



# Demande d'Autorisation Environnementale

Pièce n°2  
Présentation administrative et  
technique

**FLOOR TO FLOOR**

Création d'une usine  
de recyclage de plastiques  
sur la commune de Salaise-  
sur-Sanne (38)

Février 2023

## Composition du dossier accompagnant la demande d’autorisation environnementale

Pièce	Intitulé
Pièce 0	Composition du dossier accompagnant la demande d’autorisation environnementale Grille de correspondance entre le dossier et le formulaire CERFA
Pièce 1	Note de présentation non technique du projet
Pièce 2	Présentation administrative et technique du projet
Pièce 3	Capacités techniques et financières
Pièce 4	Pièce spécifique justifiant du respect des prescriptions applicables aux ICPE soumises à enregistrement.
Pièce 5	Plans réglementaires et autres pièces graphiques
Pièce 6	Résumé non technique de l’étude d’impact
Pièce 7	Etude d’impact sur l’environnement
Pièce 8	Annexes de l’étude d’impacts
Pièce 9	Etude de dangers

## TABLE DES MATIERES

<b>1.</b>	<b>RAPPELS SUR LA REGLEMENTATION ICPE .....</b>	<b>1</b>
<b>2.</b>	<b>CONTEXTE DU PROJET .....</b>	<b>2</b>
<b>3.</b>	<b>PRESENTATION DU DEMANDEUR .....</b>	<b>3</b>
<b>4.</b>	<b>PRESENTATION DU SITE.....</b>	<b>5</b>
<b>5.</b>	<b>DESCRIPTION DU PROJET.....</b>	<b>10</b>
5.1	MATIÈRES ENTRANTES .....	10
5.2	SYNOPTIQUE GÉNÉRAL DE FONCTIONNEMENT .....	11
5.3	PRODUITS FINIS .....	14
5.4	STOCKAGES .....	15
5.5	INSTALLATIONS ANNEXES.....	15
5.5.1	<i>Production de froid industriel.....</i>	<i>15</i>
5.5.2	<i>Stockage de gaz liquéfiés .....</i>	<i>15</i>
5.5.3	<i>Ombrières photovoltaïques.....</i>	<i>16</i>
5.5.4	<i>Postes de charge .....</i>	<i>16</i>
5.5.5	<i>Stocks d’additifs .....</i>	<i>16</i>
5.5.6	<i>Carburant.....</i>	<i>17</i>
5.5.7	<i>Autres consommables .....</i>	<i>17</i>
5.5.8	<i>Postes électriques.....</i>	<i>17</i>
5.5.9	<i>Equipements techniques de sprinklage .....</i>	<i>18</i>
5.5.10	<i>Réseaux / Utilités.....</i>	<i>18</i>
5.6	AMÉNAGEMENTS PROJETÉS .....	18
5.7	ORGANISATION DE L’ACTIVITÉ .....	21
5.8	GESTION DES EAUX .....	22
5.9	GESTION DES RISQUES .....	22
<b>6.</b>	<b>EXEMPLARITE ENVIRONNEMENTALE .....</b>	<b>24</b>
6.1	ECONOMIE CIRCULAIRE .....	24
6.2	UN PROJET DURABLE .....	24
6.2.1	<i>Management de l’environnement.....</i>	<i>24</i>
6.2.2	<i>Haute qualité environnementale des constructions.....</i>	<i>25</i>
6.2.3	<i>Qualité architecturale, paysagère et préservation de la biodiversité.....</i>	<i>25</i>
6.2.4	<i>Energies renouvelables.....</i>	<i>26</i>
<b>7.</b>	<b>STATUT ADMINISTRATIF DU PROJET .....</b>	<b>27</b>
7.1	CLASSEMENT AU TITRE DE LA RÉGLEMENTATION ICPE .....	27
7.2	CLASSEMENT AU TITRE DE LA LOI SUR L’EAU.....	29
7.3	AUTORISATIONS D’URBANISME.....	29
7.4	AUTRES RÉGLEMENTATIONS.....	30
<b>8.</b>	<b>REMISE EN ETAT DU SITE POST EXPLOITATION ET GARANTIES FINANCIÈRES.....</b>	<b>31</b>

## LISTE DES FIGURES

FIGURE 1 : INFOGRAPHIE DU PROJET FLOOR TO FLOOR (Sce : DOCUMENTATION COMMERCIALE FLOOR TO FLOOR) .....	4
FIGURE 2 : LOCALISATION DU SITE À L’ÉCHELLE RÉGIONALE .....	5
FIGURE 3 : LOCALISATION DU PROJET FLOOR TO FLOOR DANS L’EMPRISE DE LA ZONE INDUSTRIALO-PORTUAIRE.....	6
FIGURE 4 : LOCALISATION DU SITE DU PROJET DANS SON ENVIRONNEMENT PROCHE .....	6
FIGURE 5 : VUES AÉRIENNES DU SECTEUR D’IMPLANTATION DU PROJET AVANT LE DÉVELOPPEMENT DE LA ZIP .....	7
FIGURE 6 : VUES AÉRIENNES DU SECTEUR D’IMPLANTATION DEPUIS LA CRÉATION DE LA ZIP .....	8
FIGURE 7 : VUE DU SITE PROJETÉ DEPUIS LE MERLON SUD, EN DIRECTION DU NORD .....	9
FIGURE 8 : VUE DU SITE PROJETÉ DEPUIS LE MERLON EST, EN DIRECTION DE L’OUEST .....	9
FIGURE 9 : ORIGINE GÉOGRAPHIQUE DES MATIÈRES ET DÉCHETS RÉCEPTIONNÉS DANS L’UNITÉ FLOOR TO FLOOR.....	11
FIGURE 10 : SYNOPTIQUE GÉNÉRAL DE FONCTIONNEMENT DE L’UNITÉ FLOOR TO FLOOR .....	12
FIGURE 11 : PVC RECYCLÉ PAR RÉGÉNÉRATION (À GAUCHE) ET MICRONISATION (À DROITE) (©PAPREC).....	14
FIGURE 12 : ILLUSTRATION DE L’INSTALLATION DE PRODUCTION D’ÉLECTRICITÉ PAR OMBRIÈRE PHOTOVOLTAÏQUES .....	16
FIGURE 13 : PLAN D’ORGANISATION GÉNÉRALE DU PROJET (VUE AXONOMÉTRIQUE).....	19
FIGURE 14 : PLAN D’AMÉNAGEMENTS SIMPLIFIÉ DU SITE FLOOR TO FLOOR .....	20

## LISTE DES TABLEAUX

TABLEAU 1 : INVENTAIRE DES STOCKAGES DE MATIÈRES ET PRODUITS.....	15
TABLEAU 2 : PERSONNEL .....	21
TABLEAU 3 : RYTHME D’ACTIVITÉ .....	22
TABLEAU 4 : CLASSEMENT DU PROJET AU REGARD DE LA NOMENCLATURE ICPE.....	27
TABLEAU 5 : CLASSEMENT DU PROJET AU TITRE DE LA LOI SUR L’EAU.....	29

**Ce résumé non technique a pour objectif de présenter de façon claire et synthétique les aspects techniques du projet FLOOR TO FLOOR.**

**Le lecteur pourra se reporter aux résumés non techniques de l’étude d’impact et de l’étude des dangers pour prendre aisément connaissance des impacts chroniques et des dangers résultant du fonctionnement des installations.**

## 1. RAPPELS SUR LA REGLEMENTATION ICPE

**Toute exploitation industrielle susceptible de créer des risques ou de provoquer des pollutions ou nuisances, notamment pour la sécurité et la santé des riverains est potentiellement une installation classée pour la protection de l’environnement (ICPE).**

Ces installations sont encadrées par une réglementation spécifique visant à gérer les risques afin de préserver l’environnement et la santé. Elle encadre les émissions polluantes des activités et prévoit des outils de gestion des risques ; C’est une des réglementations la plus importante et la plus aboutie du code de l’environnement.

Les différents types d’ICPE sont listées dans une nomenclature annexée à l’article R511-9 du Code de l’Environnement. Les différentes rubriques sont classées selon qu’elles concernent des substances (rubriques 1000 et 4000) ou des activités (rubriques 2000 et 3000).

Il existe différents régimes de classement qui sont fonction du niveau potentiel de nuisances et de dangers :

- **Déclaration** : une ICPE sous le régime de la déclaration est une installation qui ne présente pas de graves dangers ou nuisances (env. 500 000 établissements en France) ;
- **Enregistrement** : une ICPE sous le régime de l’enregistrement présente plus de dangers ou de nuisances mais dont il est considéré qu’ils sont maîtrisés et répondant à des mesures de gestion des risques similaires d’une installation à l’autre (env. 15 000 établissements en France) ;
- **Autorisation** : une ICPE sous le régime de l’autorisation environnementale est une installation susceptible de présenter de graves risques pour l’environnement, la santé ou la sécurité publique, ou des impacts importants sur le milieu aquatique, dont les mesures de maîtrise des risques sont adaptées aux risques spécifiques de l’installation et son environnement. (env. 28 000 établissements en France). On distingue 3 niveaux parmi les ICPE soumises à autorisation, toujours par risque croissant d’impacts potentiels :
  - Autorisation « simple » : pour les installations répondant strictement à la définition ci-dessus ;
  - Autorisation IED (directive IED) : pour les installations présentant des risques particuliers de pollution (env. 7 000 installations) ;
  - Autorisation avec Servitudes (directive SEVESO) : pour les installations (env. 1 300 en France) présentant des risques majeurs pour l’environnement ou les populations (cette catégorie d’installation comporte deux niveaux de classement, SEVESO seuil bas et SEVESO seuil haut, le niveau de classement maximum).

Un site classé ICPE peut être constitué de plusieurs installations classées sous différents régimes. Il est important de relever que le niveau de classement le plus haut sera retenu pour déterminer le régime applicable au site.

**Ainsi, le projet FLOOR TO FLOOR relèvera du régime de l’autorisation. Il ne relèvera pas des directives IED ni SEVESO.**

## 2. CONTEXTE DU PROJET

Pour répondre aux enjeux environnementaux posés par la croissance permanente de la consommation, de nombreuses filières se sont récemment mises en place pour maximiser le taux de valorisation des déchets et réduire les mises en décharge.

De plus, les pratiques ont évolué et le tri des déchets devient peu à peu la norme, pour les ménages comme pour les entreprises, générant une hausse régulière et continue du gisement de déchets à traiter.

En parallèle, l’industrie se décarbone peu à peu, notamment en France, pour respecter les engagements pris sur la scène internationale (Accords de Paris ...) et qui se déclinent en droit français notamment par l’obligation d’utiliser des matières premières alternatives dans tout procédé de fabrication.

