

**Dossier d'Enregistrement  
Au titre des Installations Classées  
pour la Protection de l'Environnement**



## **Pièce Jointe n° 18**

### **Présentation technique du projet**

Mai 2019



18 rue d'Anjou – MARTIGNE-BRIAND – 49540 TERRANJOU  
Tél : 02 41 59 79 23 – e-mail : [contact@atalice.fr](mailto:contact@atalice.fr)  
Web : [www.atalice.fr](http://www.atalice.fr)



**LégisEnvironnement**  
*La double compétence technique et juridique*  
BP 20006 - 79403 SAINT MAIXENT L'ECOLE  
Tél. Cabinet : 05 49 75 62 12 / Tél. Laboratoire : 05 49 09 23 67  
Courriel : [gallion.expert@gmail.com](mailto:gallion.expert@gmail.com)  
Web : <http://gallion.fr/>

## SOMMAIRE

<b>1. PREAMBULE.....</b>	<b>4</b>
1.1. Historique : Une histoire de famille .....	4
1.2. Le projet de développement.....	5
<b>2. DESCRIPTION DU SITE .....</b>	<b>7</b>
2.1. Les activités de la société PIEJAC MAINGRET .....	7
2.1.1. Les bâtiments.....	7
2.1.2. L'atelier de réparation des véhicules .....	7
2.1.3. Le dépôt de carburant et la station-service .....	9
2.1.4. La piste de lavage .....	9
2.2. Les activités de la société MAINGRET LOGISTIQUE.....	13
2.2.1. L'organisation future.....	13
2.2.2. L'amélioration de la sécurité .....	16
2.2.3. La Charte CO <sub>2</sub> .....	21
2.3. Organisation humaine et rythmes de travail.....	21
2.4. Investissements en terme de sécurité et d'environnement .....	21
2.5. Point concernant la circulation autour des bâtiments 2 et 3.....	22
2.6. Point concernant les charges d'accumulateur.....	23

## SOMMAIRE DES TABLEAUX ET FIGURES

Tableau 1 : Effets des flux thermiques .....	16
Tableau 2 : Données sur les caractéristiques de l'incendie .....	19
Figure 1 : Détails de l'organisation du bâtiment « PIEJAC MAINGRET » .....	7
Figure 2 : Situation des activités de PIEJAC MAINGRET .....	8
Figure 3 : Vue en coupe des pistes de lavage .....	10
Figure 4 : Vue en coupe des cuves de traitement enterrées .....	10
Figure 5 : Les équipements de la piste de lavage.....	11
Figure 6 : Situation des stockages de la société MAINGRET LOGISTIQUE (bâtiments 2 et 3).....	14
Figure 7 : Situation des stockages de la société MAINGRET LOGISTIQUE (bâtiment 4).....	15
Figure 8 : Estimation des effets des flux thermiques - Bâtiment 2 .....	17
Figure 9 : Estimation des effets des flux thermiques - Bâtiment 3 .....	18
Figure 10 : Estimation des effets des flux thermiques - Projet (estimation sans sprinklage).....	20

## 1. PREAMBULE

Les sociétés MAINGRET LOGISTIQUE et PIEJAC MAINGRET exploitent à BRESSUIRE (79) un site spécialisé dans la logistique comprenant comme activité principale, plusieurs entrepôts de stockage.

Sur le même site sont regroupés actuellement :

- ✂ 1 atelier de réparation de véhicules, un petit entrepôt et une station de lavage au nom de PIEJAC MAINGRET (voir figure 1)
- ✂ 2 entrepôts logistiques au nom de MAINGRET LOGISTIQUE (Bâtiment 2 et 3).

La société MAINGRET LOGISTIQUE prévoit la construction d'un nouvel entrepôt à l'Ouest des installations existantes sur la parcelle limitrophe.

Le site est actuellement en déclaration pour les rubriques suivantes :

- ✂ 1510 : Stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des entrepôts couverts,
- ✂ 1532 : Stockage de bois ou matériaux combustibles analogues,
- ✂ 1535 : Stations-service : Installations ouvertes ou non au public,
- ✂ 4734 : Stockage de gazole dans des cuves non enterrées,

**Les récépissés de déclaration sont présentés en annexe 1.**

**Le bâtiment 3, déclaré en 2004, bénéficie des droits acquis d'antériorité.**

Dans une démarche constante d'innovation et d'évolution au service de ses clients, la société MAINGRET Logistique envisage la construction d'une nouvelle plate-forme de stockage.

Le site sera alors soumis au régime de l'enregistrement objet de la présente demande.

La DREAL Nouvelle Aquitaine demande à ce que ce soit l'ensemble du site qui soit visé (PIEJAC MAINGRET et MAINGRET LOGISTIQUE), la société **MAINGRET LOGISTIQUE portant le dossier ICPE.**

### 1.1. HISTORIQUE : UNE HISTOIRE DE FAMILLE

L'entreprise MAINGRET existe depuis 1952 depuis sa création par le grand-père, Alphonse MAINGRET. A cette époque, les activités de l'entreprise sont la livraison de charbon, le ramonage de cheminées, le déménagement et le transport de marchandises.

Les dates marquantes de l'évolution de l'entreprise sont listées ci-dessous :

1970 : Intégration des jumeaux Pierre et Jacques dans l'entreprise aux cotés de leur père.

1975 : Création de la SARL MAINGRET.

1980 : La SARL MAINGRET devient la société PIEJAC MAINGRET ; définition de PIEJAC : fusion des débuts des prénoms Pierre et Jacques.

1990 : Cession de l'activité de distribution pétrolière et construction de l'actuel site route de Nantes.

1993 : Adhésion au groupement ASTRE.

1996 : Agrandissement du site avec un entrepôt logistique de 2000 m<sup>2</sup>.

1999 : Arrivée d'Alphonse MAINGRET (fils de Pierre MAINGRET) au sein de la société.

2003 : Création de la société MAINGRET LOGISTIQUE,

- Mise en place du service de livraison et montage de mobilier de bureau,
- Obtention de la certification ISO 9001.

2004 : Construction d'un nouvel entrepôt logistique de 5 000 m<sup>2</sup> à Bressuire (79).

2005 : Construction d'un nouvel entrepôt et garde meubles de 3 000m<sup>2</sup> à Saumur (49).

2007 : Ouverture de l'agence de Soissons (02).

2008 : Départ en retraite de Jacques MAINGRET.

2009 : Ouverture de l'agence de Niort (79).

2011 : Construction d'un nouvel entrepôt logistique de 6000 m<sup>2</sup> à Bressuire (79).

2014 : Acquisition d'un nouveau site (ZI St Florent) pour l'agence de Niort (79).

2015 / 2016 :

- Travaux d'extension du site de Bressuire (79) (piste de lavage, parking, atelier),
- Départ en retraite de Pierre et Chantal MAINGRET, reprise de la direction par Alphonse MAINGRET.

## 1.2. LE PROJET DE DEVELOPPEMENT

Les sociétés MAINGRET LOGISTIQUE et PIEJAC MAINGRET envisagent de réorganiser les stockages répartis actuellement dans les bâtiments 1, 2 et 3 afin d'améliorer la sécurité du site et les conditions de travail.

En effet, les demandes des clients actuels, le projet de développement avec de nouveaux clients, sans nouveau bâtiment, conduiraient à organiser les stockages dans les bâtiments existants en dépit du respect des bonnes pratiques de cette activité :

- ✦ Manque d'espaces pour les zones de préparations avec des risques de chutes et collisions entre les opérateurs et les engins de manutention,
- ✦ Manque d'espace pour la circulation entre les racks qui peut gêner l'évacuation des opérateurs en cas d'incendies,
- ✦ Manque d'espace entre les stockages et les cantons de désenfumage, problématique en cas d'incendie,

L'objectif est de limiter les stockages dans les bâtiments 2 et 3, et donc :

- ✦ De redonner de l'espace au niveau des zones de préparation dans les bâtiments 2 et 3,
- ✦ De libérer l'espace entre les racks afin de garder une réelle circulation.

