



Réf. : 004920-130-DE002-E

14^{ème} Base de Soutien du Matériel – Nouâtre (37) DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE



Dossier de régularisation administrative de l'établissement Partie B – Description des installations

Approuvé par	Christophe ROYER	Chef de projet	02/08/2019	
Vérifié par	Chrystelle GRUET	Responsable d'activité Maîtrise des Risques Industriels	02/08/2019	
Rédigé par	Christophe ROYER	Ingénieur consultant MRI	02/08/2019	
	Nom et Prénom	Fonction	Date	Visa

Bertin Technologies S.A.S. au capital de 3 000 000 Euros • 422 511 204 RCS VERSAILLES • Code APE 71.12 Bp
Siège social Montigny-le-Bretonneux +33 (0)1 39 30 60 00 Parc d'Activités du Pas du Lac • 10 bis, avenue Ampère • Montigny-le-Bretonneux • France
 Adresse postale : BP 284 • 78053 Saint-Quentin-en-Yvelines Cedex • France
Sites Aix-en-Provence +33 (0)4 42 60 46 00 155, rue Louis Armand • CS 30495 • 13593 Aix-en-Provence Cedex 3 • France
 Tarnos +33 (0)5 59 64 86 48 Parc Technologique Jean Bertin • 19, rue Hélène Boucher • 40220 Tarnos • France

Historique des évolutions

Indice	Date	Modifications <small>(raisons principales, paragraphes et pages concernés)</small>	Rédacteur / Vérificateur
A	17/04/2015	Première version	C. ROYER, CPE (14 ^e BSMAT) C. GRUET
B	16/12/2015	Intégration des remarques et compléments transmis	C. ROYER / Y. MARTEAU
C	31/03/2016	Intégration des remarques transmises	C. ROYER / Y. MARTEAU
D	03/07/2019	Fusion des DDAE du bâtiment 118 (004920-121-DE002-C) et des entrepôts (004920-122-DE002-C) en un dossier établissement et compléments pour prendre en compte l'ensemble de l'établissement	C. ROYER, CPE (14 ^e BSMAT) / C. GRUET
E	02/08/2019	Intégration d'un schéma de localisation et de synthèse des modifications, version pour diffusion au CGA-IIC	C. ROYER / C. GRUET
F	01/07/2021	Dossier expurgé des données sensibles	14 ^e BSMAT

CPE : chargé de protection de l'environnement

Sommaire

1.	Introduction	8
2.	Documentation	9
2.1.	Documents applicables.....	9
2.2.	Documents de référence.....	9
3.	Description des installations actuelles	11
3.1.	Organisation spatiale et surfaces.....	11
3.2.	Description constructives	11
3.3.	Description des installations classées et de leurs activités.....	14
3.3.1.	Ateliers de peinture – ICPE n°0011 et 0012	14
3.3.1.1.	Description de l’activité.....	14
3.3.1.2.	Petite cabine de peinture - ICPE n°0011	14
3.3.1.2.1.	Description de l’installation.....	14
3.3.1.2.2.	Capacité de l’installation	15
3.3.1.3.	Grande cabine de peinture - ICPE n°0012	15
3.3.1.3.1.	Description de l’installation.....	15
3.3.1.3.2.	Capacité de l’installation	15
3.3.2.	Atelier de traitement de surface – ICPE n°0017.....	16
3.3.2.1.	Description de l’activité.....	16
3.3.2.1.1.	Préparation	16
3.3.2.1.2.	Revêtements.....	16
3.3.2.2.	Description des installations	17
3.3.2.3.	Capacité de l’installation.....	17
3.3.2.4.	Consommation spécifique	18
3.3.3.	Activités de réparation, modification, aménagements des abris techniques mobiles.	18
3.3.3.1.	Tôlerie – ICPE n°0030.....	18
3.3.3.2.	Menuiserie – ICPE n°0029	18
3.3.4.	Entrepôts couverts.....	19
3.3.4.1.	Descriptions des installations	19
3.3.4.1.1.	Bâtiment x1-x2 – ICPE n°0016	19
3.3.4.1.1.1.	Bâtiment x1	19
3.3.4.1.1.2.	Bâtiment x2	20
3.3.4.1.2.	Bâtiment xx.....	20

3.3.4.1.3.	Bâtiment xx	20
3.3.4.1.4.	Bâtiment xx	21
3.3.4.1.5.	Bâtiment xx	21
3.3.4.1.6.	Bâtiment XX.....	21
3.3.4.1.7.	Bâtiment XX.....	22
3.3.4.1.8.	Bâtiment XX.....	22
3.3.4.1.9.	Cas particulier des tentes métallo-textiles	22
3.3.4.2.	Description des activités.....	22
3.3.4.2.1.	Magasins articles techniques (rechanges)	23
3.3.4.2.2.	Magasins matériels complets	23
3.3.4.2.3.	Réception-Expédition.....	23
3.3.5.	Banc d'essai moteurs – ICPE n°037	24
3.3.6.	Déchetterie – ICPE n°0035.....	24
3.4.	Description des activités annexes.....	25
3.4.1.	Bâtiment de l'atelier machine outils	25
3.4.1.1.	Fours pour la trempe, le recuit et le revenu des métaux	25
3.4.1.1.1.	Description du procédé et définitions	25
3.4.1.1.2.	Description de l'activité	26
3.4.1.2.	Grenailage.....	26
3.4.1.3.	Métallisation	27
3.4.1.4.	Travail mécanique des métaux.....	27
3.4.1.5.	Manutention	27
3.4.1.6.	Postes de charge des engins de manutention	27
3.4.2.	Atelier auto/engins.....	28
3.5.	Description des utilités.....	28
3.5.1.	Bâtiment traitement de surface/peinture	28
3.5.1.1.	Compresseurs.....	28
3.5.1.2.	Stockages de produits liquides et gazeux.....	29
3.5.1.2.1.	Produits liquides	29
3.5.1.2.2.	Produits gazeux	30
3.5.1.3.	Stockage des effluents liquides	31
3.5.1.4.	Aire de lavage	31
3.5.2.	Bâtiment CAC.....	32
3.5.2.1.	Stockages de produits liquides.....	32
3.5.2.2.	Stockages de produits gazeux	32
3.5.3.	Chauffage.....	32

3.5.3.1.	Chaufferies individuelles	32
3.5.3.2.	Chaufferie centrale et stockage attenant (ICPE exploitée par l'ESID).....	33
4.	Description des modifications envisagées.....	34
4.1.	Mise en conformité réglementaire.....	34
4.1.1.	Mise en conformité des entrepôts de stockage.....	34
4.1.2.	Mise en conformité des rejets d'eaux pluviales et confinement des rejets d'eau incendie	35
4.2.	Projet de création de vestiaires (entrepôt couvert).....	35
4.3.	Projet de changement de toiture des bâtiments x1/x2 (entrepôts couverts)	35
4.4.	Projet d'isolation de la toiture du bâtiment réception/expédition (entrepôt couvert)	36
4.5.	Projet de réfection de la dalle de la déchetterie	36
4.6.	Projet de réhabilitation du stockage de combustible attenant à la chaufferie principale	36
5.	Organisation de l'exploitation.....	38
5.1.	Répartition des responsabilités	38
5.1.1.	Exploitation des ICPE et IOTA.....	38
5.1.2.	Attributions du personnel d'encadrement.....	38
5.1.3.	Attributions du personnel exécutant.....	39
5.2.	Procédures	39
5.2.1.	Gestion des accidents et incidents de pollution	39
5.2.2.	Modèles types de compte-rendu d'incident ou d'accident de pollution.....	39
6.	Méthodes et moyens d'intervention	40
6.1.	Détection	40
6.1.1.	Situation actuelle	40
6.1.2.	Situation future	40
6.2.	Alerte.....	40
6.3.	Intervention.....	40
6.3.1.	Evacuation du personnel	40
6.3.2.	Consignes d'intervention	40
6.3.3.	Moyens fixes d'intervention	40
6.3.3.1.	Réserve incendie	40
6.3.3.2.	Robinets d'Incendie Armés (RIA)	40

6.3.3.3.	Poteaux et bouches incendie	40
6.3.4.	Moyens mobiles d'intervention	41
6.3.4.1.	Extincteurs	41
6.3.5.	Les moyens d'intervention externes	41
6.3.6.	Gestion des eaux d'extinction.....	41
7.	Annexes	42
	Annexe 1 : Plan fonctionnel de la chaine de Traitement de surface.....	42

Glossaire

AMPG	Arrêté Ministériel de Prescription Générale
ATEX	ATmosphère EXplosive
BSMAT	Base de Soutien du MATériel
CGA-IIC	Contrôle Général des Armées - Inspection des Installations Classées
DDAE	Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale
DENFC	Dispositif d'Evacuation Naturelle des Fumées de Combustion
EI 120	Coupe-feu 2h (R : résistance mécanique ou stabilité, E : étanchéité aux gaz et flammes, I : isolation thermique (forcément utilisée en complément d'une classification R ou E), 120 : durée en minutes)
ESID	Etablissement du Service d'Infrastructure de la Défense
FDS	Fiches de Données de Sécurité
FOD	Fioul Domestique
GE	Groupes Electrogènes
GSBdD	Groupement de Soutien de Base de Défense
ICPE	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
IED	International Emission Directive
IGN	Institut Géographique National
INERIS	Institut National de l'Environnement et des RISques
INSEE	Institut National de la Statistique et des Etudes Economiques
IOTA	Installations Ouvrages Travaux et Aménagements
NTI	Niveaux Techniques d'Intervention
REI 120	Résistant et coupe-feu 2h (R : résistance mécanique ou stabilité, E : étanchéité aux gaz et flammes, I : isolation thermique (forcément utilisée en complément d'une classification R ou E), 120 : durée en minutes)
RIA	Robinet Incendie Armé
SDIS	Service Départemental d'Incendie et de Secours
SID	Service d'Infrastructure de la Défense
SMITer	Service de la Maintenance Industrielle Terrestre
USID	Unité de Soutien du Service Infrastructure de la Défense

1. Introduction

La 14^e Base de Soutien du Matériel (14^e BSMAT), représentée par son chef d'établissement sollicite le Contrôle Général des Armées (CGA) dans le cadre de la régularisation administrative des installations classées de l'établissement de Nouâtre.

