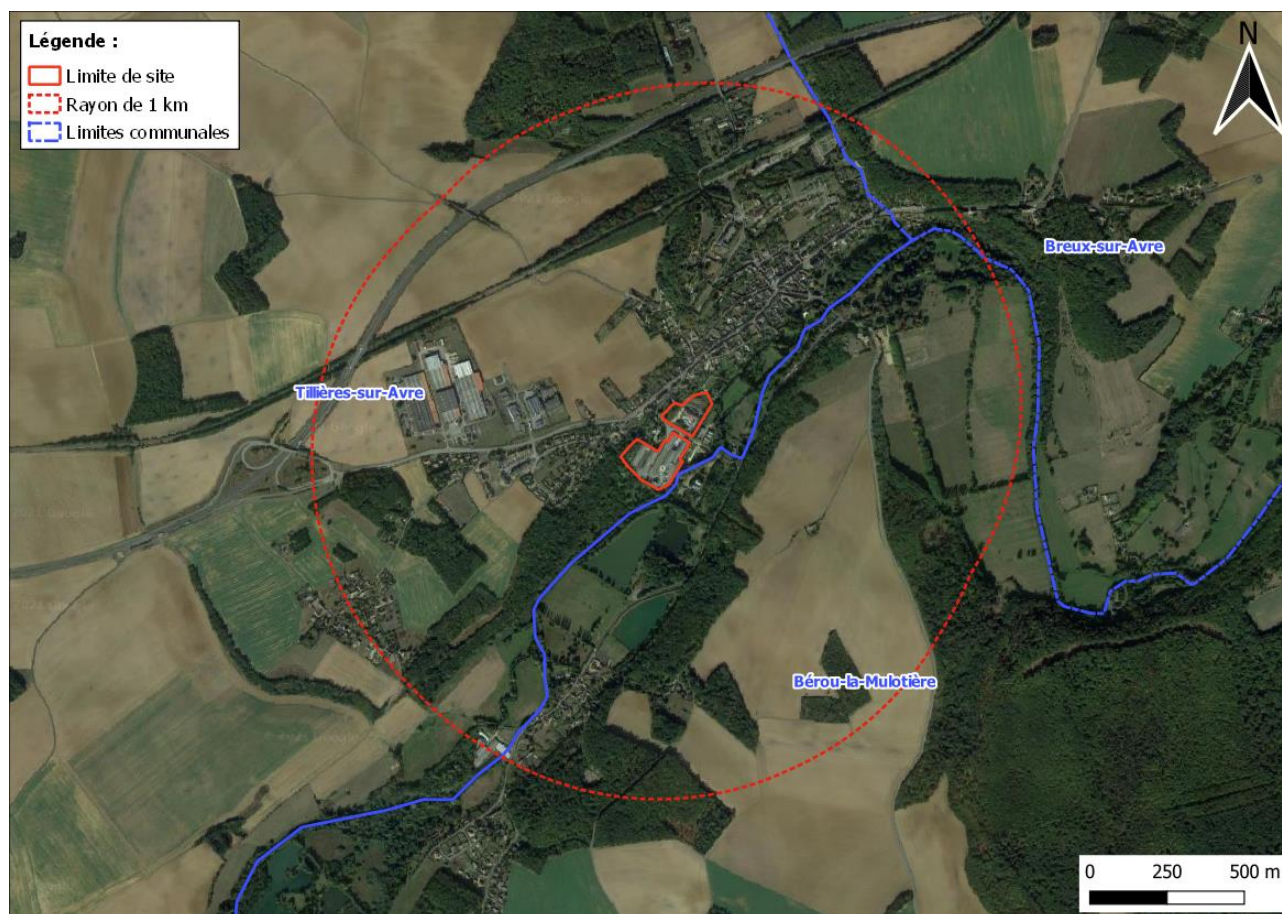


FIGURE 7 : RAYON D’AFFICHAGE ET COMMUNES

## 5. CLASSEMENT IOTA

Pour rappel, les activités de SYNOVA sont réparties sur 2 secteurs : nord et sud. Ces 2 secteurs sont hydrauliquement indépendants.

**TABLEAU 13 : INDEPENDANCE HYDRAULIQUE DES 2 SECTEURS D'EXPLOITATION**

Secteurs SYNOVA	Éléments contribuant à rendre ces secteurs hydrauliquement autonomes
Nord	Chemin / voirie au nord-ouest et nord-est Canal au sud-est Voirie / fossé / réseaux au sud-ouest
Sud	Voirie / fossé / réseaux au nord-ouest et nord-est Canal au sud-est Zone naturelle au sud-ouest

**TABLEAU 14 : CLASSEMENT IOTA**

Rubrique IOTA		Volume d'activité	Régime
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 1° Supérieure ou égale à 20 ha : A 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha : D	Secteur nord : 12 157 m <sup>2</sup>	Déclaration
		Secteur sud : 23 232 m <sup>2</sup>	Déclaration