L'objectif est également de ne plus stocker en racks dans le bâtiment 1 et que ce dernier ne soit alors qu'un espace dédié au transit des marchandises.

C'est pourquoi la société MAINGRET LOGISTIQUE envisage la construction d'un nouveau bâtiment de 12 000 m<sup>2</sup> afin de désengorger les bâtiments existants.

Ce bâtiment sprinklé, isolé du reste du site et éloigné des tiers, construit selon les règles de l'art et les exigences de l'arrêté type du 11/04/2017 relatif aux prescriptions applicables aux entrepôts couverts permettra d'éviter les effets néfastes d'un éventuel incendie sur les tiers et le reste du site (pas d'effets domino).

Ce nouveau bâtiment permet alors un développement de l'entreprise dans le respect de la réglementation et des bonnes pratiques applicables aux entrepôts couverts.

L'ensemble de l'organisation du site dans la situation future est illustré par :

- ✚ La carte au 1/25 000 (PJ n° 1),
- ✚ Un plan au 1/2500 (PJ n° 2),
- ✚ Un plan d'ensemble au 1/500 (PJ n° 3) et des plans de détails par bâtiments.

## 2. DESCRIPTION DU SITE

Comme il a été développé dans le préambule, sur le même site seront regroupés, avec la construction du nouvel entrepôt :

- ✦ 1 atelier de réparation de véhicules, un petit entrepôt, une station de lavage, une station-service privée (uniquement du gazole) au nom de PIEJAC MAINGRET
- ✦ 3 entrepôts logistiques au nom de MAINGRET LOGISTIQUE.

### 2.1. LES ACTIVITES DE LA SOCIETE PIEJAC MAINGRET

Les activités de la société PIEJAC MAINGRET sont regroupées dans les premiers bâtiments existants sur le site avec en plus la gestion de la piste de lavage et de la station-service (voir figure page suivante).

#### 2.1.1. Les bâtiments

Les bâtiments sont organisés comme illustré sur la figure ci-dessous :

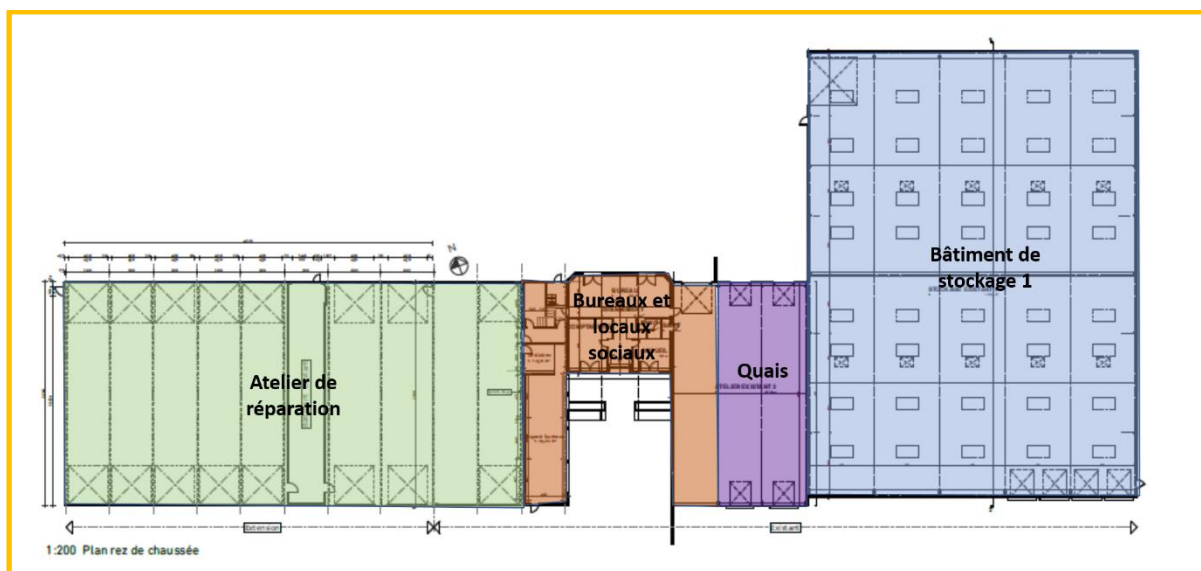


Figure 1 : Détails de l'organisation du bâtiment « PIEJAC MAINGRET »

#### 2.1.2. L'atelier de réparation des véhicules

L'atelier de réparation est nécessaire à l'activité de transport. D'une surface de 1 425 m<sup>2</sup>, il n'est pas classé au titre de la rubrique 2930 (surface < 2 000 m<sup>2</sup>)

Les principaux produits utilisés sont des huiles (non classées au titre du CLP) pour la vidange des véhicules et l'atelier dispose d'un stock de pièces mécaniques pour la réparation des poids-lourds. Les produits liquides sont placés sur rétention dans l'atelier.

La société PIEJAC MAINGRET pratique une gestion contrôlée de ces déchets avec un tri sélectif. Concernant l'atelier de réparation les déchets sont de 3 types :

- ✦ Les filtres huile et gazole : stockés dans un bac plastique de 1 m<sup>3</sup>,
- ✦ Les batteries : stockés dans un bac plastique (6 batteries maximum),
- ✦ Les huiles de vidange : stockées dans une cuve double peau inox de 5 000 l.