Cette régularisation administrative fait suite à des inspections de l'inspection des Installations Classées du Contrôle Général des Armées (CGA-IIC) intervenues en mars 2012 puis en décembre 2017.

Le présent Dossier de Demande d'Autorisation Environnementale (DDAE) porte sur l'ensemble des installations exploitées par la 14^e BSMAT sur l'emprise militaire de Nouâtre. Cet établissement est situé sur la commune de Nouâtre dans le département de l'Indre-et-Loire (37).

Le présent document constitue la notice descriptive des installations et du fonctionnement des ICPE de l'établissement, partie B du présent DDAE.

2. Documentation

2.1. Documents applicables

Le tableau ci-dessous liste les documents applicables à la présente prestation.

DA01	CCTP « Nouâtre (37) – 12 ^e BSMAT – Marché relatif à la réalisation de deux dossiers d'autorisation d'exploitation d'ICPE »	Réf. ESID Rennes Projet 14-015, Plimat : 441201
DA02	Mémoire technique « Nouâtre (37) – 12 ^e BSMAT – Marché relatif à la réalisation de deux dossiers d'autorisation d'exploitation d'ICPE »	004920-901-OF002-A
DA03	Instruction du 12 mars 2012 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relevant du ministère de la Défense	Instruction n°24705/DEF/SGA/DAJ /D2P/DES, publiée au B.O. des armes du 25 mai 2012
DA04	Dossier de déclaration d'installation classée pour l'Atelier de Peinture	Réf. ERGM/NE/DIR/SCHD – 3814, 27 juin 1991
DA05	Arrêté Ministériel d'autorisation de mise en service de 3 installations classées (dont atelier de traitement de surface) à l'établissement de réserve du matériel électronique de Nouâtre	Arrêté Ministériel du 26 avril 1990 annexé au courrier réf. DEF/DAG/DE/PAT.ENV.43 – 20713 du 11 mai 1990
DA06	Arrêté ministériel portant autorisation de mise en service d'une installation classée pour la protection de l'environnement (rubrique n° 2931 de la nomenclature)	Arrêté Ministériel du 23 février 2015 n° 000234/DEF/SGA/ DMPA/SDIE/ENV

2.2. Documents de référence

DR01	Fiche de Besoin Nouveau– Extension du stockage du bâtiment 118	Réf. GMEA-2010-052 du 24/08/2010
DR02	Fiche d'Expression des Besoins – Mise en conformité des rejets d'eaux pluviales et confinement des eaux incendie	FEB n°0750 du 11/03/2013 du 11/03/2013
DR03	Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales (AMPG) du 02/05/02 modifié relatif aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2940	NOR : ATEP0210160A http://www.ineris.fr/aida/consultation_document/5323
DR04	Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales (AMPG) du 30/06/2006 relatif aux installations classées soumises à autorisation sous la rubrique 2565	NOR : DEVP0650366A http://www.legifrance.gouv.fr/affichTexte.do?cidTexte=JORFTEXT000000644060
DR05	Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales (AMPG) du 30/06/1997 modifié relatif aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2561	NOR : ATEP9760300A http://www.ineris.fr/aida/consultation_document/5709
DR06	Bilan de conformité des installations - Rapport d'audit, Bâtiment 118, ICPE 0011 – Atelier de peinture	004920-111-DE001 au dernier indice
DR07	Bilan de conformité des installations - Rapport d'audit, Bâtiment 118, ICPE 0017 – Atelier de traitement de surface	004920-111-DE002 au dernier indice

DR08	Bilan de conformité des installations - Rapport d'audit, Bâtiment 118, ICPE 0036 – Installation de trempé / recuit / revenu de métaux	004920-111-DE003 au dernier indice
DR09	Arrêté du 27/07/15 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2561 : applicable depuis le 1 ^{er} janvier 2016	NOR : DEVP1510050A http://www.ineris.fr/aida/consultation_document/36024
DR11	Fiche d'Expression des Besoins – Mise en conformité des entrepôts couverts, Bâtiments 093 et 094, pour le risque incendie (ICPE n°016)	FEB n°1877/12°BSMAT/DET.NTE /SCF/ENV du 30/05/2012
DR13	Fiche de Besoin Nouveau – Création d'un vestiaire masculin au niveau du bâtiment XXX	Réf. GAP-2014-01 du 08/01/2014
DR14	Bilan de conformité des installations - Rapport d'audit, Entrepôts 1510	004920-112-DE001 au dernier indice
DR15	Arrêté ministériel du 5 août 2002 relatif à la prévention des sinistres dans les entrepôts couverts soumis à autorisation sous la rubrique 1510	NOR : DEVP0210307A http://www.ineris.fr/aida/consultation_document/5287
DR16	Entrepôts de matières combustibles – Guide d'application de l'arrêté ministériel du 5 août 2002 relatif à la prévention des sinistres dans les entrepôts couverts soumis à autorisation sous la rubrique 1510	Version du 3 août 2006 http://www.installationsclassees.developpement-durable.gouv.fr/IMG/doc/Guide AM version 3 aout 2006.doc
DR17	Arrêté du 15/04/10 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 1510 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement	NOR : DEVP1001986A http://www.ineris.fr/aida/consultation_document/4117
DR18	Bilan de conformité des installations - Rapport d'audit - Entrepôts couverts de stockage de matières combustibles (rubrique ICPE 1510)	004920-112-DE001 au dernier indice
DR19	Extraits des DCE et des plans exécution du projet de réutilisation du bâtiment XXX pour le stockage des batteries felin issus du CCTP du 27/08/2014	Documents transmis par A. Gautier le 02/04/2015
DR20	Expression de besoin (EIB) lié à l'isolation, l'éclairage et le chauffage du bâtiment XX	FEB N°1087 du 07/04/2014

3. Description des installations actuelles

3.1. Organisation spatiale et surfaces

La surface totale de l'emprise militaire où est implantée la 14^{ème} BSMAT de Nouâtre est de 41 ha 52 a 60 ca.

Environ 75 bâtiments sont implantés sur le site pour les différentes activités de la base. Des photos aériennes et des cartes de localisation des installations classées sont jointes en Annexes 1 à 6 de la partie C. Ces installations sont situées dans la zone sud de l'emprise.

Les surfaces indiquées ci-après correspondent à la situation actuelle du site où est implanté la 14^e BSMAT de Nouâtre.

Tableau 1 : surfaces globale du site de Nouâtre

	Surfaces (m ²)
Emprise	448 093
Superficie bâtie	87 701
Superficie aménagée	114 686
Superficie non construite	245 706

3.2. Description constructives

Les principales dispositions constructives des bâtiments sont résumées dans le tableau ci-dessous :

Tableau 2 : dispositions constructives des bâtiments

Bâtiment	Sol	Ossature	Mur, cloison	Toiture	DENFC ¹	Défense incendie
Déchetterie	Dalle béton	Construction parpaings Charpente métallique	Murs bruts non enduits	Couverture tôles fibrociments	Néant	
Bâtiment CAC	Dalle béton	Construction en panneaux préfabriqués ciment Charpente métallique	Parpaings enduits pour les murs intérieurs	Couverture tôle bac acier double peau	Oui	

¹ DENFC : Dispositifs d'Evacuation Naturelle des Fumées de Combustions

Bâtiment	Sol	Ossature	Mur, cloison	Toiture	DENFC ¹	Défense incendie
Ateliers peinture et traitement de surface	Dalle béton	Construction parpaings enduit Charpente métallique	Parpaings enduits ²	Couverture tôles fibrociment (hauteur de faitage : 7,20 m)	Oui (2% de surface utile au niveau des ateliers de peinture et de traitement de surface, 1% au niveau de la trempe)	
Ancienne station de détoxification	Dalle béton	Construction parpaings enduit Charpente métallique	Parpaings enduits	Couverture tôles fibrociment	Néant	
Atelier de peinture	Dalle et fosse béton	Construction parpaings enduit Charpente métallique	Parpaings enduits pour les murs extérieurs, moellons enduits pour les murs intérieurs	Couverture tôles fibrociment	Néant	
Stockage bâtiment xx	Dalle béton sur les deux niveaux	Construction pierres maçonnées + enduit Charpente métallique	Construction pierres maçonnées + enduit	Couverture tôles fibrociments	Non	
Stockage bâtiment xx	Dalle béton sur les deux niveaux					
Stockage bâtiment xx	Dalle béton sur les deux niveaux	Construction pierres maçonnées + enduit Charpente métallique	Construction pierres maçonnées + enduit	Couverture tôles métalliques de type bac	Oui, à l'étage uniquement (1% de surface utile)	
Stockage bâtiment xx	Dalle béton			Couverture tôles fibrociments	Non	
Stockage bâtiment xx	Dalle béton	Construction parpaings + enduit Charpente bois lamellé collé	Construction parpaings + enduit	Couverture tôles métalliques de type bac double peau	Oui (2% de surface utile)	
Stockage bâtiment xx	Dalle béton	Construction pierres maçonnées + enduit Charpente métallique	Construction pierres maçonnées + enduit	Couverture tôles fibrociments	Non	

² Le bâtiment 118 est séparé par un mur réputé coupe-feu (dépassant de 0,8 m de la toiture) en 2 ailes :
- la première aile, au nord, abrite les Ateliers de Peinture et de Traitement de Surface,
- la seconde aile, au sud, abrite les Ateliers Machines-Outils et Trempe / Recuit / Revenu des métaux.

Bâtiment	Sol	Ossature	Mur, cloison	Toiture	DENFC ¹	Défense incendie
Stockage bâtiment xx	Dalle béton	Construction parpaings + enduit Charpente métallique	Construction parpaings + enduit	Couverture tôles métalliques ondulées	Non	
Stockage bâtiment xx						
Stockage bâtiment xx						
Atelier groupe électrogène	Dalle béton	Construction en parpaings avec bardage en tôle bac acier Charpente métallique	Parpaings enduits pour les murs intérieurs	Couverture tôle bac acier double peau	Oui	

3.3. Description des installations classées et de leurs activités

3.3.1. Ateliers de peinture – ICPE n°0011 et 0012

3.3.1.1. Description de l'activité

Les activités de peinture sont réalisées au sein de l'atelier peinture qui est composé :

- ▶ d'une grande cabine de peinture située, pour la mise en peinture des shelters et véhicules de tous types,
- ▶ et d'une petite cabine de peinture située, dotée d'un convoyeur pour la mise en peinture des petites pièces diverses.