Le projet FLOOR TO FLOOR s’inscrit pleinement dans cette dynamique puisqu’il vise à traiter des déchets de plastiques pour les valoriser (valorisation matière) en nouveaux revêtements de sols (recyclage en boucle fermée). Après la mise en place d’une première ligne de recyclage sur le site PAPREC de Trémentines (49), le projet FLOOR TO FLOOR correspond à la montée en puissance d’un process déjà maîtrisé, à travers la création d’un premier site propre de l’entreprise éponyme à Salaise-sur-Sanne. L’objectif sera de valoriser jusque 40 000 t de matières et déchets en PVC.

Il s’inscrit également dans la volonté du syndicat mixte de la zone industrialo-portuaire de Salaise-Sablons (Communauté de communes du pays roussillonnais, Conseil départemental de l’Isère et Conseil régional Auvergne-Rhône-Alpes) de développer cette zone industrielle, dans la continuité de la plateforme chimique de Roussillon.

### 3. PRESENTATION DU DEMANDEUR

FLOOR TO FLOOR, société éponyme du projet, résulte d’une *joint-venture* (coentreprise) entre les groupes GERFLOR et PAPREC.

GERFLOR est une société spécialisée dans les revêtements de sol 100 % recyclables. Elle est un des leaders mondiaux dans la conception et la fabrication de revêtements de sols « made in France ». Fondée en 1937, GERFLOR conçoit, fabrique et commercialise des solutions innovantes, décoratives et éco-responsables dans le domaine des revêtements de sol, muraux et éléments de finition. Le Groupe Gerflor offre la gamme la plus complète de revêtements de sols souples afin de répondre aux besoins spécifiques de chaque application : santé, éducation, sport, véhicules de transport, magasins, industrie, habitat, bureaux et hôtellerie. Avec 4 200 employés et 19 usines, le Groupe a des clients dans plus de 120 pays. Son chiffre d’affaires a atteint le milliard d’euros en 2021.

PAPREC est un groupe spécialisé dans la gestion des déchets et le recyclage. Elle est le leader indépendant du recyclage en France. Le groupe PAPREC s’inscrit comme « l’hyperspécialiste » du recyclage. Depuis 1994, date de sa création, le groupe connaît un taux de croissance annuel moyen de ses tonnages et de son chiffre d’affaires de 25%. Avec 12 500 employés et 280 sites de production, le Groupe est présent dans 8 pays.

Depuis 50 ans Gerflor recycle ses chutes de production dans ses usines. En 2005, GERFLOR décide de développer de manière plus significative le recyclage de ses chutes de production puis, en 2012, de ses chutes de pose et enfin, en 2014, des déchets (produits en fin de vie issus de la dépose).

C’est dans ce cadre que dès 2011, Gerflor a mis en place en France le programme **Seconde Vie**, un programme gratuit de collecte des chutes de pose et des produits en fin de vie « propres » (non-collés et conformes à REACH). Ce programme sur-mesure est adapté à la taille et aux contraintes de l’entreprise de pose. Il permet la collecte également des produits PVC de la concurrence.



Face au défi grandissant du recyclage, GERFLOR s’est rapprochée de PAPREC, conduisant à la création de la société FLOOR TO FLOOR en 2016, lançant l’investissement de la première ligne de production, inaugurée à Trémentines (49) en 2017.



Cette nouvelle entreprise permettra à ces deux sociétés d’approfondir leur expertise dans le recyclage des revêtements de sols et des produits en PVC d’une manière générale, et d’augmenter chaque année les volumes de chutes de sols collectés et valorisés.



Les recyclés générés par FLOOR TO FLOOR sont acheminés directement vers les usines GERFLOR où ils sont intégrés dans de nouveaux produits. **L’objectif de GERFLOR est de recycler 60 000 t/an dès 2025, dont 10 à 12 000 t préparées par FLOOR TO FLOOR.**



Figure 1 : Infographie du projet FLOOR TO FLOOR (Src : Documentation commerciale FLOOR TO FLOOR)

L’alliance de leurs maillages territoriaux offre une solution complète de proximité des clients, un moyen efficace de diminuer les coûts logistiques et de limiter les émissions de gaz à effet de serre.

## 4. PRESENTATION DU SITE

Le site du projet est localisé sur la commune de Salaise-sur-Sanne (38), dans la vallée du Rhône, à environ 40 km au Sud de Lyon et au Nord de Valence.

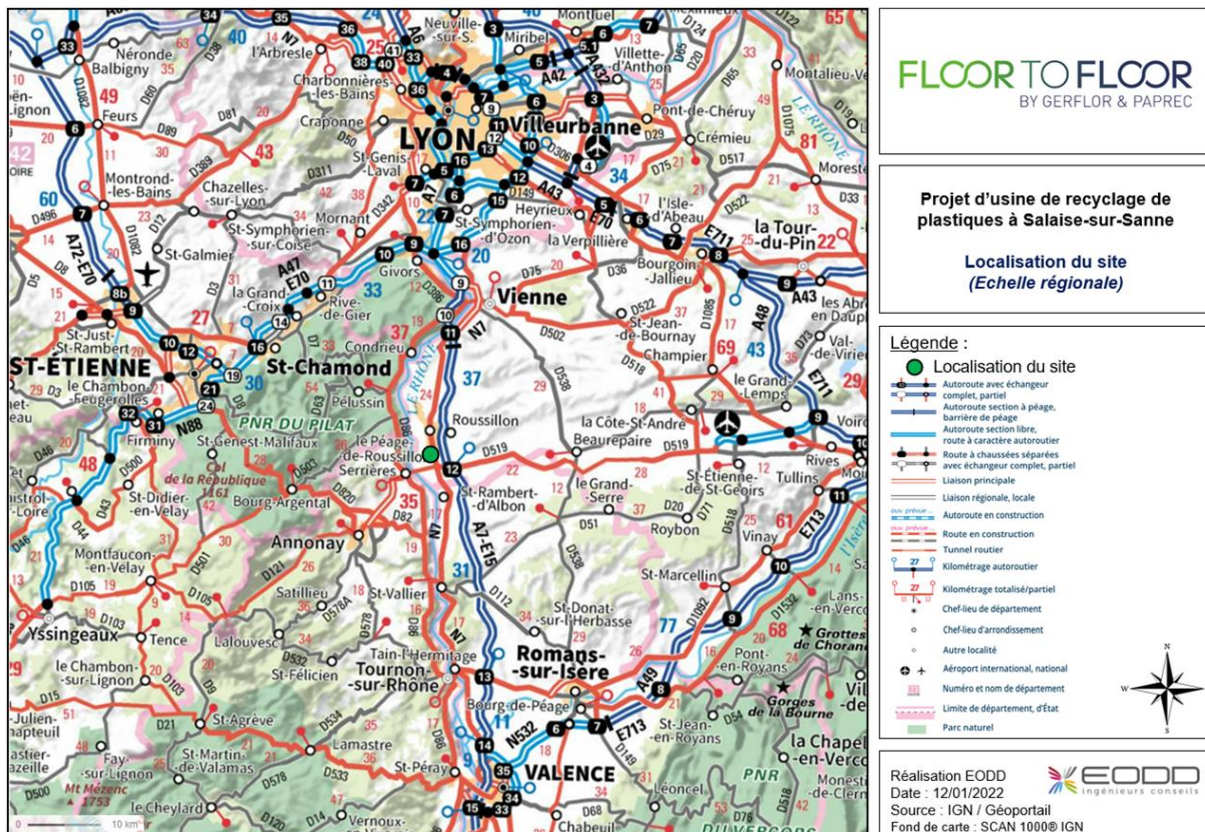


Figure 2 : Localisation du site à l'échelle régionale

Le site est plus précisément implanté au sein de la vaste zone industrialo-portuaire de Salaise-Sablons. Cette zone industrielle qui s'étend sur environ 4 km entre la N7 et le Rhône, est composée :

- Au Nord, de la plateforme chimique de Roussillon (150 ha)
- Au Sud, d'une zone partiellement aménagée faisant l'objet du projet de ZAC INSPIRA (340 ha).

Le projet FLOOR TO FLOOR prend place sur la partie Nord du projet de ZAC INSPIRA, sur un tènement non aménagé mais entouré d'autres sites industriels ou de parcelles à industrialiser.

FLOOR TO FLOOR – Demande d’Autorisation Environnementale  
 Projet d’usine de recyclage de plastique à Salaise-sur-Sanne (38)

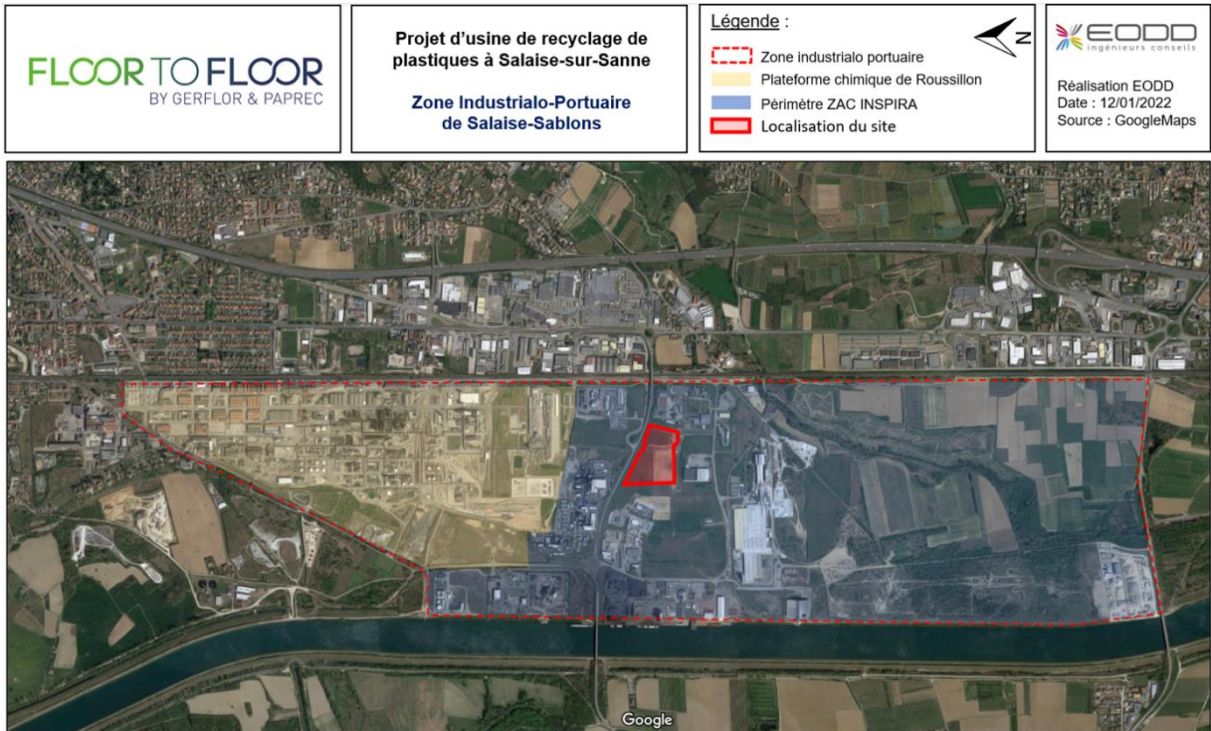


Figure 3 : Localisation du projet FLOOR TO FLOOR dans l'emprise de la zone industrialo-portuaire

Les coordonnées géographiques moyennes du site du projet sont (centre du site) :

- X = 45° 20' 20" N
- Y = 4° 47' 47" E
- Altitude : 151 m NGF.