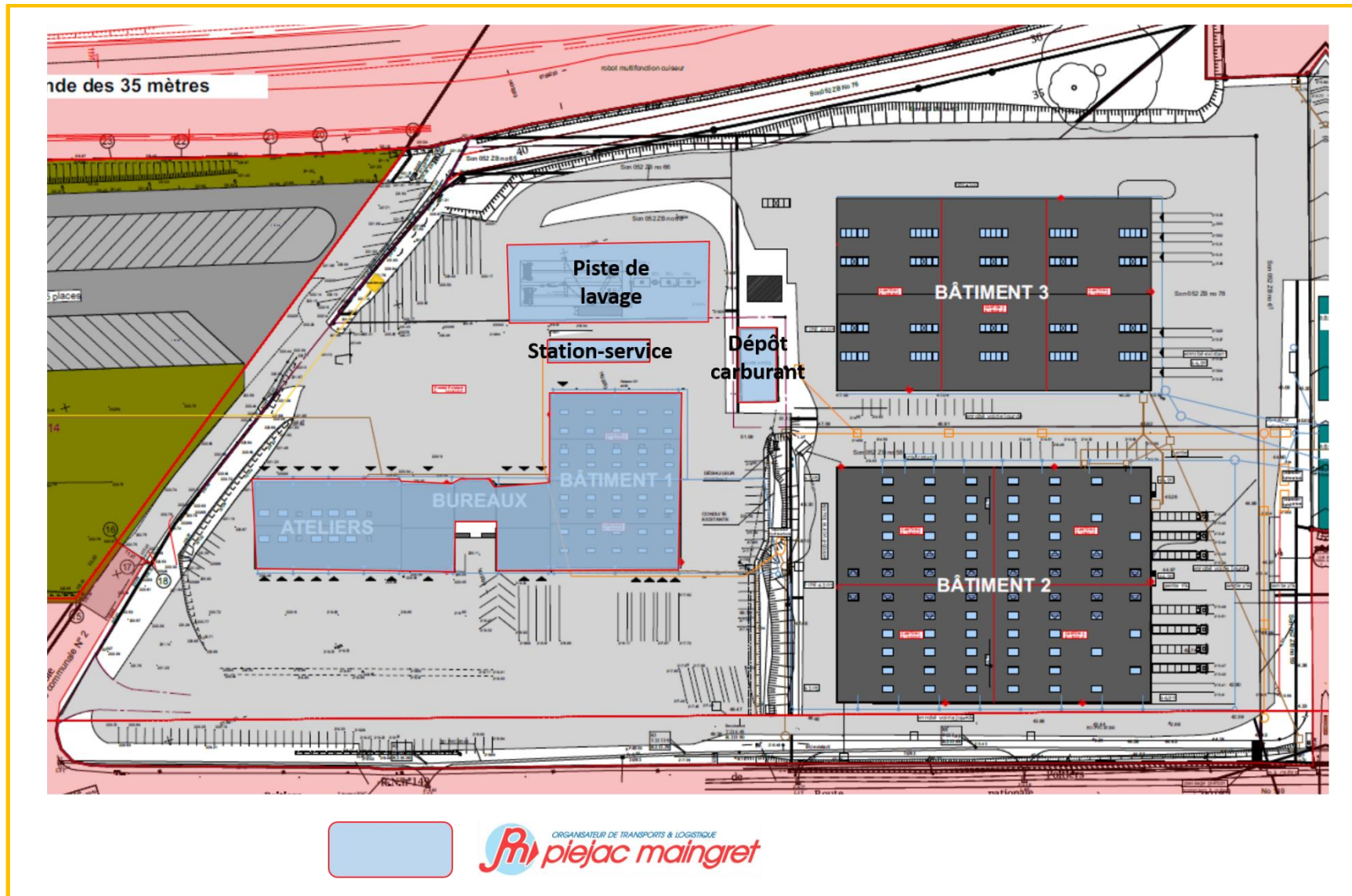


Figure 2 : Situation des activités de PIEJAC MAINGRET



Les filtres à huile et gasoil et les batteries sont collectées par la société HOUDELLOT.

L'huile de vidange est collectée par la société IGOL.

La gestion des déchets sur l'ensemble du site est synthétisée dans l'annexe de la pièce PJ n°6.

### **2.1.3. Le dépôt de carburant et la station-service**

Les cuves sont placées sur rétention. Le stockage de gasoil est en déclaration depuis 1991. A l'époque, 5 cuves étaient en service : 2 cuves de 60 m<sup>3</sup>, 1 cuve de 50 m<sup>3</sup>, 1 cuve de 30 m<sup>3</sup> et 1 cuve de 40 m<sup>3</sup>.

Le dépôt de carburant comprend actuellement en exploitation :

- 🔧 Une cuve aérienne de gasoil de 50 m<sup>3</sup>,
- 🔧 Une cuve aérienne de gasoil de 40 m<sup>3</sup>,
- 🔧 Soit 90 m<sup>3</sup> au total

Depuis, les autres cuves ont été nettoyées dans les règles de l'art et fermées (cadenassées). Les cuves aériennes restantes représentant 76,5 tonnes (850 kg/m<sup>3</sup>) de gasoil restent en déclaration au titre de la rubrique 4734 remplaçant les anciennes rubriques relatives au stockage de carburant.

Le volume annuel consommé de gasoil est et sera de 1 800 m<sup>3</sup>. L'installation de distribution est donc en déclaration au titre de la rubrique 1435.2. Elle est et sera conforme aux prescriptions de l'arrêté type du 15/04/10 applicable aux stations-services soumises en déclaration au titre de la rubrique 1435.

Le dépôt de carburant et la station-service ont fait l'objet d'un contrôle par la SOCOTEC au titre du contrôle périodique.

Les rapports de contrôles sont en annexe 1 de cette pièce 18. Les non-conformités majeures restent limitées en nombre et gravités :

- Rubrique 4734 : absence d'une couverture anti-feu,
- Rubrique 1435 :
  - Absence de dispositif de coupure type coupe-point sur le tableau électrique,
  - Absence de système manuel déclenchant une alarme sur chaque îlot de distribution,
  - Besoin d'un extincteur supplémentaire,
  - Absence d'une pelle dans le bac à sable,
  - Absence d'une couverture anti-feu,

Le plan d'action prévu par la société MAINGRET suite à ce contrôle est joint en annexe 2 également.

### **2.1.4. La piste de lavage**

L'image de marque de la société PIEJAC MAINGRET logistique réside, notamment dans l'état des camions qui sillonnent les routes. La propreté des camions est une des composantes de cette image de marque.

Le site est donc équipé d'une station de lavage des poids-lourds définie et mise en œuvre par la société AQUA PROCESS. Cette station de lavage, de dernière génération est alimentée avec les eaux pluviales collectées et permet le recyclage de l'ensemble des eaux utilisées.

La station comprend (voir plan de la page suivante) :

- ✂ Deux pistes de lavage avec portique et pulvérisation pour le lavage des châssis,
- ✂ Un traitement biologique complet des eaux de lavage permettant leur recyclage.

Les eaux de lavage et/ou pluviales sont collectées sous les pistes de lavage.

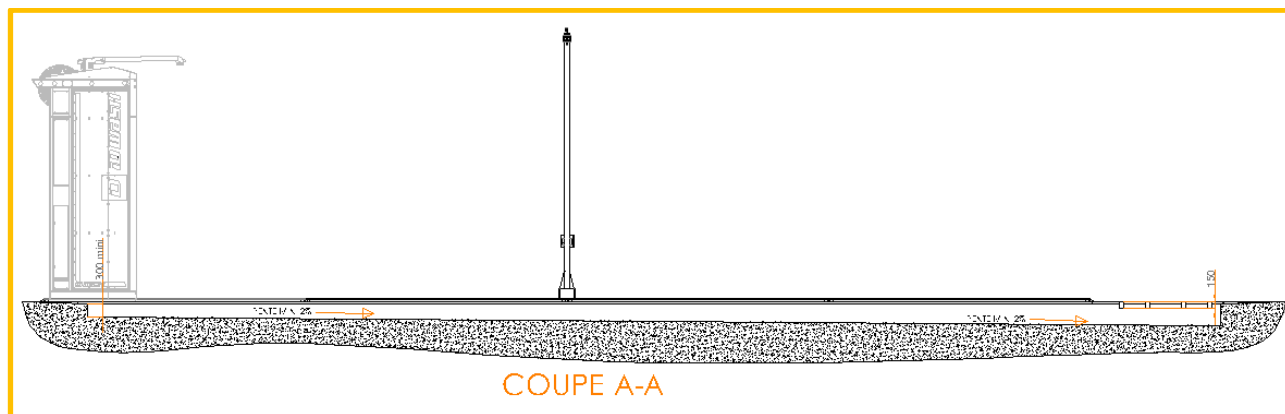


Figure 3 : Vue en coupe des pistes de lavage

Elles transitent ensuite dans :

- ✂ Un débourbeur,
- ✂ Un deshuileur
- ✂ Un réacteur biologique « Biofiltre Azur aérien » qui assure la dégradation de la pollution par voie biologique : Le « Biofiltre Azur aérien » est un réacteur biologique à biomasse fixée qui présente une très grande surface développée pour la colonisation des bactéries. Une insufflation d'air par un réseau de diffuseurs à très fines bulles permet d'apporter l'oxygène nécessaire au développement bactérien.
- ✂ Une cuve de stockage qui collecte par gravité les eaux issues du réacteur biologique. L'eau y est reprise par deux pompes immergées pour être envoyée vers le filtre à sable (traitement de finition).