Seule la grande cabine bénéficie de l'antériorité.

L'atelier peinture assure la préparation et la mise en peinture de tout type d'abris techniques mobiles, groupes électrogènes de 10 à 80 kVA, climatiseurs, etc. Il travaille aussi au profit des autres cellules de la 14^e BSMAT, et pour d'autres établissements.

Ces activités consistent également à faire de la tôlerie automobile fine, de la préparation par ponçage, du masticage, de la mise en après (anticorrosion) avant la mise en peinture des matériels.

3.3.1.2. Petite cabine de peinture - ICPE n°0011

3.3.1.2.1. Description de l'installation

L'atelier de peinture est implanté à l'extrémité de l'aile nord de l'atelier traitement de surface. La cabine de peinture est constituée (cf. [DA04], §II) :

- ▶ d'une cabine de peinture par pulvérisation de pièces diverses,
- ▶ d'une étuve contiguë permettant le séchage des pièces (température maximale : 80°C).

La cabine de peinture est constituée de panneaux en tôle galvanisée. Elle est en surpression et l'air est aspiré par le sol, lavé par pulvérisateurs et rideau d'eau avant d'être rejeté vers l'extérieur. L'ouverture des portes est automatique et synchronisée avec l'avancée des pièces montées sur un rail convoyeur. Le chauffage est assuré par un réchauffeur d'air de type « veine d'air ».

L'enceinte de séchage est constituée de panneaux de tôle calorifugés. Le chauffage est assuré par 24 panneaux radiants catalytiques. La température est régulée électroniquement et la consigne est variable entre 60 et 80°C.

Le plafond de l'atelier en briques plâtrières est réputé coupe-feu 2h (REI 120). Une porte coupe-feu 2h (EI 120) permet de communiquer entre l'atelier de peinture et l'atelier de traitement de surface. Une double-porte coupe-feu ½ h (EI 30) sépare le couloir où sont installés les bureaux et vestiaires de l'unité Traitement des Matériaux de l'atelier de peinture ou du couloir desservant l'atelier de traitement de surface .

Depuis l'été 2018, l'ensemble des murs intérieurs de l'atelier de peinture et de l'atelier de traitement de surface sont coupe-feu 2h (REI 120) et les portes de communication de l'atelier de traitement de surface avec le couloir sont coupe-feu 1h (EI 120). Ces 2 portes ainsi que 2 double-portes assurent un cloisonnement coupe-feu 2h entre l'atelier de peinture et l'atelier de traitement de surface.

Par ailleurs, des clapets coupe-feu 1h ont été installés au niveau des gaines d'insufflation d'air chaud.

Associés à des DENFC et un système de détection incendie pour l'ensemble du bâtiment, les travaux ont été réalisés afin de permettre l'évacuation des personnes dans de bonnes conditions en cas d'incendie.

Un local attenant permet le stockage des produits dangereux. Les peintures sont préparées sous hotte dans un local intermédiaire.

3.3.1.2.2. Capacité de l'installation

L'installation est actuellement déclarée pour une quantité maximale inférieure au seuil de déclaration fixé à 10 kg/jour par la nomenclature des ICPE.

Compte tenu des moyens humains actuels il est exclu que la consommation dépasse le seuil.

Toutefois, la 14^e BSMAT maintient ces cabines de peintures classées afin d'être en capacité d'absorber une augmentation du plan de charge dans les années à venir.

3.3.1.3. Grande cabine de peinture - ICPE n°0012

3.3.1.3.1. Description de l'installation

La cabine de peinture est implantée dans infrastructure qui forme l'intégralité du dispositif, à savoir la salle de préparation et la salle de pulvérisation de peinture.

La cabine de peinture est constituée d'un revêtement en carrelage sur toutes ses faces jusqu'au plafond. Elle est en surpression et l'air est aspiré par le sol, lavé par pulvérisateurs et rideau d'eau avant d'être rejeté vers l'extérieur. L'ouverture des rideaux coulissants est à la fois manuelle pour la petite porte incorporée dans le rideau et sinon à commande électrique. Le chauffage est assuré par une chaudière fioul et un système d'air pulsé.

Elle n'est pas dotée d'enceinte de séchage, c'est la cabine de peinture qui sert d'enceinte de séchage une fois que les véhicules ou autres (groupes électrogènes, schelters, etc.) ont été peints. Le chauffage est alors forcé et élevé en température de manière à sécher plus rapidement les matériels. La température est régulée par la chaudière.

La quantité journalière de produits est stockée dans le module de préparation. Les peintures sont préparées sous hotte dans un module de préparation intermédiaire.

3.3.1.3.2. Capacité de l'installation

L'installation est actuellement déclarée pour une quantité maximale de produits utilisés par jour de 25 kg. Des mesures réalisées de juin à décembre 2014 ont permis d'établir, que la consommation maximale de la cabine est inférieure au seuil de déclaration fixé à 10 kg/jour par la nomenclature des ICPE.

Compte tenu des moyens humains actuels, il est exclu que la consommation dépasse le seuil.

Toutefois, la 14^e BSMAT maintient ces cabines de peintures classées afin d'être en capacité d'absorber une augmentation du plan de charge dans les années à venir.

3.3.2. Atelier de traitement de surface – ICPE n°0017

3.3.2.1. Description de l'activité

Le traitement de surface des métaux est réalisé par l'atelier Traitement des Matériaux, qui assure la maintenance de différentes pièces métalliques en sablage, phosphatation, métallisation, électro-zingage.

L'activité de traitement de surface est liée aux autres missions internes de la 14^e BSMAT, mais aussi aux missions confiées à d'autres organismes du ministère de la Défense qui font traiter des pièces mécaniques à Nouâtre.

Il s'agit d'une installation mise en service en 1990.

Le traitement de surface des métaux s'effectue en plusieurs phases :

- ▶ La première consiste à la préparation des surfaces soit :
 - ▷ par dégraissage avec des solvants non halogénés, des lessives ou de manière électrolytique,
 - ▷ par décapage mécanique ou chimique.
- ▶ La deuxième consiste à protéger les surfaces par des revêtements, qui sont :
 - ▷ le zingage,
 - ▷ la phosphatation avant peinture,
 - ▷ le traitement de l'aluminium,
 - ▷ la métallisation.

3.3.2.1.1. Préparation

La préparation des pièces est différente suivant la nature du métal, l'état, les dimensions et le traitement à effectuer.

Pour les pièces qui ne peuvent pas aller dans les cuves de traitement de surface et qui sont destinées uniquement à la peinture, il est pratiqué un pré-dégraissage manuel avec un détergent (solvant non halogéné) suivi d'un décapage mécanique.

Les pièces destinées à la peinture sans enlever l'ancienne sont dégraissées manuellement à la brosse, essuyées et poncées.

Les pièces destinées à être phosphatées sont décapées mécaniquement ou chimiquement.

Les pièces à zinguer sont pré-dégraissées au trempé à chaud.

Les pièces en aluminium sont simplement dégraissées manuellement et rincées à l'eau chaude.

3.3.2.1.2. Revêtements

La phosphatation avant peinture :

Trempées dans un bain de soude caustique additionné d'un produit porté à une température de 60 à 70°C (grâce à des résistances électriques), afin d'augmenter la résistance à la corrosion des surfaces peintes ou sans finition, les pièces sont séchées et dirigées vers l'atelier peinture.

Le zingage :

Les pièces à zinguer, en tonneau ou en bain mort, suivent un processus identique. Suivant leur utilisation, elles ont une finition différente : passivation bichromatage ou passivation blanche.

Les pièces sont dérochées au trempé dans l'acide chlorhydrique à 32 % afin de dissoudre les oxydes, ensuite elles sont rincées dans des bains appelés rinçage mort suivi d'un rinçage à contre-courant.

Traitement de l'aluminium :

Les pièces en aluminium peuvent avoir deux finitions suivant leur utilisation : peinture ou chromatisation.

Elles subissent un dérochage alcalin au trempé dans la soude caustique en solution aqueuse à 45/50 % en masse pour décaper le métal. Ensuite, elles subissent un blanchiment à l'acide nitrique à 53 % suivi d'un rinçage mort. Après quoi, elles sont chromatées ou destinées à la peinture.

Pour la finition chromatée, une chromatisation est effectuée qui confère à la surface une couche amorphe de chromate et d'oxyde qui constitue une excellente protection, suivi d'un rinçage à contre-courant.

Pour la finition peinture, juste après le blanchiment à l'acide nitrique, les pièces sont passées dans un bain de rinçage à contre-courant, puis séchées et dirigées vers la peinture.

3.3.2.2. Description des installations

Un plan fonctionnel de l'installation figure dans l'atelier est joint en Annexe 1.

Les bains sont répartis dans le local xx à l'exception du bain de décapage présent dans le local xx et séparé par un couloir.

Le local est équipée d'une porte de communication avec l'atelier peinture coupe-feu 2h (EI 120) et d'un plafond en briques plâtrières réputé coupe-feu 2h (REI 120). Depuis l'été 2018, l'ensemble des murs intérieurs sont coupe-feu 2h (REI 120) et les portes de communication avec le couloir coupe-feu 1h (EI 120). Ces 2 portes ainsi que 2 double-portes coupe-feu ½ h (EI 30) assurent dans ce couloir un cloisonnement coupe-feu 2h avec l'atelier de peinture. Par ailleurs, des DENFC ont été mis en place au plafond, des arrivées d'air et partie basse et des clapets coupe-feu 1h ont été installés au niveau des gaines d'insufflation d'air chaud. Enfin, un système de détection incendie a été mis en place pour l'ensemble du bâtiment. Ces travaux ont été réalisés afin de permettre l'évacuation des personnes dans de bonnes conditions en cas d'incendie.

Enfin, en prévention du risque incendie, des niveaux bas ont été installés sur les cuves chauffées (cuves 19, 46, 42, 41, 37, 7 et 31) permettant de détecter le manque de liquide et d'y asservir l'arrêt du chauffage.

Une porte coupe-feu 2 h permet de communiquer entre l'atelier de peinture (local 001) et l'atelier de traitement de surface (local 020). Une double-porte coupe-feu ½ h sépare l'atelier de peinture du couloir où sont installés les bureaux et vestiaires de l'unité Traitement des Matériaux.