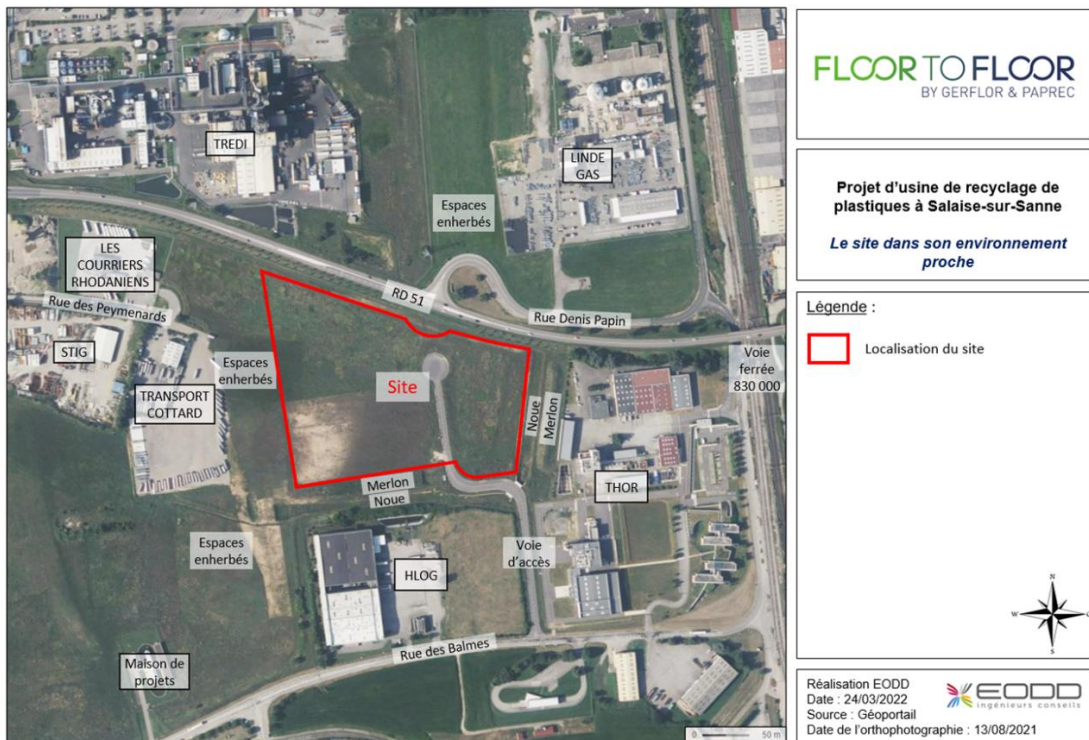


Figure 4 : Localisation du site du projet dans son environnement proche

Le site projeté pour l’implantation du projet FLOOR TO FLOOR n’a jamais été industrialisé.

Les vues aériennes suivantes décrivent l’évolution de la zone industrialo portuaire (ZIP) de Salaise-Sablons depuis le milieu des années 1970, à partir desquelles le canal de dérivation du Rhône a été creusé.

Les terrains concernés par le projet étaient, à l’origine, des terres agricoles. La plateforme chimique, au Nord, était déjà en fonctionnement depuis de nombreuses années.



Figure 5 : Vues aériennes du secteur d’implantation du projet avant le développement de la ZIP

La ZIP s’est ensuite développée lentement. On remarque sur les vues aériennes ci-dessous que la zone n’a presque pas évolué en 20 ans, si ce n’est en bordure du canal. L’examen des vues aériennes montre également que l’activité agricole au droit du site projeté s’est arrêtée à la toute fin des années 2000.

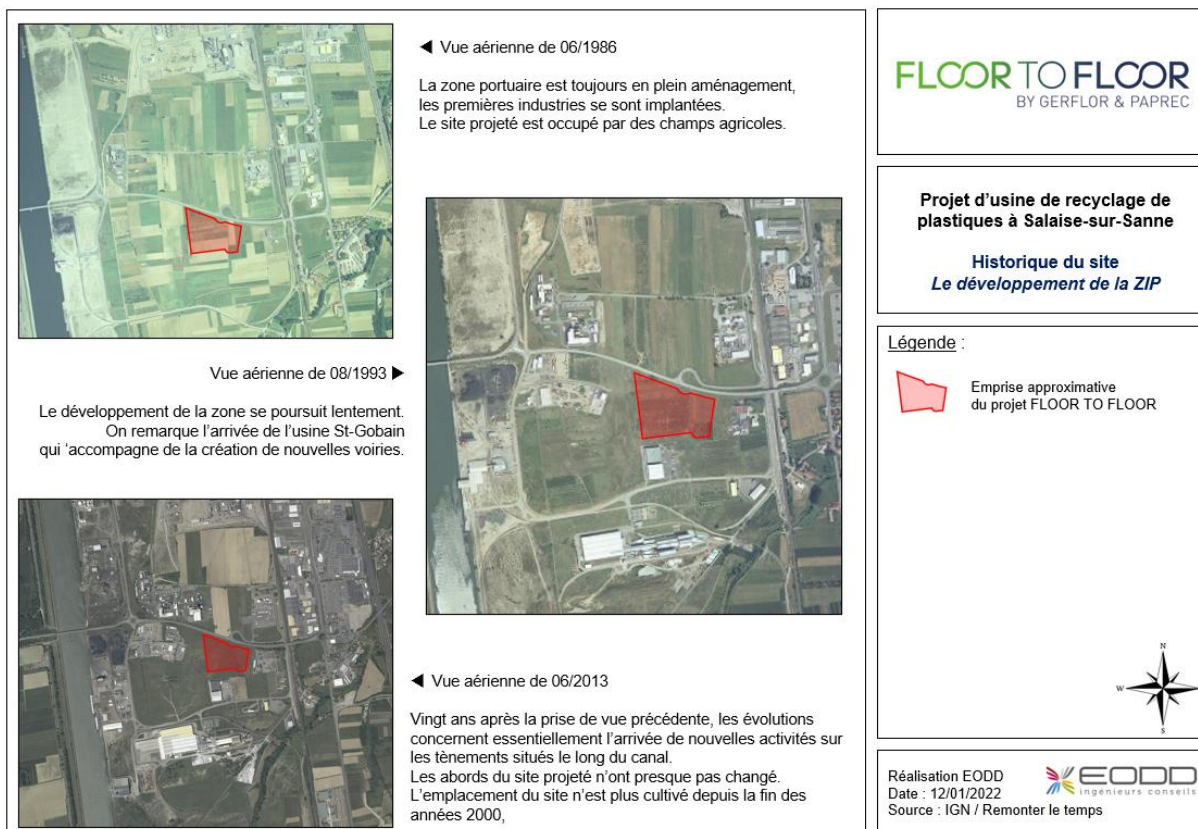


Figure 6 : Vues aériennes du secteur d’implantation depuis la création de la ZIP

Aujourd’hui, le site se présente sous la forme d’une friche herbacée non aménagée, à l’exception d’une voirie en impasse et raquette de retournement. Les traces d’un décapage du terrain réalisé pour un ancien projet sont encore visibles.

 <p><b>FLOOR TO FLOOR</b> BY GERFLOR &amp; PAPREC</p>	<p><b>Projet d’usine de recyclage de plastiques à Salaise-sur-Sanne</b> <i>Vue du tènement depuis le merlon au Sud (vue vers le Nord)</i></p>	 <p>Réalisation: EODD Date : 25/07/2022 Source : EODD</p>
--	---	--



*Figure 7 : Vue du site projeté depuis le merlon Sud, en direction du Nord*

 <p><b>FLOOR TO FLOOR</b> BY GERFLOR &amp; PAPREC</p>	<p><b>Projet d’usine de recyclage de plastiques à Salaise-sur-Sanne</b> <i>Vue du tènement depuis le merlon à l’Est (vue vers l’Ouest)</i></p>	 <p>Réalisation : EODD Date : 25/07/2022 Source : EODD</p>
--	--	---



*Figure 8 : vue du site projeté depuis le merlon Est, en direction de l’Ouest*

## 5. DESCRIPTION DU PROJET

*Le lecteur pourra se reporter au dossier technique (pièce n°2) pour plus de détails.*

Le projet vise à valoriser des matières et des déchets de plastiques issus de trois gisements prioritaires :

- Chutes industrielles ;
- Chutes de poses ;
- Fin de vie.

**L’usine a pour finalité le recyclage en boucle fermée des revêtements de sols en PVC mais elle pourra aussi préparer du PVC issu d’autres industries.**

### 5.1 MATIÈRES ENTRANTES

Tous types de matières ou déchets plastiques constitués majoritairement de PVC pourront être acceptés sur le site.

Il pourra notamment s’agir :

- De chutes industrielles provenant des usines GERFLOR ;
- De chutes de pose ;
- De déchets (« fin de vie » issus de la dépose de sols) ;
- De chutes de PVC industrielles ou fin de vie issues d’autres industries ;
- etc

Toutes ces matières proviennent soit de la collecte sélective réalisée auprès des industriels ou sur chantier, soit des autres unités GERFLOR, soit de centres de collecte/tri partenaires.

Les matières et déchets entrants pourront provenir de l’ensemble du territoire français, voire des zones proches de ses pays limitrophes. Les limites géographiques du gisement seront l’intérêt environnemental ; il pourrait à terme s’étendre du centre de l’Espagne au Sud aux pays du Benelux au Nord.

L’essentiel du gisement proviendra de la région Auvergne-Rhône-Alpes, d’Ile-de-France ou du Grand Ouest.