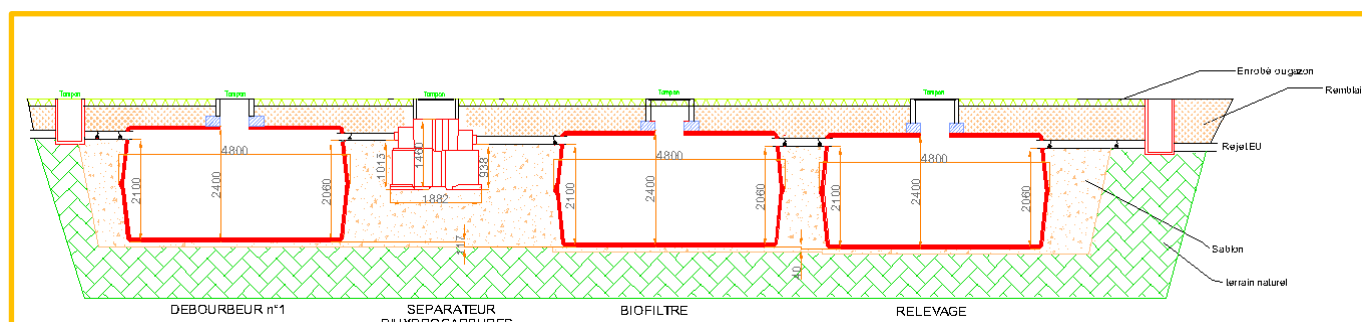


Figure 4 : Vue en coupe des cuves de traitement enterrées

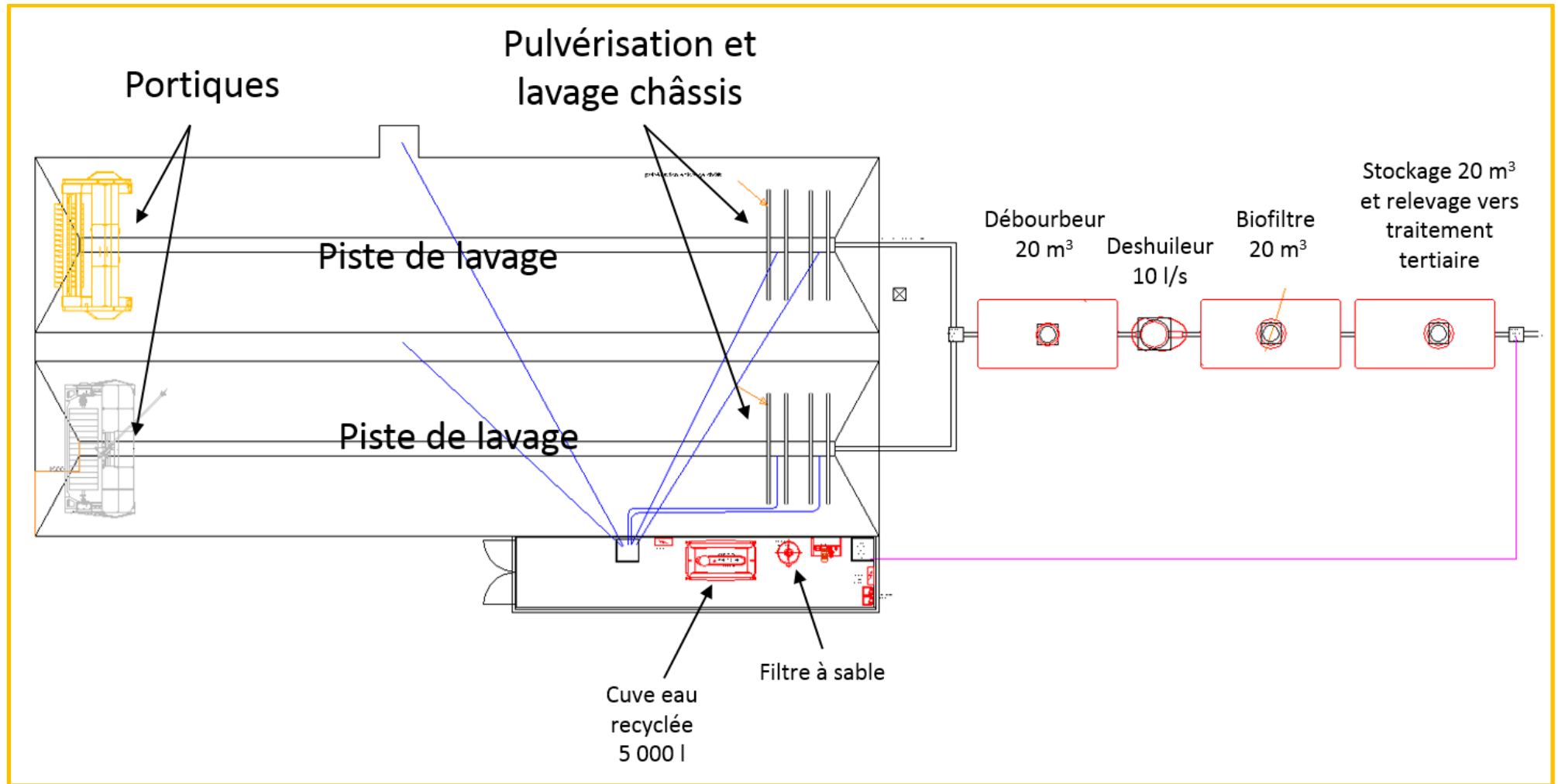


Figure 5 : Les équipements de la piste de lavage

La station de lavage permet donc de conserver la propreté des véhicules tout en :

- ✂ Limitant la consommation d'eau (recyclage des eaux de lavage avec un appoint des eaux pluviales),
- ✂ Supprimant des rejets d'eau de lavage au milieu récepteur.

Le traitement fait l'objet d'un contrôle annuel de son fonctionnement par la société AQUA PROCESS, le dernier ayant eu lieu en juin 2018 (voir ci-dessous)