L'aile nord du bâtiment, où est implanté l'atelier, est séparée de l'aile accueillant l'atelier de mécanique générale par un mur coupe-feu 2h (REI 120) dépassant en toiture.

3.3.2.3. Capacité de l'installation

L'atelier ne réalise plus d'étamage et de phosphatation armement. Par ailleurs, les bains de chrome VI ont été substitués par des bains au chrome III, sans modification de la capacité.

Des détections de niveau bas ont été installées sur l'ensemble des cuves chauffées du traitement de surface, hormis pour celle de huilage à chaud des armes, qui ne sert plus actuellement. Un tel dispositif sera mis en place, si le besoin de la réutiliser est exprimé. La 14^e BSMAT souhaite conserver cette capacité.

Par ailleurs, l'ensemble des cuves sont reliées à la terre.

3.3.2.4. Consommation spécifique

Afin de maîtriser la consommation en eau, l'Arrêté Ministériel de Prescription Générale (cf. [DR04]) impose de s'assurer annuellement que la consommation d'eau spécifique est inférieure à 8 L / m² de surface traitée (en tenant compte des fonctions de rinçage).

La consommation spécifique a pu être déterminée pour les années 2014 à 2017. Elle varie de 4,4 à 7,4 L/m² de surface traitée, ce qui est inférieur à la limite réglementaire fixée. Les calculs réalisés de 2014 à 2017 sont joints en Annexe 16 de la partie D (étude d'impact).

3.3.3. Activités de réparation, modification, aménagements des abris techniques mobiles

L'atelier tôlerie est implanté dans l'infrastructure du bâtiment xx. Cette infrastructure abrite également l'atelier menuiserie et ainsi ce rapprochement procure une parfaite complémentarité pour les missions qui sont confiées à ces deux ateliers.

3.3.3.1. Tôlerie – ICPE n°0030

L'atelier tôlerie est scindé en deux zones, une zone réservée aux machines-outils dédiées au, perçage, sciage, tronçonnage, pliage, emboutissage, façonnage (scies circulaires, tronçonneuses, perceuses à colonne, plieuses, emboutisseuses, rouleuses, etc.) des pièces métalliques (acier, aluminium, etc.). L'autre zone est dédiée au positionnement des matériels (schelters et autres) à réparer, modifier, confectionner. C'est aussi une zone de travail commune avec l'atelier menuiserie.

La mission principale de cet atelier consiste à réaliser des prototypes afin d'améliorer la résistance des sous-ensembles. L'atelier confectionne aussi des pièces de chaudronnerie et de serrurerie.

Cet atelier est classé à déclaration selon la rubrique 2560-2 (travail mécanique des métaux et alliages) de la nomenclature des installations classées car la puissance installée est supérieure à supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1 000 kW.

3.3.3.2. Menuiserie – ICPE n°0029

Dans l'atelier menuiserie attenant sont assurées diverses confections en bois, mais aussi la mise en œuvre de résine. Le travail du bois consiste à travailler et façonner différentes pièces de bois à travers des planches brutes, des panneaux d'agglomérés ou contreplaqués (délignage, sciage, dégauchissage, rabotage, tournage, etc.), pour concevoir des éléments qui intègrent des prototypes, ou des matériels en service. Ces travaux se font par différents procédés sur des machines à bois fixes et mobiles.

Le travail du bois intervient sur tous les agencements environnant l'intérieur des schelters, et la mise en œuvre de la résine intervient sur les parties extérieures dans le cadre de réparations ou modifications.

Chaque machine est équipée d'un système d'aspiration des poussières de bois à la source, avec récupération en sac dans le local du groupe d'aspiration qui est situé à l'extérieur de l'atelier menuiserie.

Cet atelier est classé en déclaration selon la rubrique 2410-2 (ateliers où l'on travaille le bois ou matériaux combustibles analogues) de la nomenclature des installations classées car la puissance installée est supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 250 kW.

3.3.4. Entrepôts couverts

3.3.4.1. Descriptions des installations

3.3.4.1.1. Bâtiment x1-x2 – ICPE n°0016

Cette installation bénéficie de l'antériorité et non d'une procédure suivie. Depuis 1948, ces bâtiments servent au stockage de différents matériels. D'ailleurs, ils ont été édifiés à cet effet en construction massive (murs épais maçonnés en pierre provenant de carrières voisines).

Ils ont la particularité d'être fonctionnels sur deux niveaux, un rez-de-chaussée et un étage.

Chaque étage est positionné sur la partie centrale de chaque bâtiment. Les étages des deux bâtiments sont reliés par deux passerelles de communication pour le passage des engins de levage.

Le bâtiment x1 au rez-de-chaussée comporte en son milieu un couloir avec escalier donnant accès à l'étage. Chaque extrémité du bâtiment est aussi dotée d'un escalier donnant accès à l'étage.

Le bâtiment x2 au rez-de-chaussée est quant à lui doté de deux escaliers positionnés dans deux alvéoles donnant accès à l'étage. Chaque extrémité du bâtiment comporte un escalier donnant accès à l'étage.

Les deux bâtiments sont également dotés de monte-charge pour la manutention des matériels.

Le bâtiment x1 est composé d'alvéoles dotées de portes coupe-feu. Le bâtiment x2 est identique mais nombre d'ouvertures sont démunies de portes coupe-feu.

D'aspect extérieur, ces bâtiments sont dotés chacun de 9 murs coupe-feu dépassant au-dessus de la toiture d'environ 0,1 mètre pour x1 l'un et 0,75 m pour x2.

3.3.4.1.1.1. Bâtiment x1

La description du bâtiment x1 est la suivante :

► Pour le rez-de-chaussée :

- ▷ 8 alvéoles sur l'aile Est du bâtiment dont 1 est dédiée au pôle administratif (gestion des sorties et entrées des matériels) et 7 sont dédiées au stockage des matériels,
- ▷ 8 alvéoles sur l'aile Ouest du bâtiment dont 3 sont dédiées au commandement du Groupement des Approvisionnement et 5 sont dédiées au stockage des matériels. Les 3 alvéoles dédiées au commandement sont composées de 14 bureaux, et de sanitaires,
- ▷ 8 alvéoles dans la partie centrale du bâtiment dont 1 est dotée de sanitaires et vestiaires. Les vestiaires ne sont pas utilisés car ils sont trop petits pour les personnels travaillant dans les deux bâtiments. Les 7 autres alvéoles sont dédiées au stockage des matériels.

► Pour l'étage :

- ▷ 8 alvéoles sur la partie centrale du bâtiment dont 1 dédiée aux personnels par la mise en place d'un module préfabriqué servant à la fois de vestiaires et de salle de repos et 7 sont dédiées au stockage des matériels.

3.3.4.1.1.2. Bâtiment x2

La description du bâtiment x2 est la suivante :

► Pour le rez-de-chaussée :

- ▷ 2 grandes alvéoles de la largeur du bâtiment à chaque pignon de celui-ci dédiées au stockage des matériels,
- ▷ 6 alvéoles sur l'aile Est du bâtiment dédiées au stockage des matériels,
- ▷ 6 alvéoles sur l'aile Ouest du bâtiment dédiées au stockage des matériels.

► Pour l'étage :

- ▷ 8 alvéoles sur la partie centrale du bâtiment dédiées au stockage des matériels.

3.3.4.1.2. Bâtiment xx

Cette installation est actuellement en irrégularité administrative.

Le bâtiment est composé de deux niveaux de 4 alvéoles. Il est doté à chaque extrémité et en son milieu d'un escalier pour l'accès à l'étage. Deux monte-charges sont à disposition. Ce bâtiment est dédié au stockage d'articles techniques.

Chaque alvéole est séparée par des murs et des portes coupe-feu. Les alvéoles à l'étage ont la particularité d'être équipées de dispositifs d'évacuation des fumées en toiture. Les murs des alvéoles dépassent de 0,1 m en toiture.

Des vestiaires sont disposés à chaque extrémité au rez-de-chaussée. Des bureaux, liés à l'exploitation de l'installation, sont présents dans l'alvéole à l'extrémité sud. Une chaufferie est accolée à la façade est. Elle est séparée du reste du bâtiment par un mur coupe-feu.

3.3.4.1.3. Bâtiment xx

Cette installation est actuellement en irrégularité administrative.

Le bâtiment est composé d'un bâtiment principal et d'une extension. Ce bâtiment est dédié aux activités de réception / expédition.

Le bâtiment principal comporte en partie sud des vestiaires et des bureaux, liés à l'exploitation de l'installation ainsi qu'une chaufferie séparée du reste du bâtiment par un mur et un plafond coupe-feu.

La partie centrale comporte des bureaux, liés à l'exploitation de l'installation, disposés dans des modules préfabriqués de type Algéco.

Enfin, la partie nord est une extension récente. Elle a la particularité d'être équipée de dispositifs d'évacuation des fumées en toiture.

Une zone dédiée au stockage des palettes bois est localisée sous l'appentis entièrement de construction métallique derrière (côté Est).

3.3.4.1.4. Bâtiment xx

Cette installation est actuellement en irrégularité administrative.

Le bâtiment est composé de deux ailes, et comporte en partie centrale des vestiaires, des bureaux, liés à l'exploitation de l'installation, ainsi qu'une chaufferie. L'aile nord est dédiée au stockage de matériels complets tandis que l'aile sud accueille le stockage d'articles techniques. Etant donné qu'il s'agit d'une construction récente, il dispose de dispositifs d'évacuation des fumées en toiture.

3.3.4.1.5. Bâtiment xx

Cette installation a été réhabilitée en 2015/2016 pour adapter le bâtiment pour permettre le stockage de piles lithium. Il s'agit d'un bâtiment composé d'un couloir central desservant des 18 à 20 alvéoles réparties de part et d'autre.