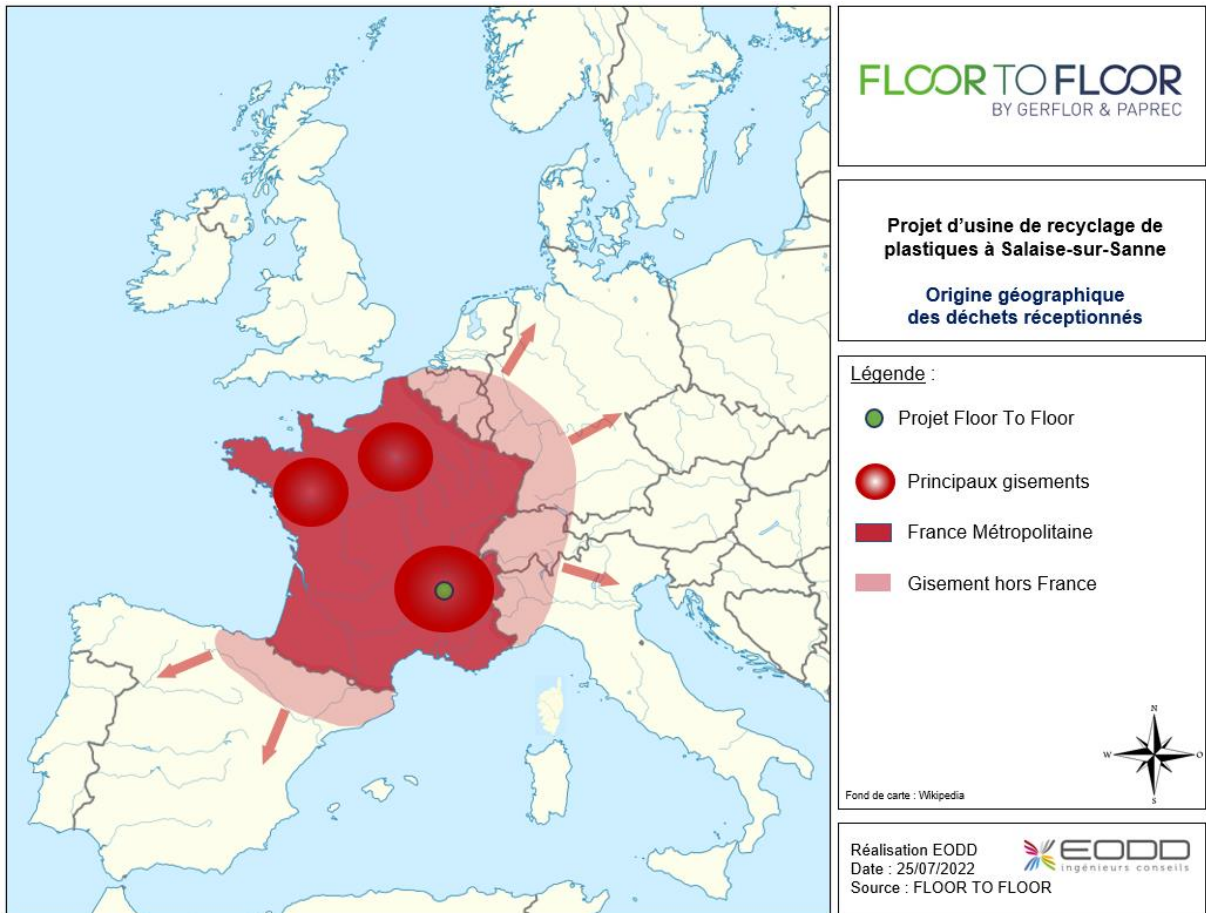


Figure 9 : Origine géographique des matières et déchets réceptionnés dans l'unité FLOOR TO FLOOR

## 5.2 SYNOPTIQUE GÉNÉRAL DE FONCTIONNEMENT

L'objectif de l'unité FLOOR TO FLOOR sera de transformer des matières non utilisées et déchets de PVC pour produire une Matière Plastique Recyclée (« MPR »), en l'occurrence du PVC, recyclable dans un process de fabrication industrielle.

La diversité du gisement implique la nécessité d'utiliser plusieurs process complémentaires pour produire un PVC de qualité homogène et susceptible d'être préparé pour répondre à des cahiers des charges spécifiques aux différentes applications.

Le synoptique général de fonctionnement du process FLOOR TO FLOOR est présenté ci-après :



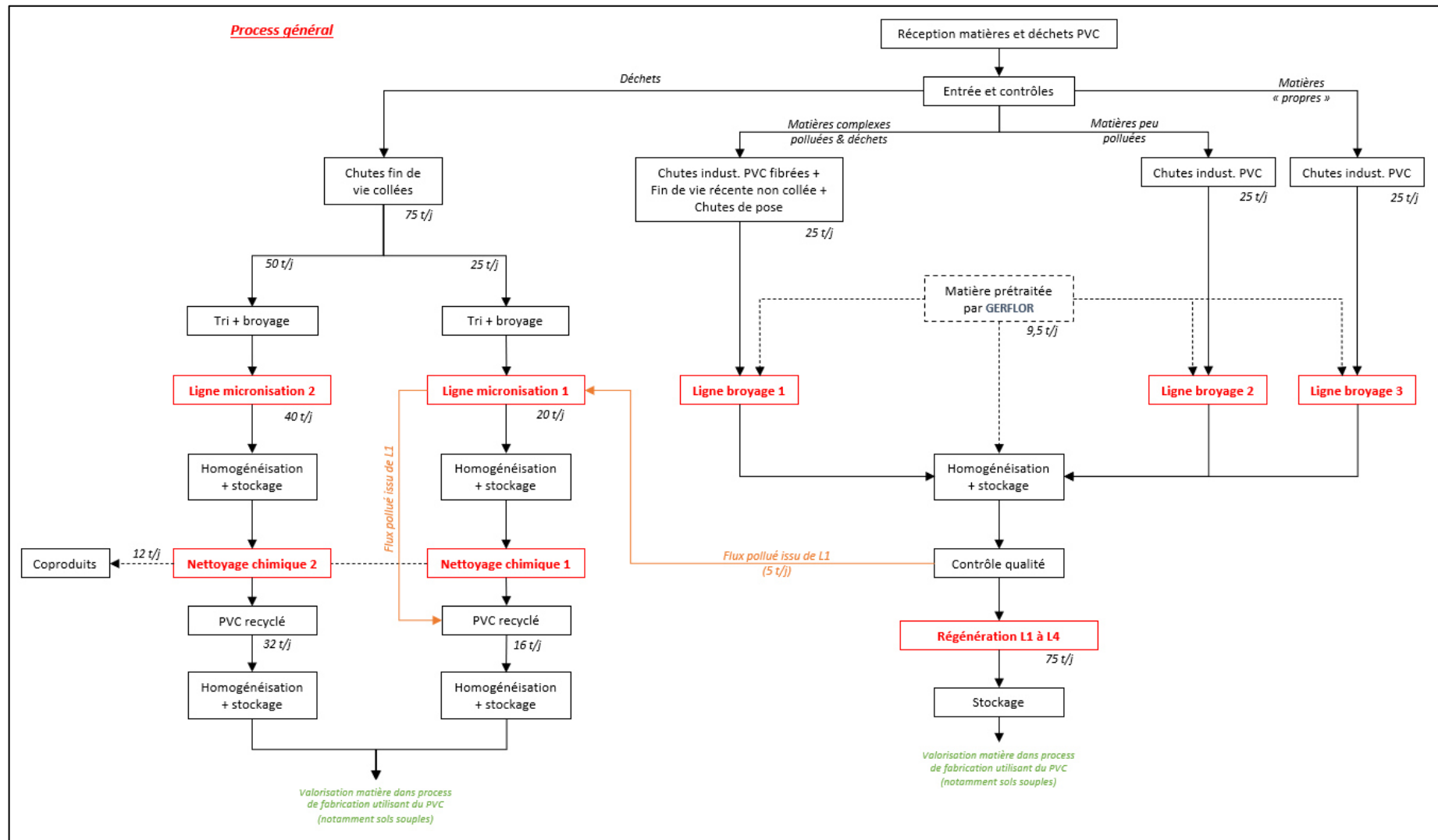


Figure 10 : Synoptique général de fonctionnement de l’unité FLOOR TO FLOOR

La nature du traitement réalisé dépend de la complexité et du taux d’impureté des matières entrantes :

- Les matières les plus « propres » seront broyées sur des lignes classiques, puis régénérées par extrusion ;
- Les matières complexes et/ou polluées<sup>1</sup> seront broyées sur une ligne spécifique avant d’être régénérées par extrusion ;
- Les déchets et autres matières très complexes ou polluées seront micronisés ;
- Certaines matières spécifiques nécessiteront en plus une phase de nettoyage constituant à retirer certains composés.

Le broyage est une étape indispensable pour fragmenter grossièrement la matière afin de pouvoir plus facilement retirer les éléments « indésirables » (non plastiques, tels que métaux, bois, inertes) et produire un PVC recyclé de qualité.

L’extrusion est un procédé de transformation des plastiques faisant intervenir une phase de chauffage permettant ainsi de refaçonner la matière.

La micronisation est un procédé utilisant la force centrifuge pour fragmenter très finement la matière dans le but de faciliter l’étape de nettoyage.

L’étape de nettoyage chimique fait intervenir un gaz neutre pour capter une partie des composants constituant les produits traités, afin de purifier le PVC recyclé produit.

Il est important de noter que le taux de pollution du gisement entrant est très faible, moins de 1% pour les matières d’origine industrielle. Les matières issues du flux « fin de vie » seront logiquement plus « polluées », avec environ 10 % d’indésirables.

L’ensemble du process se déroule avec le moins de manutention possible. Le stockage des produits finis intermédiaires sera entièrement automatisé, à l’aide de dispositifs de transport pneumatique et de silos dont les phases de remplissage, d’homogénéisation et de vidange seront dirigées par un automate.

L’objectif sera de pouvoir produire 40 000 t de PVC recyclé chaque année, à travers la valorisation de 15 000 t de matières et de 25 000 t de déchets.

Un contrôle qualité est effectué à plusieurs moments clés du process :

- Contrôles en cours de production :  
Ces contrôles sont effectués à différents points clés du process pour déterminer, en fonction du lot de matières en cours de transformation, si des traitements spécifiques sont nécessaires (centrifugation, tri infrarouge etc.) ;
- Contrôle qualité des produits semi-finis :  
Les produits semi-finis subissent un contrôle qualité visant à déterminer le taux d’impureté, de façon à les diriger vers l’atelier de micronisation le cas échéant, pour affiner leur qualité.

---

<sup>1</sup> Une matière dite « polluée » est une matière dont le taux d’éléments non-PVC (impuretés) est élevé. **Il ne s’agit en aucun cas de matière dangereuse.**

### 5.3 PRODUITS FINIS

Le produit fini sera du PVC recyclé pouvant être réutilisé dans un process industriel de fabrication de nouveaux produits en PVC, essentiellement des revêtements de sol. Le process de régénération permettra, à l’aide d’un système de dosage et la possibilité d’ajout de charge et d’additifs, de produire une MPR pouvant répondre à un grand nombre de cahiers des charges, en fonction du process de fabrication à laquelle elle est destinée.