**SUIVI ET MAINTENANCE PREVENTIVE DE LA STATION DE TRAITEMENT ET RECYCLAGE**

TRANSPORTS MAINGRET		18/06/2018			
		Opérateur	Jérôme ARNOUX		
		Intervention AQUAPROCESS			
		Maintenance préventive	Entretien	Maintenance	
ORGANES A CONTROLER	Déboureur	Vérification du niveau des boues	Curage des boues	Faire curage de boues	RAS
	Déshuileur	Vérification du niveau d'hydrocarbures	Vidange	Faire curage de hydrocarbures	RAS
	Réacteur biologique	Vérification du débit d'air, développement de la bio masse, absence de fuite	Remplacement des diffuseurs	Aération fines bulles homogène	RAS
	Surpresseur d'air	Vérification de l'état de colmatage du filtre, du niveau d'huile et du bon fonctionnement, mesure de l'ampérage	Remplacement du filtre	Le filtre est légèrement encrassé 1,67A	RAS
	Pompe doseuse Accélérateur biologique	Vérification de l'amorçage, du dosage des réactifs	Remplacement des clapets et tuyaux 1 fois par an	Réglages : 10% sur la plage 20% - temps d'injection 60s	RAS
	Pompe doseuse Bactéricide	Vérification de l'amorçage, du dosage des réactifs	Remplacement des clapets et tuyaux 1 fois par an	Réglages : 8% sur la plage 20% pour un débit de filtration de 6 à 10 m3/h	RAS
	Electrovanne	Vérification du bon fonctionnement, mesure de l'ampérage	RAS	Test de fonctionnement OK	RAS
	Pompes	Vérification du bon fonctionnement, mesure de l'ampérage	RAS	Pompe rempliee 301 01 3,20 A 301 02 3,69 A 206 01 7,36 A RAS	RAS
	Flotteurs de niveaux	Vérification du bon fonctionnement	RAS	Fonctionnels et propres	RAS
	Pilotes	Vérification du bon fonctionnement	RAS	Test de fonctionnement OK	RAS
	Vannes à membranes	Vérification du bon fonctionnement	RAS	Pas de fuite, membranes étanches	RAS
	Compresseur d'air	Vérification du bon fonctionnement et relevé la pression	RAS	Pression compresseur : 6,2 bars Pression d'alimentation : 4,0 bars	RAS
	Filtre à sable	Relevé des pressions, vérifications des cycles de lavage	RAS	Filtration 10,2m3/h; 0,2 bars Lavage du filtre 28,1m3/h; 1 Bars rinçage : 0,1 bars nb de lavages : 356	RAS
	Cuves de stockage	Vérification de l'état général	RAS	A nettoyer	RAS
	Paramètres automatisme	Relevé des paramètres	RAS	Temps paramétrés : Filtration : 24h Rejet aval : 0s Rejet amont : 360s Rinçage : 180s	RAS
ANALYSES	<b>Paramètres</b>	<b>Points de prélèvements</b>	<b>Unité</b>	<b>Résultats d'analyses</b>	
	<b>DATES</b>	<b>Tous prélèvements (précédente visite)</b>	-	18/06/2018	
	pH	Caniveau (après le lavage d'un bus)	-	-	
	Température		°C	-	
	DCO		mg O <sub>2</sub> /l	-	
	pH	Cuve d'eau recyclée	-	7,23	
	Température		°C	-	
	Conductivité		µS	1129 (à 20 °C)	
	DCO		mg O <sub>2</sub> /l	113	
Azote global	mg N/l		< 10		
Phosphore total	mg P/l	9			
REACTIFS	<b>Consommables</b>	<b>Consommation annuelle</b>	<b>Unité</b>	<b>Stock</b>	<b>Consommation</b>
	Accélérateur biologique	AB 150	kg	1 * 20kg + 1 bidon en place	
Bactéricide	B 505	kg	2 * 20kg + 1 bidon en place		
RELEVÉS	<b>Consommation d'eau</b>		<b>Unité</b>	<b>Consommation mesurée le 18/06/2018</b>	
	Compteur eau recyclée	Total depuis la mise en service	m <sup>3</sup>	1678	
		Consommation depuis la dernière visite	m <sup>3</sup>	448	
	Compteur eau de ville	Total depuis la mise en service	m <sup>3</sup>	83	
		Consommation depuis la dernière visite	m <sup>3</sup>	3	
Consommation totale depuis la dernière visite			m <sup>3</sup>	451	
Taux de recyclage			%	99%	
OBSERVATIONS	~ La visite de suivi nous à permis de contrôler le bon fonctionnement de l'installation. ~ Le paramétrage de la station est optimal. ~ Les ouvrages de prétraitements doivent être vidangés et nettoyés, ~ Le taux de recyclage depuis la mise en service est de %. ~ Le stock de réactifs est faiblee : prévoir un réapro de 4 bidons d'accélérateur biologique et de 4 bidons de bactéricide. ~ Prélèvement d'eau recyclée effectué après lavage forcé du filtre à sable.				

## 2.2. LES ACTIVITES DE LA SOCIETE MAINGRET LOGISTIQUE

### 2.2.1. L'organisation future

Les activités de la société MAINGRET LOGISTIQUE comporte le transport et le stockage de marchandises.

Dans la situation future, le stockage s'effectuera dans 3 entrepôts comme illustré sur les figures des pages suivantes, dont deux entrepôts existants (2 et 3) et un bâtiment à construire (4).

Il faut rappeler comme il a été précisé en préambule que l'objectif du projet est de limiter les stockages dans les bâtiments 2 et 3, et donc :

- ✦ De redonner de l'espace au niveau des zones de préparation dans les bâtiments 2 et 3,
- ✦ De libérer l'espace entre les racks afin de garder une réelle circulation.

L'objectif est également de ne plus stocker en racks dans le bâtiments 1 (dépendant de la société PIEJAC MAINGRET) et que ce dernier ne soit alors qu'un espace dédié au transit des marchandises.

Les caractéristiques des bâtiments sont les suivantes :

	Bâtiment 2	Bâtiment 3	Bâtiment 4
Année de construction	2011	2004	2019
Surface (m <sup>2</sup> )	6 000	5 000	12 000
Hauteur (m)	11	11	13,50
Sol	béton	béton	béton
Parois	Bardage double peau isolé	Bardage double peau isolé	Bardage double peau isolé
Ossature	Métallique	Métallique	Métallique
Toiture	Bac acier/toiture chaude	Bac acier/toiture chaude	Bac acier/toiture chaude

En général, les bâtiments 2 et 4 stockeront dans l'organisation future des pièces automobiles et des équipements divers pour les collectivités.

Le bâtiment 3 stockera plus spécifiquement des produits d'emballage (sachet, carton).



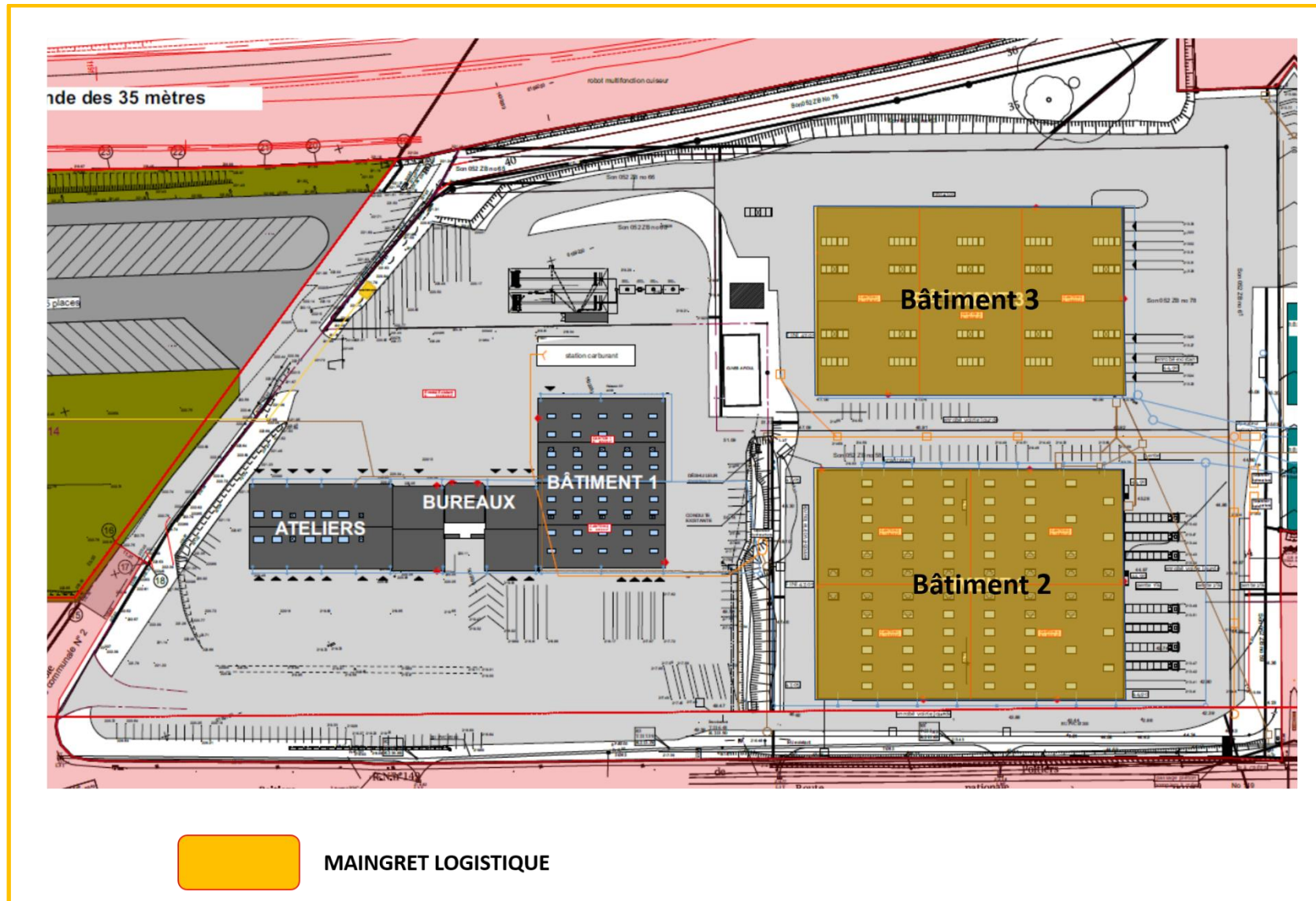


Figure 6 : Situation des stockages de la société MAINGRET LOGISTIQUE (bâtiments 2 et 3)