Chacune des alvéoles est isolée du couloir par une porte coupe-feu et l'ensemble des murs sont coupe-feu. Préalablement désamianté, le bâtiment a été partiellement réaménagé. Les travaux ont visé (cf. [DR19]) :

- ▶ à rajouter un système d'extinction à gaz inerte dans les 4 alvéoles concernées par le stockage de piles lithium, ainsi que dans le local de charge et le local de réception (6 autres alvéoles de stockage restent munies d'un système d'extinction par sprinklage),
- ▶ à mettre en place un nouveau système de détection incendie dans les 4 alvéoles concernées par le stockage de piles lithium, le local de charge, le local de réception ainsi dans les 6 autres alvéoles déjà munies d'un système d'extinction par sprinklage,
- ▶ à aménager des bureaux et des locaux pour les activités liées à ces piles,
- ▶ à changer les ouvrants et portes coupe-feu des locaux concernés par cette nouvelle activité,
- ▶ à réhabiliter totalement l'alimentation électrique,
- ▶ à créer des bassins de rétention spécifiques afin de récupérer les eaux d'extinctions incendie et d'éviter les pollutions accidentelles associées.

L'usage de gaz inerte comme moyen d'extinction présente un risque d'anoxie pour le personnel. Pour prévenir les personnes présentes et leur permettre d'évacuer, le projet prévoit la mise en place d'une temporisation du déclenchement du système d'extinction et des diffuseurs sonores et d'alarmes visuelles composés :

- ▶ d'un signal sonore d'alarme audible en tous points des locaux ;
- ▶ d'alarmes visuelles mises en place :
 - ▷ à l'intérieur du bâtiment et placées de façon à être visible de tous points du local, et indiquant « Évacuation Immédiate »
 - ▷ à l'extérieur du bâtiment et placées à tous les points d'accès et indiquant « Entrée Interdite ».

3.3.4.1.6. Bâtiment xx

Cette installation est actuellement en irrégularité administrative.

Il s'agit d'un bâtiment d'un seul tenant comportant un ensemble de portes coulissantes sur sa façade est. Ce bâtiment n'accueille aucun bureau ou vestiaire. Ce bâtiment est dédié au stockage de matériels complets.

3.3.4.1.7. Bâtiment xx

Cette installation est actuellement en irrégularité administrative.

Il s'agit d'un bâtiment composé de 2 alvéoles. Ce bâtiment n'accueille aucun bureau ou vestiaire. Ce bâtiment est dédié au stockage de matériels complets.

3.3.4.1.8. Bâtiment xx

Cette installation est actuellement en irrégularité administrative.

Il s'agit d'un bâtiment composé de 4 alvéoles. Ce bâtiment n'accueille aucun bureau ou vestiaire. Ce bâtiment est dédié au stockage de matériels complets.

3.3.4.1.9. Cas particulier des tentes métallo-textiles

A noter : les stockages extérieurs, sous tente métallo-textile, ne constituent pas des bâtiments et ne sont concernés par aucune rubrique. La rubrique 1510 ne s'applique qu'aux « Entrepôts couverts » définis comme « installation, composée d'un ou plusieurs bâtiments pourvus a minima d'une toiture » selon les Arrêtés Ministériels de Prescription Générale (AMPG)³. Par définition, une tente est constituée exclusivement de toiles souples (éventuellement, des parois latérales semi-rigides métalliques) soutenues par une armature rigide légère. Ces tentes ne constituent donc pas des bâtiments.

Toutefois, à la demande de la 14^e BSMAT, les dangers associés aux tentes métallo-textiles de stockage sont évalués dans l'étude de danger (partie E). Par conséquent, il convient de présenter ces structures.

3.3.4.2. Description des activités

La 14^e BSMAT de Nouâtre a plusieurs domaines qui représentent ses capacités techniques.

Dans ce chapitre, il est expliqué le rôle et les domaines complémentaires concernant les activités exercées dans les entrepôts relevant de la rubrique 1510.

Le magasinage consiste essentiellement à la mise à disposition de matériels de rechange au profit du soutien direct des forces. Par conséquent, il induit des activités de réception et d'expédition des matériels.

Le magasinage est effectué au sein de plusieurs infrastructures de constructions différentes (traditionnelle et géotextile). Les infrastructures traditionnelles sont au nombre de 9.

Les surfaces utiles de certains de ces bâtiments ne correspondent pas forcément aux surfaces de stockage car certains bâtiments sont dotés d'espaces administratifs (bureaux, salles de réunion, etc.), de vestiaires et de sanitaires.

Les activités exercées dans ces entrepôts concernent le stockage de matériel de télécommunication. Le stockage des matériels s'effectue selon les matériels et suivant les

³ Annexe I.1 à l'arrêté ministériel du 15 avril 2010 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 16510 (NOR : DEVP1001986A) ou Art 2 de l'arrêté ministériel du 5 août 2002 modifié relatif à la prévention des sinistres dans les entrepôts couverts soumis à autorisation sous la rubrique 1510 (NOR : DEVP0210307A).

positions qui leur sont attribuées, ce qui justifie des appellations différentes pour les magasins du site. Le magasinage et les activités connexes sont décomposés en plusieurs îlots que sont :

- ▶ Les magasins d'articles techniques (rechanges),
- ▶ Les magasins de matériels complets,
- ▶ La réception- expédition,
- ▶ La zone de stockage des matériels réformés (parc à réforme – hors périmètre de ce dossier).

3.3.4.2.1. Magasins articles techniques (rechanges)

Les bâtiments dédiés au stockage de matériels appelés « articles techniques » ont tous la même particularité de stockage comme l'illustrent les photos ci-dessous.

D'une part, les matériels stockés sont des petits matériels non volumineux de type composants électroniques, quincaillerie (rondelles, boulons, écrous, vis, entretoises et autres...), très souvent du domaine des télécommunications.

D'autre part, le stockage est réalisé sur étagères en bacs plastiques ou bien dans des grosses armoires rotatives pour les très petits matériels sensibles.

3.3.4.2.2. Magasins matériels complets

Les bâtiments dédiés au stockage de matériels appelés « matériels complets » ont aussi tous la même particularité de stockage.

Les matériels stockés sont de plus gros matériels encombrants et volumineux de type dévidoirs de câble électrique, paraboles, mâts d'antenne, supports, etc.

Le stockage se fait quant à lui, principalement sur palette bois posée à même le sol ou bien sur palletiers.

Suivant les mouvements de matériels qui se justifient par des entrées ou sorties, les matériels sont acheminés dans les alvéoles et positionnés à un emplacement précis. Après quoi, ils sont identifiés et comptabilisés dans une base de données.

Les activités principales de cette installation se déclinent par de la manutention et circulation avec des engins de levage aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur de l'installation.

3.3.4.2.3. Réception-Expédition

Les matériels qui arrivent pour être stockés passent par la phase réception. Ils sont ensuite dirigés vers les magasins correspondants à leur position. Après quoi, ils repartent suivant les besoins, vers les organismes demandeurs en passant par la phase expédition.

Les activités de réception et d'expédition des matériels sont indissociables de l'activité de magasinage.

La réception et l'expédition des matériels sont effectuées dans un bâtiment qui est composé d'une infrastructure traditionnelle abritant les bureaux et les postes de mise en conditionnement des matériels et d'une infrastructure métallique abritant les matériels sensibles qui arrivent ou qui repartent. Les matériels moins sensibles sont stockés sur une aire d'entreposage à proximité.

3.3.5. Banc d'essai moteurs – ICPE n°037

Les activités de l'atelier de réparation profonde qui permet la reconstitution de la ressource des groupes électrogènes 3 kW et de 5 à 400 kW de l'armée de terre et du service de santé, sont ordonnées et contractualisés par l'administration centrale (DCMAT/SIMMT/SMITER).

Cette activité, auparavant située en zone nord a été transférée en 2016 en zone sud.

L'atelier a pour attributions : la réfection des moteurs, des génératrices de puissances, des tableaux de commande, des accessoires, des remorques et autres rechanges réparables des sous-ensembles pour assurer la maintenance de niveau technique d'intervention 2 sur les moteurs, alternateurs de puissance, pompes d'injection, batteries au cadmium nickel.

Il assure également la réparation d'une partie des groupes électrogènes de l'armée de l'air et de la gendarmerie définie au préalable par un protocole.

Les deux ateliers sont séparés par un mur coupe-feu 2h et par les bureaux.

Une partie des activités est traitée soit en interne avec la participation d'autres ateliers, soit en externe. Une fois réparé, les groupes électrogènes sont mis en fonctionnement dans une salle d'essai sur des bancs d'essai moteur « à vide ». Pour des contrôles initiaux, la durée des essais est de 6 à 8 heures, et pour les réparations, la durée des essais est de 12 heures. Ce local d'environ 200 m², disposant de murs coupe-feu 2h et de dispositifs d'évacuation des fumées de combustion, permet de recevoir 6 bancs d'essai. Au maximum 6 groupes électrogènes de petite puissance ou 2 groupes électrogènes de 12 cylindres (400 kVA) chacun peuvent être testés en même temps, ce qui représente une puissance mécanique maximale sur l'arbre au régime de rotation maximal des moteurs simultanément en essai estimé à 1000 kW. Le retour d'expérience de l'exploitant montre toutefois que cette puissance ne peut être atteinte, tant d'un point de vue technique que d'un point de vue plan de charge : les installations sont de fait adaptées qu'à un seul groupe électrogène de 2 cylindres (400 kVA) au lieu de deux.

Les groupes électrogènes sont conditionnés pour le passage sur les bancs d'essai (contrôle visuel, branchements, démontage de certaines pièces, etc.). Les groupes électrogènes sont ensuite démarrés pour les tests et enregistrements de différents paramètres : rendement, puissance électrique délivrée, paramètres mécaniques du moteur à combustion interne, etc. Des bancs de charge permettent d'absorber la puissance électrique délivrée (résistance). Des tests complémentaires sont réalisés après réparation suite à des anomalies détectées lors de l'essai. Si une anomalie est détectée lors du test au banc, les groupes électrogènes sont de nouveau disposés dans l'atelier NTI3 GE pour réparation éventuelle.

Cette activité est classée à autorisation selon la rubrique 2931-1 (ateliers d'essais sur banc de moteurs à explosion, à combustion interne ou à réaction, turbines à combustion) de la nomenclature des installations classées car la puissance totale, définie comme la puissance mécanique sur l'arbre au régime de rotation maximal, des moteurs ou turbines simultanément en essais, est de 1 100 kW, puissance supérieure au seuil d'autorisation fixé à 150 kW.