La MPR produite se présentera sous la forme de petites billes de PVC recyclé ou d’une poudre de PVC recyclé, issues respectivement du process de régénération et du process de micronisation.



Figure 11 : PVC recyclé par régénération (à gauche) et micronisation (à droite) (©PAPREC)

Le PVC recyclé produit sera expédié conditionné en caisses plastiques ou en big-bags sinon en vrac, par camion-citerne.

Le PVC recyclé expédié en vrac sera stocké dans des silos verticaux avant son chargement. Le remplissage et la vidange des silos seront entièrement automatisés et réalisés à l’aide d’un système pneumatique ou gravitairement, de façon à éviter la dispersion de particules de PVC dans l’environnement.

L’expédition vrac permet en outre de limiter la quantité de contenants jetables (big-bags).

Un contrôle qualité est également réalisé avant expédition afin de vérifier que le produit fini est bien conforme au cahier des charges du client. La production s’effectuant par lots, tous les lots sont contrôlés. Les contrôles qualité des produits finis sont réalisés par prise d’échantillon puis analysés dans un laboratoire interne, situé dans la zone de bureaux attenante à l’usine. La nature des contrôles dépend des qualités entrantes et/ou du cahier des charges du produit fini.

## 5.4 STOCKAGES

Le tableau suivant synthétise les stockages de matières et produits qui seront réalisés au sein de l’usine FLOOR TO FLOOR :

Tableau 1 : Inventaire des stockages de matières et produits

STOCK	RUBRIQUE ICPE	EMPLACEMENT	REPERE*	CONDITIONNEMENT	QUANTITE MAX.
Matières entrantes	2662	Hall 5	MP1	Vrac – en cases	2 475 t 4 950 m <sup>3</sup>
		Cour Ouest	MP2	Vrac – en bennes	120 t 525 m <sup>3</sup>
		Hall 5	MP3	Variable selon nature	1 960 t 3 920 m <sup>3</sup>
		Hall 4	MP4	Variable selon nature	1 846 t 3 690 m <sup>3</sup>
		Hall 3	MP5	Variable selon nature	1 846 t 3 690 m <sup>3</sup>
Produits semi-finis	2662	Hall 2	PSF	Silos verticaux	1 302 t 2 604 m <sup>3</sup>
Produits finis		Hall 2	PF1	Silos tampon	917 t 1 834 m <sup>3</sup>
		Hall 1 / Quais d’expédition	PF2	Vrac en silo-trémie	200 t 400 m <sup>3</sup>

\*cf. Figure 14

## 5.5 INSTALLATIONS ANNEXES

Pour assurer le bon fonctionnement des activités, l’usine FLOOR TO FLOOR disposera d’installations techniques annexes dont certaines sont également visées par la réglementation ICPE. Ces installations sont décrites ci-après.

### 5.5.1 PRODUCTION DE FROID INDUSTRIEL

Plusieurs unités de froid industriel seront implantées sur le site. Ces groupes froid fonctionneront majoritairement au CO<sub>2</sub>. Une partie des groupes froid pourra fonctionner à l’aide d’un système réfrigérant plus classique mettant en jeu un fluide frigorigène (R134a) mais les quantités en présence seront faibles et ne nécessiteront pas de classement ICPE de ces installations.

### 5.5.2 STOCKAGE DE GAZ LIQUÉFIÉS

Du gaz liquéfié sera stocké sur le site pour les besoins du process. Il s’agit de gaz non dangereux, non inflammables, ne présentant aucun risque pour l’environnement ; ces stockages ne sont concernés par la réglementation ICPE.

### 5.5.3 OMBRIERES PHOTOVOLTAÏQUES

Le parking des véhicules légers (VL) du personnel et des visiteurs sera protégé par des ombrières photovoltaïques. La superficie d’ombrières sera d’environ 1 200 m<sup>2</sup> et la puissance atteindra 250 à 300 kWc. La quantité d’électricité produite est estimée en première approche à 280 MWh/an et sera entièrement auto-consommée, l’objectif étant de couvrir les besoins de l’ensemble des activités administratives. Cette installation ne dépassera pas le seuil de 50 MW nécessitant une autorisation pour l’exploitation d’une telle installation. En application de l’article L 311-6 du Code de l’Energie, l’installation projetée est réputée autorisée.

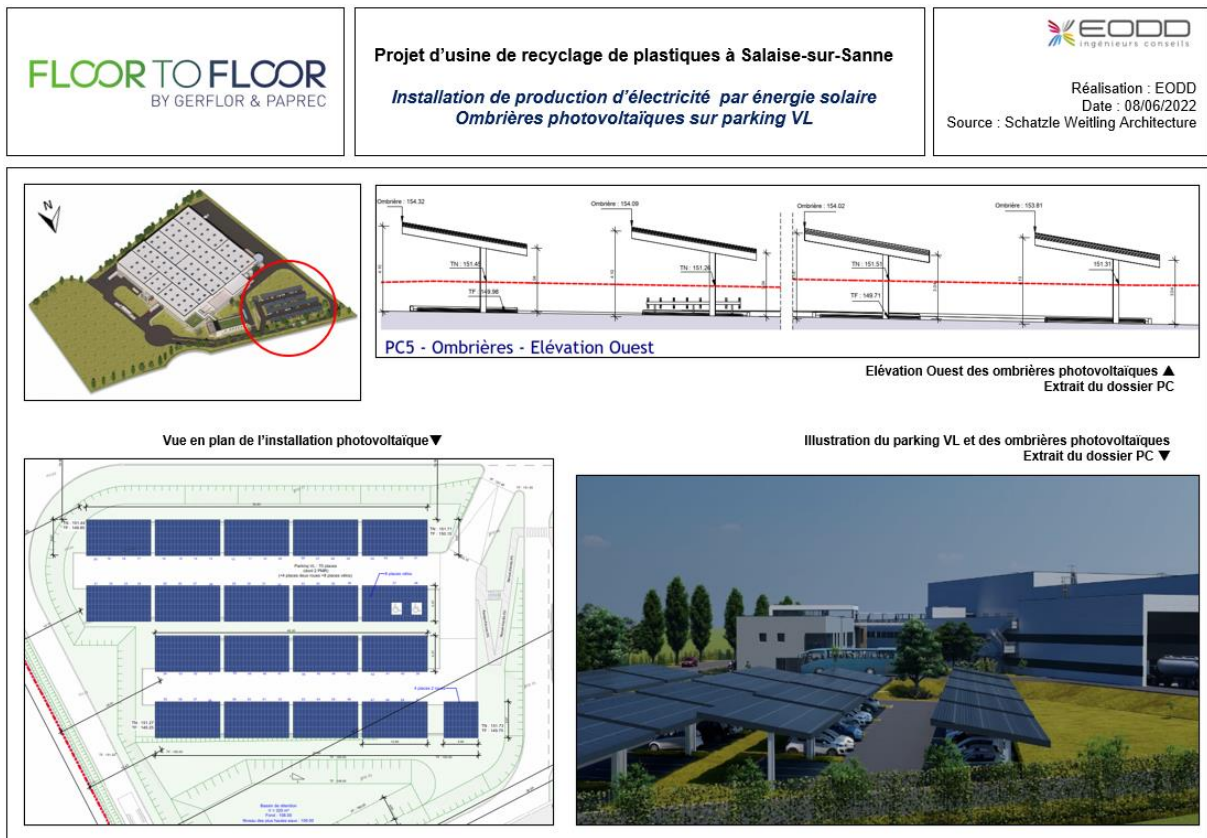


Figure 12 : Illustration de l’installation de production d’électricité par ombrière photovoltaïques

### 5.5.4 POSTES DE CHARGE

Des postes de charge nécessaire à la recharge des engins de manutention électriques seront répartis dans les différentes zones de l’usine. Ces équipements seront classés à déclaration au titre de la réglementation sur les Installations Classées.

### 5.5.5 STOCKS D’ADDITIFS

Du dioxyde de titane et du carbonate de calcium, utilisés comme additifs dans certaines formulations de produit, seront stockées sur le site. Le carbonate de calcium est constitué de calcaire broyé (craie) et ne présente aucun danger. Le dioxyde de titane présente un danger pour l’environnement mais les quantités stockées seront faibles et ce stockage ne sera pas classé au titre de la réglementation ICPE.

### 5.5.6 CARBURANT

Le site disposera d’une réserve de carburant de 5m<sup>3</sup> pour assurer le ravitaillement de la chargeuse qui ne pourra pas fonctionner à l’électricité. La cuve sera positionnée au niveau de la zone technique située à l’Ouest de l’usine. L’installation de stockage et de distribution ne sera pas classée compte tenu des faibles volumes stockés et distribués.

### 5.5.7 AUTRES CONSOMMABLES

Les autres produits consommables nécessaires au bon déroulement des activités sont :

- Des emballages : palettes, big-bags, bacs plastiques ;
- Des produits d’appoint utilisés pour la petite maintenance : huiles, graisses, lubrifiants, antirouille etc ;

Les stocks d’emballages ne seront pas classés au titre de la réglementation ICPE compte tenu des faibles volumes en présence (moins de 100 m<sup>3</sup> d’emballages plastiques et moins de 200 m<sup>3</sup> de palettes).

Les produits d’appoint seront stockés au niveau de l’atelier maintenance, dans des contenants adaptés positionnés sur rétention. Ils peuvent potentiellement relever de rubriques de la nomenclature ICPE en fonction de leur dangerosité. Toutefois, les volumes stockés (entre 200 l et 1 m<sup>3</sup>) n’engendreront pas de classement au titre des rubriques 4000 de la nomenclature ICPE.

### 5.5.8 POSTES ÉLECTRIQUES

Le site nécessitera une alimentation en électricité adaptée aux besoins. Un poste de livraison sera installé le long de la RD51 et alimentera différents postes de transformation répartis sur le site. Ces installations ne relèvent pas de la réglementation ICPE.

Des zones techniques et de maintenance seront aménagées pour assurer le bon fonctionnement des installations :

- Une première zone technique sera aménagée le long de la façade Nord. Elle accueillera :
  - Sous auvent : la centrale de dépoussiérage (ventilateurs, filtres) ;
  - A l’air libre : les cuves de stockage d’azote liquide et le silo de carbonate de calcium ;
- Une seconde zone technique sera aménagée le long de la façade Est. Elle accueillera notamment le groupe froid de l’atelier nettoyage et les citernes de plastifiant ;
- La zone maintenance sera implanté dans un local d’environ 280 m<sup>2</sup> situé au Nord de l’usine, accessible par l’auvent. Il abritera notamment :
  - Un atelier mécanique (poste à souder, tour, affuteuse-rectifieuse etc) ;
  - Un stock de pièces de rechange et d’usures ;
  - Le stockage des produits d’appoint pour la maintenance.