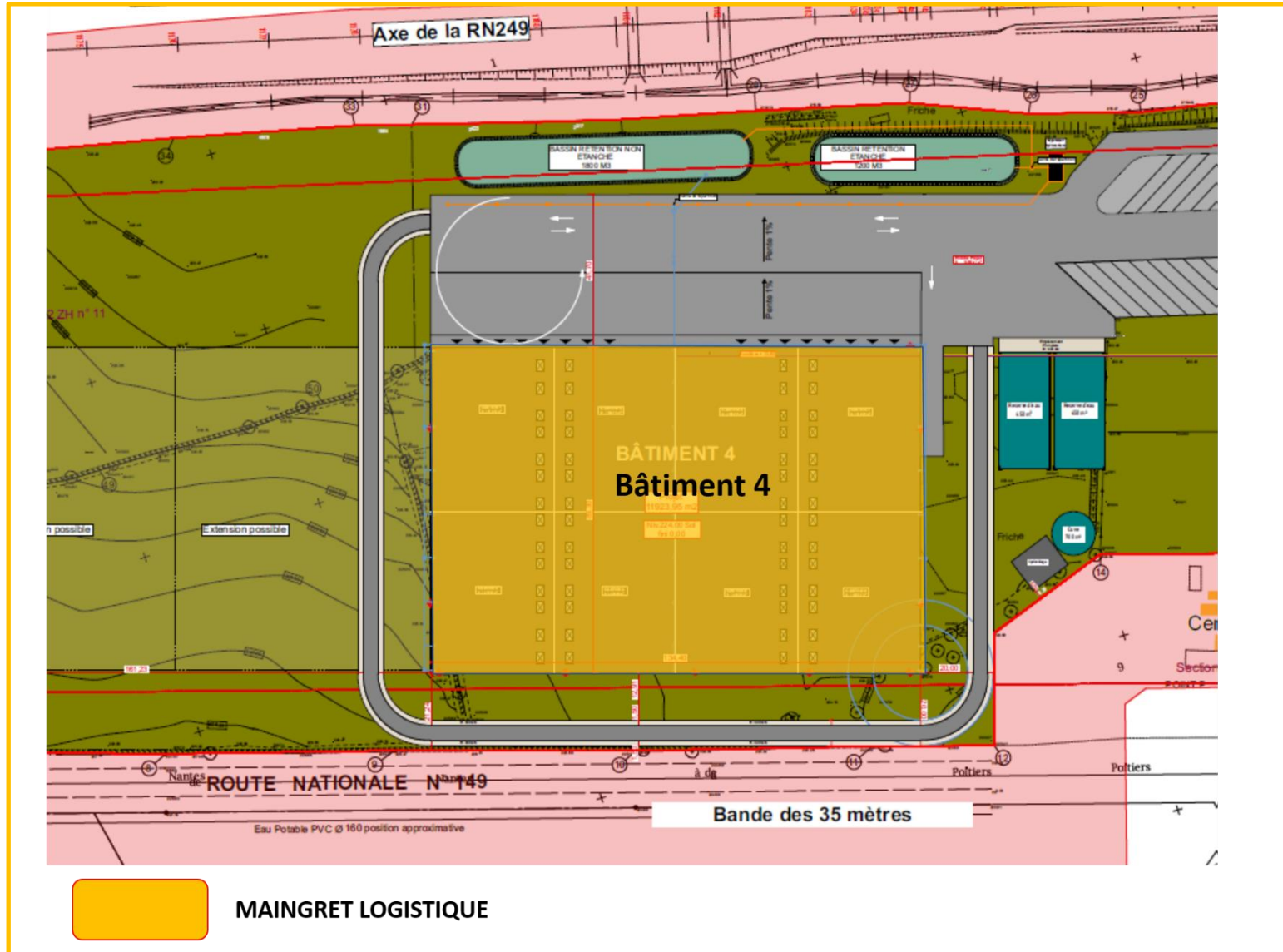


Figure 7 : Situation des stockages de la société MAINGRET LOGISTIQUE (bâtiment 4)

### 2.2.2. L'amélioration de la sécurité

Dans des activités de stockage, le risque principal est le risque incendie.

Ce risque peut être limité par la disposition des stockages. Le présent paragraphe a pour objectif de comparer l'effet d'un incendie dans la situation actuelle (stockage non adapté) et dans la situation future (stockage limité dans chaque bâtiment).

Il est rappelé ci-dessous les seuils d'effet des flux thermiques :

Seuils d'effets de référence en kW/m <sup>2</sup>	Effets sur l'Homme	Effets sur les structures
3	Effets irréversibles (zone de danger significatif)	/
5	Effets létaux (zone de danger grave)	Destructions significatives de vitres
8	Effets létaux significatifs (zone de danger très grave)	Effets dominos et dégâts graves sur les structures.
16	/	Dégâts très graves sur les structures, hors structure béton
20	/	Dégâts très graves sur les structures béton

Tableau 1 : Effets des flux thermiques

Afin d'estimer les flux thermiques dégagés lors d'un incendie, la méthode FLUMILOG a été utilisée. Le principe de la méthode est de définir :

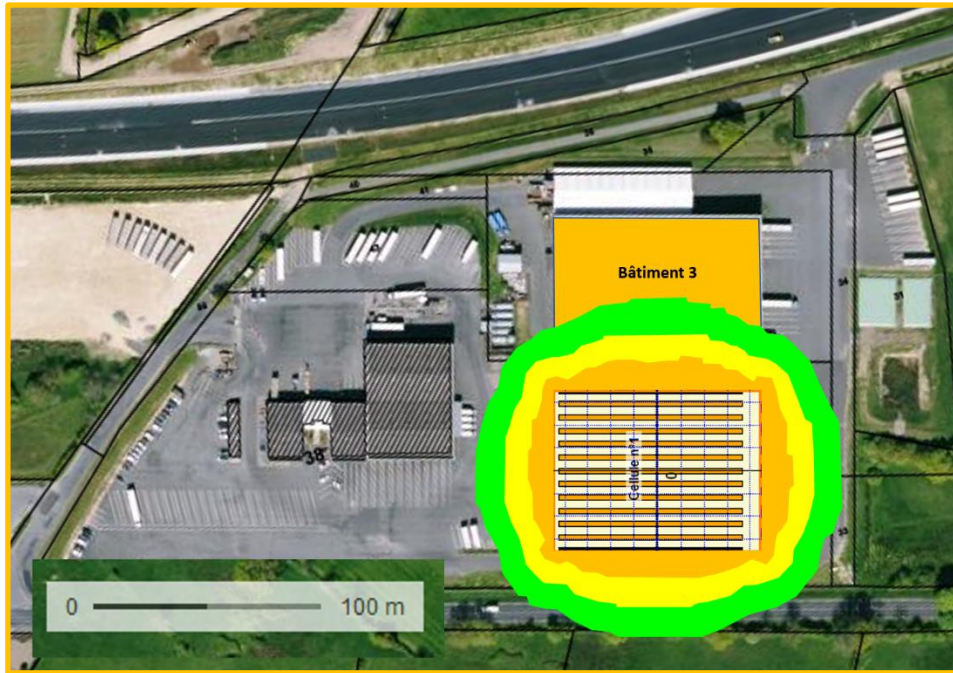
- 📌 Les caractéristiques structurelles du bâtiment (cellule),
- 📌 Les stockages :
  - En vrac ou en rack,
  - Les marchandises stockées : définition d'une palette type,
  - Les volumes stockés.