3.3.6. Déchetterie – ICPE n°0035

Les activités de la déchetterie sont en adéquation avec les activités industrielles des ateliers et de magasinage des entrepôts du site de Nouâtre. Son rôle est d'absorber temporairement par entreposage les déchets dangereux issus des différents ateliers et les déchets non dangereux issus des magasins.

Les déchets dangereux sont entreposés sous abris et sur rétention en tenant compte des risques d'incompatibilité (rétentions différentes pour les acides et bases, combustibles et comburants, un tableau des risques d'incompatibilité est affiché avec les consignes de sécurité de la déchetterie). Des bennes fermées sont utilisées afin limiter le ré-envol, le ruissèlement et l'humidification des déchets.

Des créneaux horaires sont aménagés de manière à ce que tous les producteurs de déchets puissent venir y déposer leur rebus. Ainsi, la personne en charge de la gestion de la déchetterie ouvre hebdomadairement les portes de celle-ci et procède à une surveillance des déchets déposés.

Des enlèvements fréquents sont réalisés vers des filières adaptées dans le cadre d'un marché national d'enlèvement et de traitement des déchets et les bordereaux de suivi de déchet correspondants sont initiés.

Cette activité est classée à déclaration selon la rubrique 2710-1-b (Installations de collecte de déchets dangereux apportés par le producteur initial de ces déchets) de la nomenclature des installations classées car la quantité de déchets maximale de déchets dangereux susceptible d'être présente dans l'installation supérieure ou égale à 1 t et inférieure à 7 t.

3.4. Description des activités annexes

3.4.1. Bâtiment de l'atelier machine outils

3.4.1.1. Fours pour la trempe, le recuit et le revenu des métaux

3.4.1.1.1. Description du procédé et définitions

Les traitements thermiques des métaux et alliages sont utilisés pour modifier les propriétés physiques et parfois chimiques de ceux-ci. Ces traitements impliquent l'utilisation du chauffage et / ou du refroidissement à des températures élevées pour obtenir le résultat souhaité, tel que la modification de la friabilité, de la dureté, de la ductilité, de la fragilité, de la plasticité, de l'élasticité ou de la résistance mécanique des métaux et alliages.

La **trempe** consiste à chauffer un matériau à une température donnée pendant le temps nécessaire à l'uniformisation de cette température dans toute la masse puis à le refroidir rapidement jusqu'à une température définie. Le matériau est plongé dans un liquide (bain d'huile, eau) ou est refroidi à l'air libre.

Le **recuit** se fait après un traitement mécanique ou une opération de soudage afin de rendre plus homogène le matériau et lui rendre une partie de ses propriétés antérieures. Ce traitement consiste à chauffer celui-ci à une température appropriée et à procéder à un refroidissement lent de préférence dans un four. Le but du recuit peut être d'affiner le grain, d'adoucir l'alliage, d'améliorer l'usinabilité.

Le **revenu** se pratique en général après une trempe, pour réduire les contraintes internes créées dans le matériau. Le revenu permet d'améliorer la résistance mécanique des pièces traitées, de rétablir les valeurs de résilience et de rendre la pièce moins fragile, plus ductile. La méthode consiste à chauffer la pièce à une température déterminée en fonction du type de matériau et de refroidir cette pièce très lentement.

3.4.1.1.2. Description de l'activité

L'atelier Machines-Outils qui pratique le travail mécanique des métaux et alliages s'est doté de deux fours qui se trouvent, pour la trempe et le revenu des outils indispensables aux applications de poinçonnage, emboutissage, sertissage, découpage, etc.

La présence de deux fours est nécessaire dans cet atelier pour le façonnage des outils des différentes machines-outils. L'outil est un élément métallique façonné pour des opérations de poinçonnage, emboutissage, sertissage, découpage, etc., de pièces métalliques. **Ces fours ne servent donc que dans le cadre de la maintenance du matériel utilisé pour la production de l'atelier et ne s'apparente pas à une production industrielle de pièces.**

Une fois les outils réalisés, ils doivent subir des contraintes de chauffe et de refroidissement pour améliorer leurs caractéristiques de dureté, d'élasticité, etc.

L'un des fours doit être monté en température (environ 900°C) pour la trempe de l'outil confectionné. Aussitôt, l'outil confectionné doit être introduit dans un four à température moins élevée (environ 450°C) pour qu'il subisse un revenu, ce qui justifie la présence d'un deuxième four car le premier four ayant servi à la trempe de l'outil confectionné ne peut pas baisser en température dans les délais impartis au bon déroulement de l'opération convoitée.

Les fours servent également à chauffer des petites pièces mécaniques assemblées entre elles et qui dans le temps et par la corrosion ne peuvent être dissociées, mais aussi, pour des montages ajustés.

Les deux fours utilisés par l'atelier Machines-Outils ont les caractéristiques suivantes :

- ▶ Un four à traitement thermique de marque RIPOCHE avec une température maximum de 1200°, d'une puissance de 6,6 kW,
- ▶ Un four à traitement thermique de marque NAGAT avec une température maximum de 1200°, d'une puissance de 8,6 kW.

Depuis l'été 2018, ces fours sont localisés dans un local doté de murs et portes coupe-feu 1/2h (respectivement REI 120 et EI 30).

3.4.1.2. Grenailage

Le procédé de grenailage est effectué à partir d'une machine à grenailier qui fonctionne en projetant de la grenaille d'acier par pulvérisation. Ce procédé mécanique de décapage est indispensable dans la phase de préparation des pièces métalliques et mécaniques, en vue de subir ensuite un traitement soit par une application de peinture, soit par un traitement électrolytique.

Cette machine est installée à proximité de la chaîne de traitement de surface. Elle est constituée d'une cabine étanche avec plan de travail et d'une lance de grenailage pour le premier niveau, et d'un système conique de récupération de la grenaille d'acier au niveau inférieur. L'utilisation se fait uniquement avec une adduction d'air par casque intégral.

L'approvisionnement de pièces lourdes et encombrantes sur le plan de travail s'effectue à l'aide d'un palan.

3.4.1.3. Métallisation

L'activité de métallisation est réalisée dans l'atelier Traitement des Matériaux, dans un local réservé uniquement à ce procédé. Elle est complémentaire du procès de traitement des métaux.

La métallisation consiste à zinguer les éléments métalliques par projection au pistolet à chaud avec un métal d'apport (zinc). Les éléments métalliques à zinguer sont au préalable débarrassés de tous revêtements de peintures ou traitements électrolytiques par des procédés de décapage qui sont le sablage et le grenailage.

3.4.1.4. Travail mécanique des métaux

Le travail mécanique des métaux consiste à usiner différentes pièces mécaniques (tournage, fraisage, ajustage, montage, affûtage, ébarbage, rectification plane, etc.), pour concevoir des prototypes, modifier, reconsolider différents éléments métalliques. Ces travaux se font par des procédés de sciage, de tronçonnage, de meulage, de soudage, de perçage, de pliage, etc.

De plus, des activités de redressage de pièces métalliques sont effectuées sur marbre ainsi que différents entretiens et vérifications d'équipements (palans).

Le travail mécanique des métaux intervient sur tous les matériels mécaniques environnant les différents systèmes d'armes électroniques.

Toutes ces activités sont nécessaires pour remplir et compléter les missions Energie (groupes électrogènes), Environnement et Transmission.

Le travail mécanique des métaux est effectué principalement dans les ateliers, et Machines-Outils. Ils réalisent les prototypes pour améliorer la résistance des sous-ensembles. Ils conçoivent et réalisent différents outils pour faciliter les opérations de maintenance ou permettre une fabrication spécifique. Ils exécutent la confection de pièces de chaudronnerie et de serrurerie.

3.4.1.5. Manutention

Des engins de manutention sont positionnés ou circulent sur le site et dans les différents bâtiments de stockage, en fonction du type de charge à manipuler. Ils fonctionnent avec des énergies électrique ou thermique.

Les engins de manutention du site sont notamment :

- ▶ des chariots élévateurs,
- ▶ des diables élévateurs,
- ▶ des gerbeurs,
- ▶ une grue,
- ▶ un hayon élévateur,
- ▶ des transpalettes.

3.4.1.6. Postes de charge des engins de manutention

L'activité de magasinage induit l'utilisation d'engins de manutention parmi lesquels des chariots élévateurs à énergie électrique.

Ces chariots élévateurs électriques doivent temporairement subir une charge des batteries pour assurer leur fonctionnement. Les chariots élévateurs électriques différents et variés ont bien souvent leur chargeur spécifique. Pour ce faire, des postes de charge ont été aménagés dans les magasins où sont positionnés des engins électriques de manutention.

Actuellement, les postes de charges des équipements de levage (chariots élévateurs électriques, transpalettes électriques) sont disposés dans 5 des bâtiments de stockage.

3.4.2. Atelier auto/engins

L'atelier de réparation des engins spéciaux a quant à lui pour mission d'effectuer la maintenance et l'entretien préventif et curatif des matériels de dotation de la 14^e BSMAT tels que les bus, les véhicules des gammes tactiques, les véhicules légers militaires, les engins, les tracteurs, les petits matériels, et les bicyclettes.

Une autre activité de cet atelier est aussi d'assurer la gestion des potentiels avec une mise à jour du registre de contrôle des matériels (MAT 1018), ainsi que les suivis des contrôles des matériels de l'unité élémentaire (MAT 1017). De plus, l'atelier assure la fonction de contrôle de levage pour tous les équipements de levage de la 14^e BSMAT ainsi que le suivi des visites périodiques.

Cette activité est visée par la rubrique 2930-1 de la nomenclature des installations classées. Toutefois, la surface de l'atelier, séparé du reste du bâtiment par des parois coupe-feu 2h (murs REI 120 et portes EI 120) est inférieure au seuil de déclaration (2000 m²).

3.5. Description des utilités

3.5.1. Bâtiment traitement de surface/peinture

Outre les installations telles que l'atelier Traitement des Matériaux, l'atelier de peinture, les fours à recuit et autres installations contiguës non classées (local dédié à la métallisation, atelier de travaux mécaniques des métaux, dépôt de liquides inflammables, etc.), la structure bénéficie d'équipements annexes nécessaires à son fonctionnement :

- ▶ Une production d'air comprimé, assurant le fonctionnement de certaines machines,
- ▶ Une chaufferie alimentée en fioul domestique (FOD), assurant le chauffage des ateliers,
- ▶ Des locaux réservés aux stockages de différents produits, ainsi que des conteneurs de stockage (substances et matières dangereuses, gaz),
- ▶ Des zones de stockage pour les matériels traités et en attente de traitement,
- ▶ Des zones de stockage pour les matériels réparés et en attente de réparation,
- ▶ Une aire de lavage haute pression pour le nettoyage des pièces avant traitement dotée d'un séparateur à hydrocarbures,
- ▶ Des bureaux, vestiaires et sanitaires pour le personnel travaillant dans le bâtiment.