Les échangeurs thermiques seront situés sur le toit de la zone « labo » située au Nord de l’usine.

Dans la mesure du possible considérant les contraintes liées à l’exploitation des équipements qu’elles contiennent, des éléments de construction masqueront ces zones techniques de façon à assurer une homogénéité visuelle avec les constructions.

### 5.5.9 EQUIPEMENTS TECHNIQUES DE SPRINKLAGE

Le sprinklage est un dispositif de détection et d’extinction automatique d’incendie.

Le réseau de sprinklage sera alimenté par une réserve d’eau incendie d’un diamètre de 11,70 m et d’une hauteur de 10,95 m, totalisant un volume de 1 153 m<sup>3</sup>.

Les équipements techniques du réseau de sprinklage seront implantés le long de la façade Ouest du bâtiment industriel, au niveau de sa moitié Nord. Ils abriteront :

- Le local sprinklage ;
- Le local compresseur ;
- Les postes électriques nécessaires à l’alimentation du dispositif.

### 5.5.10 RÉSEAUX / UTILITÉS

Le site FLOOR TO FLOOR disposera d’un ensemble de réseaux secs et humides permettant le bon déroulement des activités :

- Réseaux secs :
  - Réseau électrique HT / BT avec poste de livraison, transformateurs, TGBT ;
  - Réseau télécom ;
  - Réseau éclairage ;
- Réseaux humides :
  - Réseau d’Adduction en Eau Potable (AEP) ;
  - Réseau de drainage des eaux pluviales, avec cuve de récupération des eaux pluviales de toitures alimentant un réseau d’arrosage, ouvrages de rétention, dispositifs de traitement, ouvrages d’infiltration ;
  - Réseau eaux usées ;
  - Réseau sprinklage.

## 5.6 AMÉNAGEMENTS PROJÉTÉS

Le projet s’articule autour d’un bâtiment principal abritant l’usine de recyclage, auquel le bâtiment administratif est relié par une passerelle.

Des espaces techniques, fermés ou sous auvent, font partie intégrante du bâtiment industriel. Les équipements nécessaires au sprinklage sont implantés en extérieur, le long de la façade Ouest du bâtiment industriel.

Les espaces extérieurs accueillent les voiries de circulation et des espaces verts. L’entrée se fait par le Sud du tènement, via la rue des Balmes. Le pont bascule se trouve à l’Est du bâtiment principal ; une raquette de retournement permet la manœuvre aisée des poids lourds.

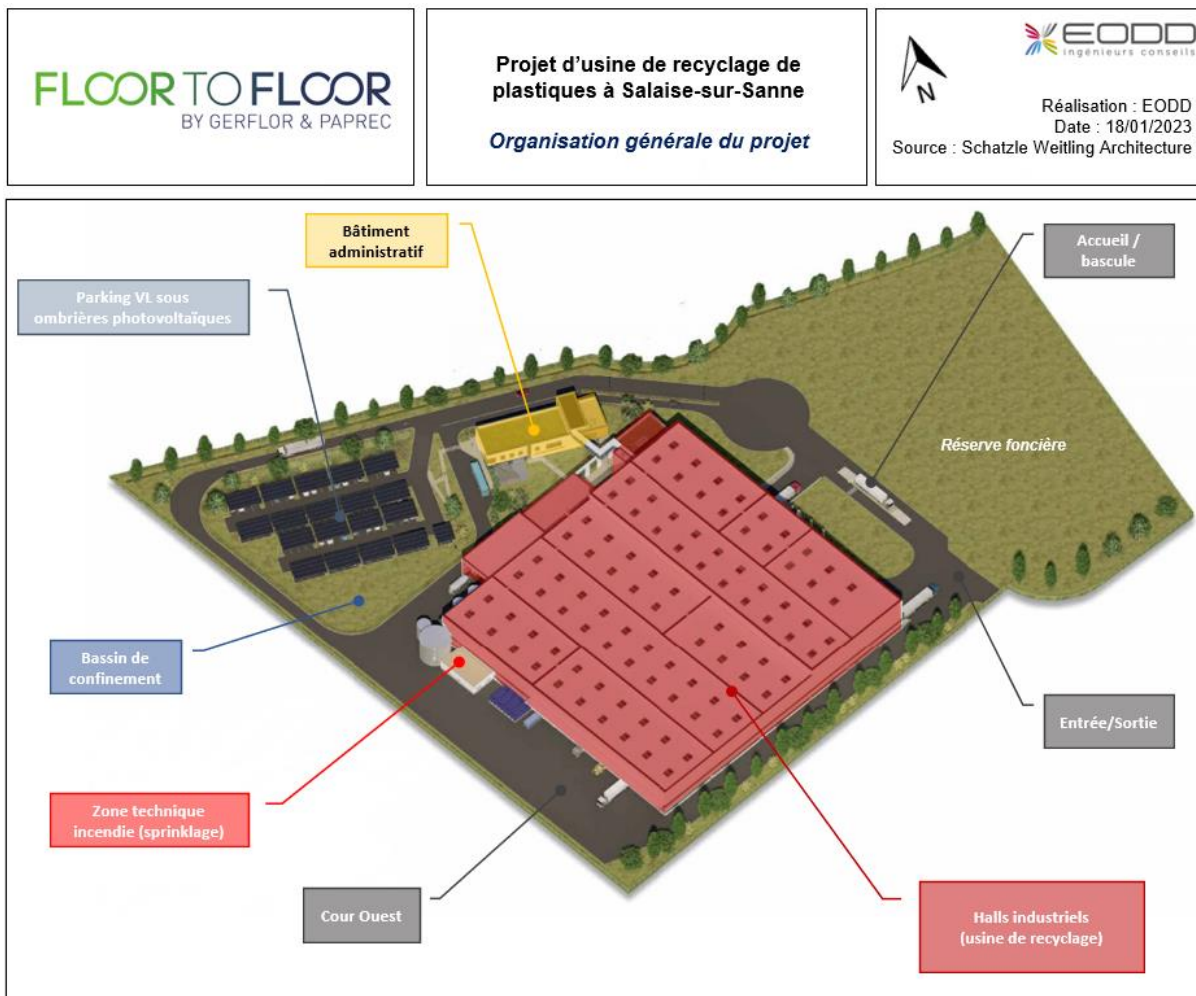


Figure 13 : Plan d’organisation générale du projet (vue axonométrique)

Le bâtiment administratif, développant une surface de plancher totale de 889 m<sup>2</sup> s’élèvera en R+1 avec une toiture terrasse accessible au R+2, l’ensemble des niveaux étant desservi par une cage d’escalier et un ascenseur.

Le bâtiment industriel développera une surface de plancher totale de 10 660 m<sup>2</sup>, dont 243 m<sup>2</sup> à usage de bureaux. Il abritera les différentes étapes du procédé de valorisation des matières plastiques, quais de réception, tri des matières et quais d’expéditions de produits finis, ainsi que des locaux à usage des chauffeurs, des laboratoires, une échantillothèque ... Ce bâtiment sera conçu dans le respect des dispositions constructives en matière de protection incendie (murs béton coupe-feu 2h, désenfumage, sol béton, rétention)... Un soin particulier sera apporté à ce bâtiment. On relève l’attention particulière portée pour masquer les installations techniques, dans la mesure du possible, par des pare-vues graphiques.

L’aménagement du site est présenté plus en détails dans d’autres pièces du dossier. La figure suivante présente le plan masse du projet de façon synthétique afin de faciliter la compréhension des chapitres suivants.





Figure 14 : Plan d'aménagements simplifié du site FLOOR TO FLOOR

Un plan masse du projet plus détaillé est présenté en pièce 5.

Le site disposera en outre de tous les aménagements nécessaires au fonctionnement des activités et à l'accessibilité des installations, en toute sécurité :

- Voiries internes favorisant les sens uniques de circulation et séparant au mieux les différents flux de véhicules, avec marquage au sol adapté ;
- Aire de stationnement de 70 emplacements y compris PMR et véhicules électriques, plus des places pour les 2 roues motorisés et cycles ;
- Cheminements piétons séparés des flux de circulation, un seul passage piéton sur l'ensemble du site ;
- Attente des poids lourds sans gêne au trafic ;
- Site accessible par les engins de secours et d'incendie.

Enfin, il est important de relever qu'un circuit de visite de l'usine sera aménagé afin de pouvoir présenter les installations à des partenaires, clients ou bien à l'attention d'un public scolaire. La fréquence des visites client sera quasi quotidienne, tandis que les visites de groupes d'écoliers ou d'étudiants sera d'environ 1 groupe par semaine. Les visites seront encadrées du début à la fin par un guide membre du personnel de l'usine. A ce titre, le site ne sera pas considéré comme un ERP, et c'est le code du Travail qui s'applique pour les règles de sécurité relatives aux visites (art. R.4227-1 à R.4228-18 du Code du Travail).

Les visites seront encadrées et organisées par petits groupes pour des raisons de sécurité. **L'ensemble des cheminements seront sécurisés** (pas de croisement de voie de circulation, pas de déambulation dans les ateliers, issues de secours ...).

## 5.7 ORGANISATION DE L’ACTIVITÉ

Plus de 90 postes seront créés pour assurer le fonctionnement de l’unité de traitement FLOOR TO FLOOR. La production étant organisée en équipe, il est attendu au maximum 33 employés sur le site pendant les journées de semaine (jours ouvrables).

Chaque équipe chargée de la production sera constituée de 12 à 18 personnes, selon qu’il s’agit des équipes de semaine ou de week-end, parmi lesquelles :

- Un chef d’équipe ;
- Des responsables d’ateliers ;
- Des opérateurs techniques et de tri ;
- Des conducteurs d’engins.

Tableau 2 : Personnel

POSTES	RYTHME	FONCTION	NOMBRE
ADMINISTRATIF	Journée élargie Lundi – Vendredi	Responsable de site Agents d’accueil Ressources humaines	5 personnes
PRODUCTION	Par équipe / en 3x8 Lundi-Vendredi	Chef d’équipe Responsables d’ateliers Opérateurs techniques et de tri Conducteurs d’engins	3 équipes de 18 personnes soit 54 personnes
	Par équipe / en 3x8 Week-end	Chef d’équipe Responsables d’ateliers Opérateurs techniques et de tri Conducteurs d’engins	2 équipes de 12 personnes soit 24 personnes
SUPPORT	Journée élargie Lundi – Vendredi	Maintenance Qualité / Méthode Logistique	10 personnes
<b>TOTAL</b>			93 personnes min.

L’unité de production fonctionnera, à terme 24h/24 et 7j/7, 365 j/an (hors arrêts pour maintenance). Dans un premier temps, elle ne fonctionnera que 5 jours par semaine.