Concernant les marchandises stockées, la palette type de la rubrique ICPE 1510 (proposée par le logiciel FLUMILOG) a été retenue.

Les simulations ont concerné :

- 📌 L'organisation des stockages actuels,
- 📌 L'organisation future.

Elles sont illustrées par les différentes figures des pages suivantes.



Dans la situation actuelle



Dans la situation future

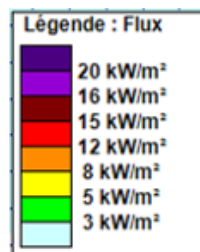
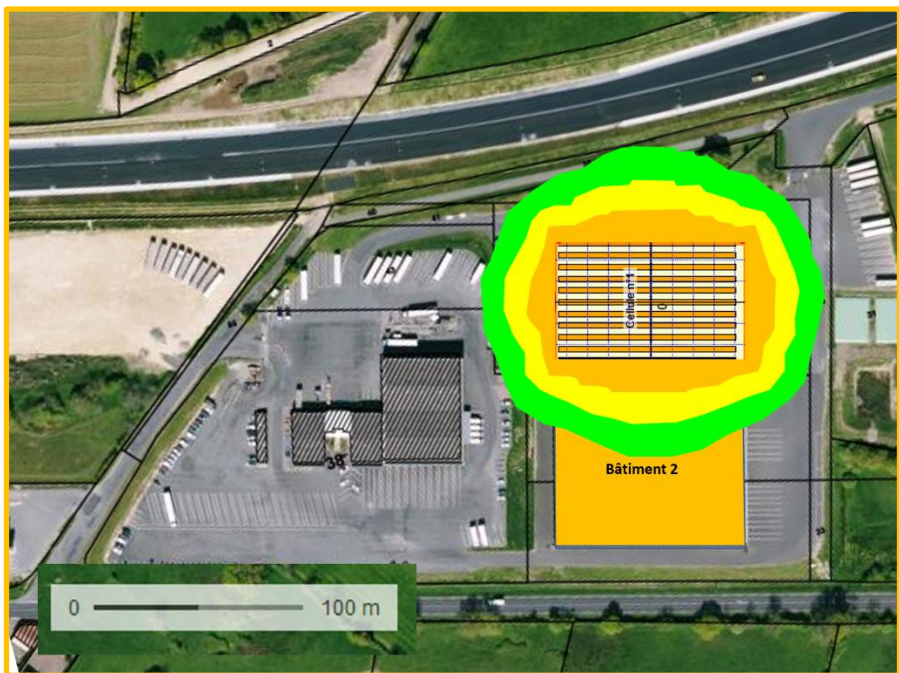


Figure 8 : Estimation des effets des flux thermiques - Bâtiment 2





Dans la situation actuelle



Dans la situation future

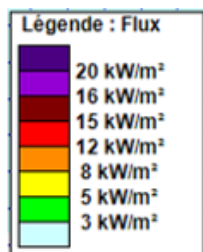


Figure 9 : Estimation des effets des flux thermiques - Bâtiment 3

Ces figures mettent en évidence que, concernant les bâtiments existants :

- ✚ Grâce à la réorganisation du site et la construction du nouveau bâtiment, les effets des flux thermiques des bâtiments existants sont nettement réduits,
- ✚ Les stockages permettent d'éviter structurellement les effets dominos d'un bâtiment à l'autre (pas d'atteinte des bâtiments des flux thermiques de 8 kW/m<sup>2</sup>),
- ✚ La zone de stockage de carburant est hors effets des flux thermiques,
- ✚ Les flux de 5 kW/m<sup>2</sup> n'atteignent pas les voies de circulation, conformément aux prescriptions de l'arrêté type du 11/04/17 applicable aux installations en enregistrement au titre de la rubrique 1510.

D'autre part, les tests FLUMILOG permettent également d'obtenir le début des effets de l'incendie à l'extérieur du bâtiment et la durée de l'incendie (sans action des services d'incendie et de secours.

Dans les différentes configurations, ces données sont les suivantes :

Bâtiment		Durée de confinement de l'incendie à l'intérieur du bâtiment	Durée de l'incendie
Bâtiment 2			
	Organisation actuelle	16 minutes	118 minutes (-2 h)
	Organisation future	16 minutes	102 minutes (1h42)
Bâtiment 3			
	Organisation actuelle	16 minutes	117 minutes (-2 h)
	Organisation future	16 minutes	98 minutes (1h38)

Tableau 2 : Données sur les caractéristiques de l'incendie

La réorganisation des stockages, permet également, en cas d'incendie de diminuer la durée à moins de 2h00.

Cette réorganisation va s'accompagner du sprinklage des deux bâtiments 2 et 3.

Bien que le bâtiment 3, construit en 2004 et régulièrement déclaré par le récépissé n° 5068 du 11 juillet 2004, ne soit pas concerné par la mise en place du sprinklage, la société MAINGRET LOGISTIQUE a décidé de sprinkler également ce bâtiment.

Concernant le nouveau bâtiment, l'organisation de ce dernier permet de limiter les effets des flux thermiques, le bâtiment étant placé à plus de 20 m des limites de propriété.

Il faut noter que cette simulation FLUMILOG met en évidence un incendie **dans un cas majorant**, puisque le sprinklage n'est pas pris en compte.

Les effets d'un éventuel incendie seront alors contenus du fait de la mise en œuvre du sprinklage.



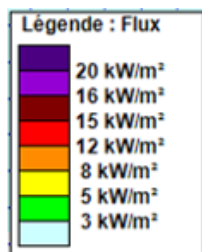
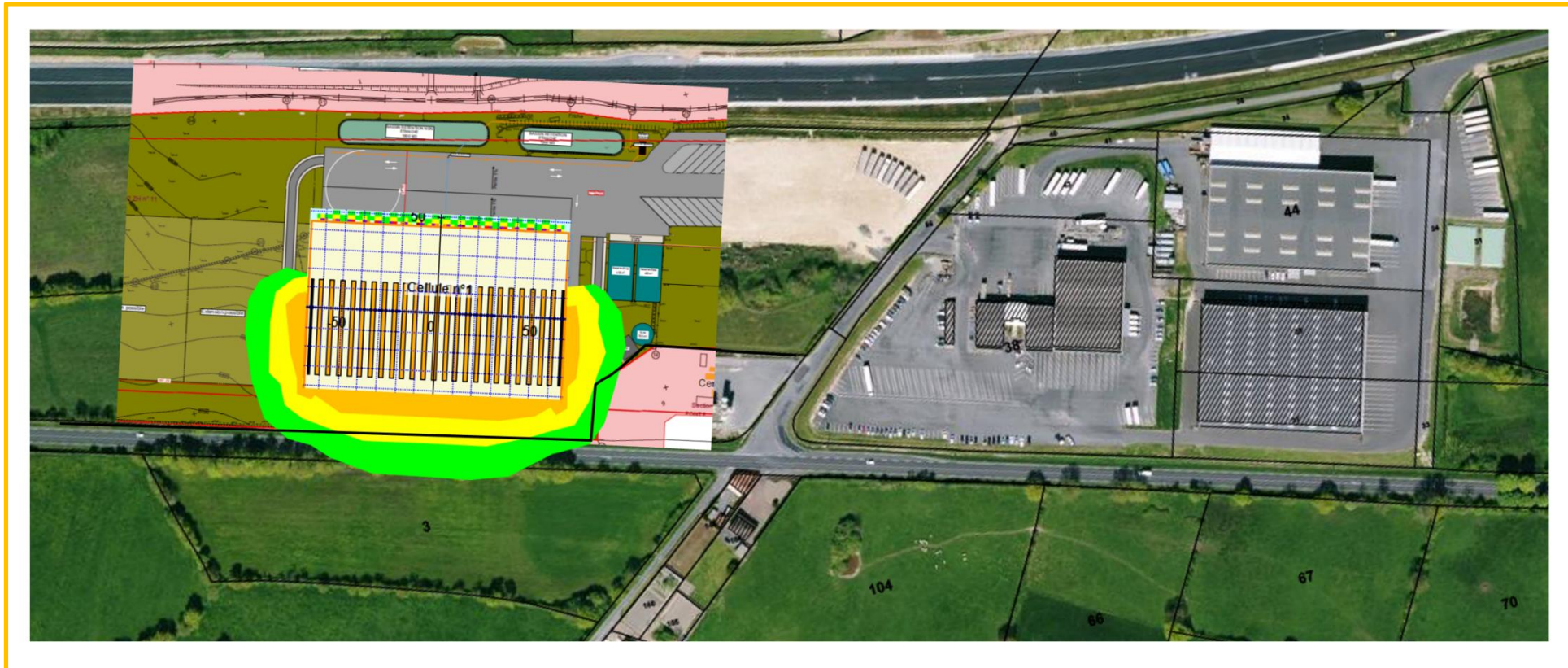