3.5.1.1. Compresseurs

Le bâtiment est doté de 2 compresseurs qui servent à la production d'air comprimé pour les ateliers peinture et traitement de surface en particulier (pistolets à peinture, grenailleuse, sableuse, etc.) mais également, pour l'atelier machines-outils qui a besoin d'air comprimé pour faire fonctionner des équipements et des machines pneumatiques (clés à choc, ponceuses, etc.).

3.5.1.2. Stockages de produits liquides et gazeux

Le procès industriel et le fonctionnement du site de Nouâtre font, que des besoins spécifiques en produits liquides et gazeux sont indispensables.

Pour le process industriel qui est directement lié aux ateliers traitement de surface, peinture, machines-outils, une multitude de produits liquides sont utilisés. Il s'agit de produits de mise en œuvre des bains de la chaîne de traitement de surface, de peintures et diluants, d'huiles de coupes, de solvants de nettoyage, d'huiles, mais aussi, des gaz comme l'acétylène et l'oxygène.

3.5.1.2.1. Produits liquides

Suite aux besoins des différents ateliers, les produits sont commandés puis livrés à l'expédition/réception. Ils sont ensuite stockés temporairement sur rétention, dans l'attente de leur prise en charge directement par le demandeur.

Ces derniers sont stockés ensuite dans les locaux à ingrédient aménagés spécifiquement pour le stockage des produits. Ils sont compartimentés pour les incompatibilités des différents produits, et ils sont suffisamment aérés. L'ensemble des locaux possède des rétentions pour le stockage des produits.

Dès lors, que les utilisateurs détiennent des produits liquides au sein de leurs ateliers pour les besoins journaliers ou hebdomadaires, ils les stockent dans des locaux ou containers spécifiques sur rétention. Chaque produit a sa fiche de données de sécurité, et il est stocké suivant sa compatibilité.

► **Stockage « Atelier de Peinture »**

Les produits utilisés par l'atelier sont stockés dans un local dédié. Il s'agit d'un local disposant d'une ventilation forcée, qui est isolé derrière une porte coupe-feu et dont les équipements électriques sont ATEX. Les produits sont stockés de façon adaptée sur rétention et les produits incompatibles sont stockés dans des rétentions différentes.

Le local est doté de murs coupe-feu 2h (REI 120) et d'une porte intérieure de communication avec le local de préparation coupe-feu 2h (EI 120) et depuis l'été 2018 d'un plafond coupe-feu 2h (REI 120). Ces travaux ont été réalisés afin d'éviter une propagation d'un éventuel incendie (effet domino) de l'atelier de traitement de surface vers le stockage de peinture et vice versa.

Le stockage attenant à l'atelier de peinture stocke divers produits nécessaires à l'activité des 2 cabines de peintures .

Tous les produits présentent des dangers physiques (inflammables majoritairement), des dangers pour la santé et des dangers pour l'environnement (toxiques pour les organismes aquatiques).

► **Stockage « Atelier de Traitement de Surface »**

Les produits utilisés par l'atelier, à l'exception de l'acide chlorhydrique, sont stockés dans un local dédié. Il s'agit d'un local disposant en partie haute d'une fenêtre basculante constamment bloquée en position ouverte pour permettre une ventilation naturelle. Les produits sont stockés de façon adaptée sur rétention et les produits incompatibles sont stockés dans des rétentions différentes.

L'acide chlorhydrique est stocké sous forme de Grands Réservoirs Vrac (GRV) dans une armoire de stockage extérieure accueillant jusqu'à 2 GRV d'acide chlorhydrique (1 plein, 1 en cours d'utilisation) et 1 GRV de récupération d'acide usagé).

Le stockage attendant à l'atelier de traitement de surface stocke divers produits nécessaires à l'activité.

Tous les produits présentent des dangers pour la santé. Certains d'entre eux présentent des dangers physiques (inflammables majoritairement) et des dangers pour l'environnement (toxiques pour les organismes aquatiques).

► **Autres produits stockés nécessaires aux ateliers**

Les ateliers Traitement de Surface, et Machines-Outils, réalisent des opérations de nettoyage de pièces mécaniques à l'aide de fontaines de nettoyage. Le stockage du produit utilisé se fait dans le fût de livraison, et la fontaine de nettoyage est alors positionnée dessus. Chaque fût et fontaine sont posés sur des rétentions équipées de caillebotis. Les fontaines de nettoyage sont au nombre de 2, une dans chaque atelier. Le produit de dégraissage utilisé n'est pas un solvant organique, mais un produit à base végétale.

On notera également la présence probable de petits contenants de colles et d'aérosols de peintures pour des opérations de retouches.

L'atelier machines-outils dispose d'un stockage dédié à l'activité:

Ces produits présentent des dangers physiques (inflammables majoritairement), des dangers pour la santé et des dangers pour l'environnement (toxiques pour les organismes aquatiques).

Les résidus de produits liquides usagés sont stockés en fût de 200 litres plastique sur des rétentions avec caillebotis dans chaque atelier, avant d'être transférés sur l'aire de stockage des déchets dangereux (déchetterie). Sur cette aire à déchets, ils sont à nouveau stockés sur des rétentions avec caillebotis en attente d'être éliminés dans le cadre d'un marché vers un organisme agréé.

► **Stockage de fioul pour la chaufferie**

Le chauffage du bâtiment se faisant par énergie fossile par la combustion de fioul, un réservoir aérien est disposé auprès de la chaufferie.

3.5.1.2.2. Produits gazeux

Les ateliers positionnés sous l'infrastructure du bâtiment utilisent différents gaz pour les missions qui leur sont confiées. Ces gaz sont de l'acétylène, de l'oxygène, de l'argon. Ils sont utilisés pour faire de la soudure oxyacétylénique, de la découpe au chalumeau, de la métallisation (projection par pistolet), pour le fonctionnement de certains postes à souder.

► **Acétylène**

L'acétylène est utilisé principalement sur les postes à souder oxyacétylénique en même temps que l'oxygène dans les ateliers de mécanique et traitement de surface. Cette combustion par association des deux gaz permet la soudure au chalumeau (brasure).

Le stockage de l'acétylène se fait :

- ▷ en extérieur sur une zone dédiée proche du local métallisation, grillagée et sur dalle béton et attachées au mur par une chainette pour l'atelier métallisation,
- ▷ au niveau de l'atelier de mécanique sur un poste mobile.

Les besoins en acétylène pour les différents ateliers (traitement de surface pour la métallisation et machines-outils pour la soudure oxyacétylénique) utilisateurs de ce gaz, se font directement par rotation des bouteilles entre les services et le magasinier responsable du magasin réceptionnaire, sans stockage intermédiaire sauf pour 1 bouteille.

► **Oxygène**

Tout comme l'acétylène, il est utilisé dans les mêmes conditions sur les postes à souder oxyacétylénique, dans les ateliers de mécanique et traitement de surface.

► **Arcal (mélange Hydrogène / Argon) et Argon**

Les gaz argon et Arcal sont utilisés sur les postes à souder électriques Métal Inerte Gaz (MIG) et Tinxène Inerte Gaz (TIG) pour la soudure de pièces métalliques, dans les ateliers de mécanique, notamment à l'atelier machines-outils.

Le stockage de l'acétylène se fait au niveau de l'atelier de mécanique sur des postes mobiles.

► **Propane**

Le tunnel de séchage de la cabine de peinture fonctionnant par la combustion de propane, un réservoir aérien est installé auprès de l'infrastructure.

3.5.1.3. Stockage des effluents liquides

Le bâtiment abrite les effluents liquides issus des bains de rinçage de l'activité de traitement de surface (cf. §3.3.2). Il s'agit d'une ancienne station de détoxification dont 3 cuves sont utilisées afin de stocker ces effluents avant évacuation comme déchets par une entreprise extérieure. Ces cuves sont disposées sur rétention et munies d'une canne plongeante associée à une vanne en partie basse afin de faciliter les manœuvres de chargement. Un niveau visuel est présent et suivi afin d'éviter tout débordement accidentel.

Une jauge de niveau et un limiteur de remplissage n'ont pas encore été installés au niveau de la cuve enterrée double enveloppe recevant les effluents issus du décapage des métaux (abord de l'aire de lavage)

3.5.1.4. Aire de lavage

Une aire couverte de lavage est située à l'arrière du bâtiment 118 (façade est). Cette aire de lavage sert au nettoyage de pièces mécaniques, métalliques, plastiques ou de matériels à l'aide d'un nettoyeur haute pression. C'est une phase indispensable avant de procéder à un décapage chimique ou mécanique en vue d'appliquer ensuite un traitement ou un revêtement sur les différentes pièces et matériels. Cette aire est dotée d'un séparateur/débourbeur à hydrocarbures. Ce dispositif a été installé en 1992 et ses caractéristiques sont les suivantes :

- Contenance du séparateur = 235 litres,
- Contenance du déboureur = 550 litres.

Ce dispositif est pompé et curé annuellement par un prestataire dans le cadre d'un marché contracté par l'USID de Tours.

3.5.2. Bâtiment CAC

3.5.2.1. Stockages de produits liquides

Le stockage attenant à l'atelier de menuiserie stocke divers produits nécessaires à l'activité de cette zone.

Celui attenant à l'atelier de tôlerie stocke divers produits nécessaires à l'activité de cette zone.

Tous les produits présentent des dangers physiques (inflammables majoritairement), des dangers pour la santé et des dangers pour l'environnement (toxiques pour les organismes aquatiques).

3.5.2.2. Stockages de produits gazeux

Le local de soudure attenant à l'atelier de tôlerie stocke des gaz tels que de l'acétylène et de l'oxygène. Ils sont utilisés pour faire de la soudure oxyacétylénique, de la découpe au chalumeau, pour le fonctionnement de certains postes à souder.