Le personnel administratif sera présent sur site pendant les heures de bureaux classiques, du lundi au vendredi, hors jours fériés.

Les réceptions et expéditions seront organisées pendant les heures d’ouvertures des bureaux.

L’équipe en charge de la production travaillera en 3 x 8. Le roulement des équipes sera organisé de façon à respecter un rythme de travail compatible avec la vie personnelle des salariés, tout en évitant au mieux les heures de pointe de façon à limiter les congestions de trafic.

Tableau 3 : Rythme d’activité

ACTIVITE	JOURS	HORAIRES
ADMINISTRATIF	Lundi – Vendredi	7h – 19 h
SUPPORT		
PRODUCTION	Lundi – Vendredi (démarrage) Lundi – Dimanche (à terme)	Fonctionnement en 3x8 4h-12h / 12h-20h / 20h-4h (ou 6h-14h / 14h-22h / 22h-6h)

## 5.8 GESTION DES EAUX

Le site sera alimenté en eau potable à partir du réseau communal de Salaise-sur-Sanne. **Il n’y aura pas de prélèvement d’eau par forage ou pompage.** L’eau sera utilisée sur le site pour les usages sanitaires, ainsi que pour le remplissage des réserves d’eau dédiées au sprinklage et au fonctionnement des poteaux incendie.

**Le process n’est pas consommateur d’eau.** Un dispositif de refroidissement adiabatique des ateliers sera mis en place. Il nécessitera un appoint en eau qui restera peu important. La consommation d’eau potable tous usages confondus est estimée à 12 m<sup>3</sup>/j.

Les eaux usées seront rejetées dans le réseau d’assainissement communal.

Une partie des eaux pluviales de toiture sera réutilisée pour l’arrosage des espaces verts, le restant sera infiltré.

Les eaux pluviales issues du ruissellement sur les voiries seront collectées et traitées avant infiltration. L’infiltration des eaux pluviales sera réalisé à l’aide d’un bassin enterré sous le parking VL. Des noues paysagères permettront également l’infiltration des eaux pluviales ruisselant sur les espaces verts.

Des dispositifs techniques (vannes, bassin) permettront de confiner tout effluent susceptible d’être pollué à l’issue, par exemple, d’un déversement accidentel ou d’un éventuel incendie.

## 5.9 GESTION DES RISQUES

Les principales mesures de maîtrise des risques prévues sont les suivantes :

- Maîtrise du risque incendie :
  - Interdiction de fumer ;
  - Contrôles et tri des matières (retrait des indésirables, déferraillage etc) ;
  - Dispositifs de sécurité intégrés au process : Refroidissement après extrusion, contrôle de la température des silos, dispositifs incendie au niveau des broyeurs etc ;
  - Dispositifs anti feu dans les armoires électriques (neutralisation CO<sub>2</sub>) ;
  - Dispositifs anti foudre ;
  - Vidéosurveillance ;
  - Moyens de lutte incendie (détection/extinction automatique par sprinklage, équipements de première intervention, poteaux incendie ...) ;
  - Accessibilité du site par les secours ;
  - Halls séparés par murs coupe feu-2h dépassant en toitures + portes coupe-feu 2h ;
  - Dispositif de désenfumage ;
  - Gestion et confinement des eaux d’extinction ;
- Maîtrise du risque de fuite d’azote réfrigéré :
  - Utilisation de matériel conforme, disposant de l’ensemble des éléments de sécurité nécessaires (manomètres jauges de remplissage ...) ;
  - Remplissage par personnel formé (par le fournisseur) ;
  - Implantation des cuves en extérieur ;

- Maîtrise du risque explosion :
  - Positionnement des stockages de gaz liquéfié sous pression en extérieur, contre des murs coupe-feu ;
  - Utilisation de matériel conforme, disposant de l’ensemble des éléments de sécurité nécessaires (soupapes de sécurité ...)
- Maîtrise du risque de déversement accidentel, par le respect des bonnes pratiques élémentaires de stockage :
  - Utilisation de contenants adaptés aux produits et disposant d’une rétention ou, à défaut, positionnés sur rétention adaptée et correctement dimensionnée ;
  - Stockage sur sol étanche ;
  - Stockage prioritairement sous abri ;
  - Respect des règles de compatibilité chimique ;
  - Dispositifs de récupération de la pollution et de confinement ;
- Mesures de sécurité générales :
  - Plan de circulation optimisé pour réduire les risques d’accident ;
  - Clôture et vidéosurveillance du site ;
  - Entretien et maintenance des installations ;
  - Vérifications périodiques et encadrement des interventions extérieures (permis de feu etc) ;
  - Etablissement et diffusion de consignes d’exploitation et d’urgence ;
  - Formation du personnel à la conduite des installations et aux risques qu’elles présentent ;
  - Plan d’intervention et d’évacuation ;
  - Exercices de sécurité réguliers ;
  - Etablissement, diffusion et suivi du Document Unique d’Evaluation des Risques ;
  - Respect des dispositions constructives des ombrières photovoltaïques.

## 6. EXEMPLARITE ENVIRONNEMENTALE

### 6.1 ECONOMIE CIRCULAIRE

L'économie circulaire fait partie de l'ADN du projet FLOOR TO FLOOR :

- Le groupe PAPREC est un des leaders du recyclage, avec plus de 12 Mt de déchets traités dont 9,5 MT recyclés en 2019 ;
- Le groupe GERFLOR, leader des revêtements de sols en plastique, recycle ses chutes industrielles depuis « toujours » et n'a eu de cesse, depuis 2005, d'accélérer le développement du recyclage pour atteindre 50 000 t de matières recyclées en 2020 et avec un objectif de 60 000 t en 2025.

Depuis sa création, FLOOR TO FLOOR, à travers ses activités de valorisation et de recyclage de matières plastiques (revêtements de sol), contribuent par essence à la construction d'une économie plus sobre, circulaire et plus respectueuse de l'environnement. La société évite ainsi le recours à des matières premières vierges et le rejet des émissions de gaz à effet de serre associées. Le recyclage du PVC permet de diminuer les émissions de CO2 d'un facteur 15 (environ).

Par une collecte, un tri et une valorisation rigoureux, FLOOR TO FLOOR donnera une seconde vie aux déchets plastiques et continuera de soutenir une économie de la circularité et de la sobriété, pour le respect de modes de production plus durables.

**Le projet FLOOR TO FLOOR est un exemple parfait d'économie circulaire puisque les matières PVC réceptionnées sont transformées en PVC recyclé réutilisable dans un process de fabrication, la majorité au sein d'une boucle fermée dans le cadre de la vie de dalles de sols PVC.**

### 6.2 UN PROJET DURABLE

En cohérence avec l'activité projetée, le projet FLOOR TO FLOOR est très ambitieux du point de vue environnemental et en particulier énergétique. Le projet a été conçu de façon à largement dépasser les prescriptions réglementaires en matière de préservation de l'environnement et d'économies d'énergies.

#### 6.2.1 MANAGEMENT DE L'ENVIRONNEMENT

Les groupes GERFLOR et PAPREC développent chacun des politiques RSE fortes et un programme d'action concret en faveur du développement durable.

A titre d'exemple :

- Tous les sites GERFLOR sont triplement certifiés ISO 9001, **ISO 14001** et ISO 50001 ;
- En 2019, 107 sites de traitement PAPREC disposaient d'une double certification ISO9001 et **ISO 14001** ou équivalente ;
- Le budget alloué en 2018 par PAPREC pour le management de l'environnement a dépassé les 14 M€ ;
- Les deux sociétés poursuivent des objectifs ambitieux à tous les niveaux de leurs champs de compétences, mesurés par des indicateurs spécifiques.

**Le management de l'environnement est donc intégré au fonctionnement des deux groupes.**

Fidèles à leur engagements, FLOOR TO FLOOR s’engagera dans une démarche de management environnemental et visera la quadruple certification dans les 5 ans suivant le démarrage de l’usine :

- Les certifications ISO 9001 – Qualité et ISO 14001 – Environnement sont visées sous 2 à 3 ans ;
- Les certifications OHSAS 18001 – Sécurité et ISO 50001 – Energie sont visées sous 5 ans.

## **6.2.2 HAUTE QUALITÉ ENVIRONNEMENTALE DES CONSTRUCTIONS**

Afin d'améliorer la qualité environnementale des bâtiments et de créer un ensemble d'ouvrages sains et confortables tout en limitant ses impacts sur l'environnement, le projet s'inscrit dans une démarche à Haute Qualité Environnementale. Sur les 14 cibles de performance HQE, le projet FLOOR TO FLOOR atteindra le niveau très performant vis-à-vis des critères d'intégration paysagère, de gestion de l'énergie, de l'eau et du confort olfactif ; Six critères relèveront du niveau performant et 4 critères du niveau de base.

## **6.2.3 QUALITE ARCHITECTURALE, PAYSAGERE ET PRÉSERVATION DE LA BIODIVERSITÉ**

Pour assurer une bonne intégration dans son environnement et en réponse aux ambitions du projet, la ZAC INSPIRA s’est dotée d’un cahier de prescriptions architecturales, urbaines, paysagères et environnementales (CPAUPE) pour ses espaces publics et privés. Ce cahier des charges contraignant impose une réflexion poussée sur la qualité architecturale du projet, son intégration paysagère et la prise en compte de la biodiversité :

- Qualité architecturale :  
Le projet présentera une grande qualité architecturale par les volumes des bâtiments, le choix des matériaux, des couleurs, le traitement des détails de construction et l’effort particulier porté pour l’intégration des éléments techniques nécessitant d’être installés en extérieurs mais qui seront masqués du mieux possible pour limiter leur visibilité depuis les espaces publics environnants.
- Paysage :  
Dans un souci environnemental et qualitatif de l'unité de valorisation, il sera accordé une grande importance à la qualité des aménagements extérieurs.  
L'ensemble du site sera planté d’arbres de hautes tiges, intégrant le complexe dans un écrin végétal tout en limitant les nuisances visuelles depuis l'extérieur. Les végétaux sélectionnés seront choisis parmi la liste des espèces végétales locales. Pour aller plus loin dans la limitation de l'imperméabilisation de la parcelle, les toitures terrasses du bâtiment administratif seront végétalisées. Les essences sélectionnées seront variées afin de favoriser la biodiversité.
- Biodiversité :  
FLOOR TO FLOOR s’engage à mettre un œuvre un certain nombre de mesures d’accompagnement définies à l’échelle du projet et visant à réduire son impact sur la biodiversité, parmi lesquelles :
  - Conception spécifique du bâti limitant les risques pour l’avifaune ;
  - Conception et gestion raisonnée des espaces verts (absence d’utilisation de produits phytosanitaires, réutilisation des eaux pluviales de toitures etc) ;
  - Végétalisation favorisant la biodiversité locale (plantation d’espèces autochtones, plantation d’arbres en bosquets ;
  - Espace libre de 10 cm sous la clôture pour le passage de la petite faune ;
  - Mise en œuvre d’une zone de biodiversité au Nord du terrain (hibernaculums, ruches, hôtels à insecte etc) ;
  - Bassin de confinement muni d’échelles sur ses flancs servant d’échappatoires pour la faune s’y retrouvant coincée, afin de réduire le nombre de noyades.