Figure 10 : Estimation des effets des flux thermiques - Projet (estimation sans sprinklage)



### 2.2.3. La Charte CO<sub>2</sub>

Signataires de la charte ADEME « Objectif CO<sub>2</sub> » depuis 2009, PIEJAC MAINGRET et MAINGRET LOGISTIQUE ont compris depuis plusieurs années l'intérêt d'une politique écologique et économique dans le monde du transport.

Cet engagement est basé sur une politique de réduction des GES (Gaz à Effets de Serre) pour limiter notre empreinte environnementale.

Cela consiste à définir un objectif de réduction de l'indicateur CO<sub>2</sub> autour de 4 axes :

- ✚ Notre matériel
- ✚ Notre gestion des consommations
- ✚ Nos conducteurs
- ✚ Notre organisation des flux de transport



### 2.3. ORGANISATION HUMAINE ET RYTHMES DE TRAVAIL

Les sociétés MAINGRET LOGISTIQUE et PIEJAC MAINGRET sont organisées selon les organigrammes fournis en pièce 5.

Le site est ouvert du lundi au vendredi de 6h45 à 12h15 et de 13h30 à 18h15.

Le développement de l'entreprise va conduire à l'embauche d'une dizaine de personnes supplémentaires.

### 2.4. INVESTISSEMENTS EN TERME DE SECURITE ET D'ENVIRONNEMENT

Les sociétés MAINGRET LOGISTIQUE et PIEJAC MAINGRET ont déjà investi dans la protection de l'environnement et le projet donnera lieu à d'autres investissements conséquents comme listés dans le tableau de la page suivante :

Notamment dans la partie existante, il est prévu :

- ✚ L'ajout d'une bache de réserve d'eau incendie,
- ✚ La création d'une rampe entre le haut du site (PIEJAC MAINGRET) et la zone des bâtiments 1 et 2 pour le passage d'un dérouleur pour les pompiers,
- ✚ La création d'un bassin d'infiltration pour les eaux pluviales,
- ✚ La création d'un bassin de rétention des eaux d'extinction d'incendie.

Libellé	Coûts	Date	Remarques
Sprinklage comprenant une détection incendie avec déclenchement automatique et sécurité incendie, rétention eaux pluviales, nouveau bâtiment	800 000 €HT	1 <sup>er</sup> semestre 2019	Il est nécessaire de construire en premier lieu le bâtiment 4, afin de pouvoir vider les bâtiments 2 et 3 pour les travaux.
Sprinklage comprenant une détection incendie avec déclenchement automatique Bâtiment 2	389 000 €HT	Dernier trimestre 2019	Une partie des stockages du bâtiments 2 seront déménagés vers le bâtiment 4 permettant la mise en place du sprinklage dans le bâtiment 2.
Sprinklage comprenant une détection incendie avec déclenchement automatique Bâtiment 3		2020	Une partie des stockages du bâtiments 3 seront déménagés vers le bâtiment 4 permettant la mise en place du sprinklage dans le bâtiment 3.
Bassin d'infiltration des eaux pluviales, site existant	20 000 €HT	Dernier trimestre 2019	Après les travaux de sécurité intérieure, les travaux de confinement des eaux seront réalisés.
Bassin de rétention des eaux d'extinction d'incendie, site existant	40 000 €HT	Dernier trimestre 2019	
Aménagement pour l'intervention des pompiers site existant	10 000 €HT	2 <sup>ème</sup> semestre 2020	Finalisation de la mise aux norme

## 2.5. POINT CONCERNANT LA CIRCULATION AUTOUR DES BATIMENTS 2 ET 3

Il faut rappeler que le bâtiment 3, déclaré en 2004, bénéficie des droits d'antériorité.

Aussi, il est demandé de pouvoir déroger aux respects de circulation autour du bâtiment du fait de l'implantation des dispositifs de sprinklage.

Il faut également noter que ce bâtiment va prochainement faire l'objet d'un contrôle périodique conformément à son classement en déclaration.

Quant au bâtiment 2, étant donné sa situation, il est possible d'envisager que les services de secours puissent se stationner sur la plate-forme du bâtiment 1 surplombant le bâtiment 2 pour pouvoir arroser la façade ouest du bâtiment 2.

## 2.6. POINT CONCERNANT LES CHARGES D'ACCUMULATEUR

Concernant la rubrique 2925, la puissance globale sur l'ensemble du site sera supérieure à 50 kW.

Dans le cas présent, il ne s'agit pas d'un seul local de charge en déclaration, mais bien de charges d'accumulateur réparties dans 3 bâtiments indépendants dont la puissance reste inférieure à 50 kW par bâtiment.

La société MAINGRET demande alors à déroger à l'arrêté du 29/05/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux ICPE soumises à déclaration sous la rubrique n°2925 et de ne pas être soumis à l'application de ses prescriptions.

Toutefois, les prescriptions de l'article 17 de l'annexe I de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017 relative à la ventilation et la recharge des batteries seront respectés notamment l'aménagement par cellule de stockage d'une zone de recharge dédié qui sera distante de 3 mètres de toute matières combustible protégé contre les risques de courts-circuits.

**Demande d'enregistrement  
au titre des Installations Classées  
pour la Protection de l'Environnement**



# Annexes PJ n° 18

ANNEXE 1 : RECEPISSE DE DECLARATION

ANNEXE 2 : RAPPORTS DE CONTROLES PERIODIQUES SOCOTEC (1435 et 4734)

ANNEXE 3 : PLAN D'ACTION DE MISES AUX NORMES RUBRIQUES 1435 et 4734

ANNEXE 4 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 2 ORGANISATION ACTUELLE

ANNEXE 5 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 2 ORGANISATION FUTURE

ANNEXE 6 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 3 ORGANISATION ACTUELLE

ANNEXE 7 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 3 ORGANISATION FUTURE

ANNEXE 8 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 4

ANNEXE 1 : RECEPISSES DE DECLARATION

ANNEXE 2 : RAPPORTS DE CONTROLES PERIODIQUES SOCOTEC (1435 et 4734)



ANNEXE 3 : PLAN D'ACTION DE MISES AUX NORMES RUBRIQUES 1435 et 4734

ANNEXE 4 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 2 ORGANISATION ACTUELLE

ANNEXE 5 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 2 ORGANISATION FUTURE

ANNEXE 6 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 3 ORGANISATION ACTUELLE

ANNEXE 7 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 3 ORGANISATION FUTURE

ANNEXE 8 : SIMULATION FLUMILOG BATIMENT 4