#### 6.2.4 ENERGIES RENOUVELABLES

Autre thématique forte du développement durable, la sobriété énergétique est au cœur du projet FLOOR TO FLOOR.

Le projet prévoit l’installation de panneaux photovoltaïques sur les ombrières du parking véhicules légers représentant une surface d’environ 1 200 m<sup>2</sup>, pour une puissance comprise entre 250 et 300 kWc et une production d’environ 280 MWh/an.

L’objectif est de pouvoir compenser la totalité des consommations des activités administratives.

De nombreux autres dispositifs visant à limiter les consommations énergétiques sont également prévus :

- Rafraîchissement du bâtiment administratif par puits canadien spécialement pendant les périodes estivales ;
- Récupération des calories provenant des process calorifiques pour d’autres applications (séchage par exemple) ;
- Machines modernes et économes en énergie ;
- Rafraîchissement adiabatique des ateliers de production de l’usine ;
- Conception et position des bâtiments visant à réduire les consommations énergétiques.

L’objectif est de diminuer l’énergie soutirée au réseau électrique classique grâce à l’utilisation d’énergie renouvelable et d’équipements peu énergivores.

Il est également important de noter que l’installation de panneaux photovoltaïques en toiture de l’usine n’est en revanche pas possible pour des questions d’assurance. La charpente a été dimensionnée pour en recevoir, si des possibilités nouvelles se présentaient dans le futur.

## 7. STATUT ADMINISTRATIF DU PROJET

### 7.1 CLASSEMENT AU TITRE DE LA RÉGLEMENTATION ICPE

Le projet est visé par la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l’Environnement (ICPE) sous différentes rubriques.

Le tableau suivant reprend les rubriques concernées par le projet en mentionnant :

- le numéro de rubrique ;
- l’intitulé précis de la rubrique avec le seuil de classement et le régime correspondant (autorisation, enregistrement, déclaration, déclaration avec contrôles périodiques, non classé) ;
- les caractéristiques de l’installation ;

Tableau 4 : Classement du projet au regard de la nomenclature ICPE

A = Autorisation, E = Enregistrement, DC = Déclaration Contrôlée, D = Déclaration, NC = Non classé

RUBRIQUE	ALINEA	LIBELLE	SEUIL DE CLASSEMENT	CAPACITE DES INSTALLATIONS	REGIME
2661-1	a	Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression	<u>La quantité de matière susceptible d'être traitée étant :</u> $NC < 1 \text{ t/j} \leq D < 10 \text{ t/j} \leq E < 70 \text{ t/j} \leq A$	<u>Atelier régénération :</u> 4 lignes soit <b>120 t/j</b>	A
2791	1	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.	<u>La quantité de déchets traités étant :</u> $DC < 10 \text{ t/j} \leq A$	<u>Atelier broyage :</u> L1 / 1 déchiqueteur 3 t/h + 1 broyeur 2 t/h -- > 3t/h L2 / 1 broyeur 3 t/h L3 / 1 broyeur 3 t/h soit env. 10 t/h soit 240 t/j	A
2661-2	a	Transformation de polymères par tout procédé exclusivement mécanique	<u>La quantité de matière susceptible d'être traitée étant :</u> $NC < 2 \text{ t/j} \leq D < 20 \text{ t/j} \leq E$	<u>Atelier micronisation :</u> 5 t/h soit 120 t/j ↓ <b>Total : 360 t/j</b>	E
2662	1	Stockage de polymères, à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510.	<u>Le volume susceptible d'être stocké étant :</u> $NC < 100 \text{ m}^3 \leq D < 1000 \text{ m}^3 \leq E$	<u>Matières premières :</u> 16 775 m <sup>3</sup> <u>Produits semi-finis :</u> 2 604 m <sup>3</sup> <u>Produits finis :</u> 2 234 m <sup>3</sup> <u>Emballages plastiques :</u> 100 m <sup>3</sup> ↓ <b>Total : 21 713 m<sup>3</sup></b>	E



**FLOOR TO FLOOR – Demande d’Autorisation Environnementale**  
 Projet d’usine de recyclage de plastique à Salaise-sur-Sanne (38)

RUBRIQUE	ALINEA	LIBELLE	SEUIL DE CLASSEMENT	CAPACITE DES INSTALLATIONS	REGIME
2925-1	-	Ateliers de charge d'accumulateurs électriques, lorsque la charge produit de l'hydrogène	<u>La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant :</u> NC ≤ 50 kW < D	<u>Postes de charge :</u> <b>&gt; 50 kW</b>	D
1185-2	a	Emploi de gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009, dans des équipements frigorifiques ou climatiques clos en exploitation	<i>Classement si la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation est ≥ 300 kg</i>	<u>Utilisation de R134a :</u> <b>105 kg</b>	NC
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.	<i>Classement si la quantité distribuée est ≥ 100 m³/an</i>	<u>Consommation de carburant :</u> <b>20 m³/an</b>	NC
1510	-	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	<i>Classement si la quantité de matières ou produits combustibles autres que ceux classés par ailleurs dans une unique rubrique ICPE dépasse 500 t et si l'emprise au sol de l'entrepôt est &gt; 40 000 m² ou si le volume des entrepôts est ≥ 5 000 m³</i>	<u>Matières ou produits combustibles autres que les matières plastiques visées par la rubrique 2662 :</u> Palettes : 30 t Plastifiants : 40 t ↓ <b>Total : 70 t &lt; 500 t</b>	NC
1532-2	-	Stockage de bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés, le stockage n'étant pas susceptible de dégager des poussières inflammables	<i>Classement si le volume susceptible d'être stocké est ≥ 1 000 m³</i>	<u>Stock de palettes :</u> <b>&lt; 200 m³</b>	NC
4511	-	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	<i>Classement si la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est ≥ 100 t</i>	<u>Stockage de TiO<sub>2</sub> :</u> <b>5 t</b>	NC
4734-2	-	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution en cuve aérienne	<i>Classement si la quantité stockée est ≥ 50 t</i>	<u>Stockage de carburant :</u> <b>5 m³ &lt; 5 t</b>	NC

**Le projet n’est pas concerné par une rubrique 3000 et n’est donc pas visé par la Directive IED.**

**Le projet ne sera pas non plus concerné par une rubrique 4000 et ne sera pas classé SEVESO.**

Les communes concernées par le rayon d’affichage de 2 km et dans lesquelles le projet fera l’objet d’une Enquête publique sont les suivantes :

- En Isère (38) :
  - Salaise-sur-Sanne ;
  - Le-Péage-de-Roussillon ;
  - Roussillon ;
  - Chanas ;
  - Sablons ;
- En Ardèche (07) :
  - Limony.

## 7.2 CLASSEMENT AU TITRE DE LA LOI SUR L’EAU

Le projet est concerné par la rubrique 2.1.5.0 de la nomenclature IOTA en ce qui concerne l’infiltration des eaux pluviales.

Tableau 5 : Classement du projet au titre de la Loi sur l’Eau

RUBRIQUE	INTITULE DE LA RUBRIQUE	CARACTERISTIQUES DE L’INSTALLATION ET CLASSEMENT
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 supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha.	Superficie totale du site de 43 905 m <sup>2</sup> dont 24 181 m <sup>2</sup> imperméabilisée Topographie plane = pas de bassin versant externe. <b>Superficie classable en 2.1.5.0 : 4,39 ha</b> → <b>Déclaration</b>

**Le projet est classé au régime déclaratif sous la rubrique 2.1.5.0 liée à la Loi sur l’Eau, en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l’environnement.**

## 7.3 AUTORISATIONS D’URBANISME

Une demande de permis de construire a été déposée auprès du Service Urbanisme de la commune de Salaise-sur-Sanne en date du 28/06/2022. Cette demande a été enregistrée sous le n°**038 468 22 10013**

Des extraits du dossier de demande de PC sont présentés en d’autres pièces du dossier, notamment dans l’étude d’impact et dans le volet graphique (pièce n°5).

L’étude d’impact présentée dans le présent dossier a également été transmise au service urbanisme de la commune de Salaise-sur-Sanne dans le cadre de l’instruction du PC.

## 7.4 AUTRES RÉGLEMENTATIONS

Le projet inclut l’exploitation d’une installation de production d’électricité à partir d’énergie solaire, dont la puissance ne dépassera pas 300 kWc, très inférieur au seuil de 50 MW nécessitant une autorisation pour l’exploitation d’une telle installation. **En application de l’article L 311-6 du Code de l’Energie, l’installation projetée est réputée autorisée.**

Le projet n’est pas concerné par une autorisation de défrichement ni une dérogation « espèces et habitats protégés » étant donné que la zone d’habitat du bruant proyer sera préservée (cf. étude d’impact en pièce n°7).

Le site n’est pas soumis à la réglementation ERP dans la mesure où les visites du site seront organisées ponctuellement, dans des conditions de sécurité adaptées et systématiquement encadrés par du personnel de l’usine, sous la responsabilité du responsable d’exploitation.

Le site n’est pas concerné par le système d’échanges de quotas de gaz à effet de serre.

## **8. REMISE EN ETAT DU SITE POST EXPLOITATION ET GARANTIES FINANCIÈRES**

En cas de cessation définitive de toutes les activités, l’exploitant s’engage à mener les actions nécessaires, conformément aux articles R. 512-39-1 à R. 512-39-6 du Code de l’Environnement, pour que le site puisse être exploité par des activités industrielles.

FLOOR TO FLOOR sera propriétaire du terrain en cas d’obtention des autorisations nécessaires au projet. C’est pourquoi seul l’avis du maire de Salaise-sur-Sanne a été sollicité sur la remise en état du site.

FLOOR TO FLOOR a sollicité l’avis du Maire de Salaise-sur-Sanne dans un courrier daté du 23/02/2022. La proposition n’a pas fait l’objet d’un retour. Le délai de 45 jours étant largement échu au moment du dépôt du dossier, l’avis du Maire est réputé émis (acceptation tacite) en application du 11° de l’article D181-15-2 du Code de l’Environnement.

Conformément à la réglementation, l’exploitant informera le Préfet de l’achèvement des travaux de remise en état.

Enfin, FLOOR TO FLOOR devra constituer des garanties financières à hauteur de 112 003 € de façon à faciliter la prise en charge des travaux de dépollution et de remise en état des installations en cas de difficultés particulières à pouvoir les assumer.