Leur modalités de stockage sont identiques à celles des autres ateliers (cf. §3.5.1.2.2).

3.5.3. Chauffage

Le site de Nouâtre utilise trois énergies pour chauffer les bâtiments, qui sont destinées soit pour des activités industrielles, soit pour du stockage de matériels sensibles, ou bien du domaine administratif. Ces énergies sont électriques (chauffage par convecteurs ou par films dotés de résistances en faux-plafonds), par combustion de fioul et par combustion de gaz.

Certaines structures comme les bâtiments bénéficient d'équipements annexes nécessaires à leur fonctionnement.

- ▶ Des chaufferies alimentées en fioul domestique (FOD), assurant le chauffage des bâtiments :
 - ▷ Des chaufferies individuelles ;
 - ▷ Une chaufferie centrale localisée ;
- ▶ Des bureaux, vestiaires et sanitaires pour le personnel travaillant dans les bâtiments,
- ▶ Des zones de stockage pour les matériels en attente de réforme.

A noter : les chaufferies individuelles sont exploitées par le GSBdD et la chaufferie centrale par l'ESID.

3.5.3.1. Chaufferies individuelles

Certains bâtiments sont chauffés individuellement par une installation de chauffage par combustion de fioul qui se trouve dans une chaufferie attenante. Des convecteurs électriques peuvent être présents dans certains locaux (vestiaires, sanitaires, locaux à ingrédients, etc.).

A noter : ces chaufferies sont exploitées par le GSBdD.

3.5.3.2. Chaufferie centrale et stockage attenant (ICPE exploitée par l'ESID)

Une chaufferie principale dotée de trois chaudières alimente en chauffage trois des bâtiments étudiés.

Un stockage principal de fioul positionné, doté initialement de 3 cuves aériennes sert à alimenter cette chaufferie principale.

Le réapprovisionnement des différentes cuves se fait par dépotage d'un camion-citerne (prestataire de service contacté par le GSBdD), selon les besoins.

Le stockage de liquides inflammables nécessaire à l'alimentation de la chaufferie centrale, exploitée par l'ESID, est classée sous le régime de la déclaration pour la rubrique 4734-2-c de la nomenclature des ICPE. Elle fait l'objet d'une modification par l'ESID⁶ (voir §4.6). A cet effet, il a fait l'objet de récépissés de cessation d'activité⁷ et de déclaration⁸, diminuant la capacité.

⁶ Déclaration de modification d'une ICPE, bordereau d'envoi n°1D18032060/ARM/SGA/DPMA/SDIE/BE2D du 14/11/2018

⁷ Récépissé de cessation d'activité concernant une installation de stockage de combustible relevant de la rubrique 4734-2-c de la nomenclature des installations classées, n°1D19007647/ARM/SGA/DPMA/SDIE/BE2D du 15/03/2019

⁸ Récépissé de déclaration concernant une installation de stockage de combustible relevant de la rubrique 11° 4 734-2-c de la nomenclature des installations classées, n°1D19007710/ARM/SGA/DPMA/SDIE/BE2D du 18/03/2019

4. Description des modifications envisagées

4.1. Mise en conformité réglementaire

L'objectif de ce projet consiste à régulariser l'ensemble des installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) des installations exploitées par la 14^e BSMAT sur l'emprise militaire de Nouâtre afin de diminuer l'impact sur l'environnement et de pérenniser l'activité du site.

Les études menées au cours de ce dossier ont abouti à plusieurs non-conformités nécessitant la mise en œuvre de travaux de régularisation, en l'occurrence :

- ▶ La mise en œuvre de dispositions internes aux bâtiments et aux entrepôts concernant la prévention des risques incendie ;
- ▶ La création de vestiaires ;
- ▶ La réfection d'une partie de la dalle de la déchetterie, projet visant à créer une zone de stockage des déchets dangereux liquides sur rétention, afin d'éviter les pollutions accidentelles ;
- ▶ La mise en œuvre de dispositions en prévention des pollutions accidentelles et notamment :
 - la création de bassins de rétention,
 - la création d'aires de chargement et de déchargement étanches au niveau de l'atelier traitement de surface où toute pollution éventuelle pourra confinée.

En parallèle sont pris en compte un projet de réfection des toitures des bâtiment x1 et x2 et un remplacement des cuves de fioul de la chaufferie principale par l'ESID de Rennes.

L'ensemble de ces modifications sont détaillées dans ce paragraphe.

Suite à un audit de l'installation réalisé en janvier 2015 au regard de l'Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales (AMPG) du 30/06/2006 relatif aux installations classées soumises à autorisation sous la rubrique 2565 (cf. [DR04] et [DR07]), des travaux de mise en conformité ont été réalisés. Ne subsiste que des travaux en prévention des pollutions accidentelles :

- ▷ Afin de prévenir tout risque de pollution lors du chargement des véhicules citerne lors de l'évacuation comme déchets des effluents liquides issus des cuves de rinçage.

4.1.1. Mise en conformité des entrepôts de stockage

Suite à un audit de l'installation réalisé en janvier 2015 au regard de l'Arrêté ministériel du 5 août 2002 relatif à la prévention des sinistres dans les entrepôts couverts soumis à autorisation sous la rubrique 1510 (cf. [DR15] et [DR18]), le projet de mise en conformité des entrepôts de stockage vise :

- ▶ les dispositions relatives au comportement au feu des bâtiments ;
- ▶ le compartimentage et l'aménagement du stockage ;
- ▶ les moyens de lutte contre l'incendie ;
- ▶ les issues de secours ;
- ▶ la charge des chariots élévateurs ;
- ▶ les chaufferies.

4.1.2. Mise en conformité des rejets d'eaux pluviales et confinement des rejets d'eau incendie

Suite à un audit de l'installation réalisé en janvier 2015 au regard des différents Arrêtés Ministériels de Prescriptions Générales (AMPG) précités (cf. [DR03], [DR04] et [DR05]), le projet de mise en conformité des rejets d'eaux pluviales et de confinement des rejets d'eau incendie vise :

- ▶ Afin de limiter le risque d'entraînement de pollution suite à déversement accidentel ou lors d'un incendie.

Ces travaux nécessitent au préalable un diagnostic des réseaux existants.

Ce constat rejoint une Fiche d'Expression des Besoins réalisée (cf. [DR02]) concernant la mise en conformité des rejets d'eaux pluviales et confinement des eaux incendie. Les objectifs affichés pour cette opération consistent :

- ▶ A diagnostiquer l'ensemble des réseaux existants (canalisations bétons, fossés) avec un curage éventuel avant le passage caméra, ainsi que les réseaux neufs afférents aux nouvelles constructions d'infrastructures et aires de stationnement ;
- ▶ A partir de ce diagnostic, reprendre les réseaux vétustes (cassures, contre-pente, dimensionnement insuffisant...),
- ▶ De créer à l'échelle du site des ouvrages de confinement des eaux pluviales suffisamment dimensionnés,
- ▶ De créer des ouvrages de rétention des eaux incendie pour les bâtiments de stockage de matières inflammables,
- ▶ De remplacer les séparateurs d'hydrocarbures existants par des séparateurs correspondant à la norme en vigueur.

La localisation des différents bassins de rétention prévus compte tenu de la configuration des réseaux est présentée en Annexe 13 de l'étude d'impact (partie D).

Le volume du bassin de confinement des eaux incendie pour chacun des bâtiments étudiés a été déterminé à l'issue de l'étude de danger (cf. Annexe 5 de la partie E).

4.2. Projet de création de vestiaires (entrepôt couvert)

L'exploitant du bâtiment x1/x2 a rédigé une Fiche de Besoin Nouveau (cf. [DR13]) concernant la création d'un vestiaire.

Afin de réaliser ce projet, la 14^e BSMAT prévoit de convertir en vestiaire l'ancienne alvéole centrale située à l'extrémité nord du bâtiment x1. Ce nouveau vestiaire sera séparé des zones de stockage par une isolation coupe-feu 2 h (murs et plafond REI 120, portes ou séries de portes EI 120). Ces vestiaires seront mutualisés et correctement dimensionnés pour l'ensemble du personnels concernés.

4.3. Projet de changement de toiture des bâtiments x1/x2 (entrepôts couverts)

Des travaux de remplacement des toitures actuelles des bâtiments par des toitures bac acier (satisfaisant à la classe et à l'indice BROOF (t3)) sont envisagés. Il est prévu d'installer les trappes de désenfumage au cours de cette opération.

Cette toiture sera doublée d'une isolation constituée de matériaux M0 ou M1 de Pouvoir Calorifique Supérieur (PCS) inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg.

4.4. Projet d'isolation de la toiture du bâtiment réception/expédition (entrepôt couvert)

L'exploitant du bâtiment a rédigé une Fiche de Besoin Nouveau (cf. [DR03]) concernant l'isolation, le chauffage et l'éclairage (cf. [DR20]).

L'objectif de l'opération est de chauffer, isoler et éclairer convenablement cet entrepôt, dédié à la réception et l'expédition des marchandises, où des personnels travaillent quotidiennement.

Cette isolation sera constituée de matériaux M0 ou M1 de Pouvoir Calorifique Supérieur (PCS) inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg.

4.5. Projet de réfection de la dalle de la déchetterie

Le projet consiste à créer une zone de stockage des déchets liquides sous rétention au niveau de la dalle et d'améliorer le recueil et le traitement des eaux pluviales.

Ces travaux sont en partie programmés et vont être réalisés en deux phases pour des raisons de financement, à savoir :

- ▶ Phase 1 (courant 2019) : mise en place d'un caniveau d'une profondeur d'environ 15 cm avec grille sur toute la longueur de l'alvéole où sont entreposés les déchets dangereux. Ce caniveau sera relié à une évacuation qui ira vers un séparateur à hydrocarbure qui sera aussi mis en place à cet effet et ensuite les eaux seront dirigées vers le réseau d'eaux pluviales qui passe au Sud et après passage par un séparateur débourbeur vers le bassin d'infiltration. Une vanne sera disposée pour isoler la déchetterie du reste du réseau en cas de déversement accidentel.
- ▶ Phase 2 (fin 2019 / début 2020) : création d'une zone d'entreposage des déchets dangereux de manière sur rétention. Il s'agit de créer un muret séparatif de la zone (sur tout le pourtour sur une hauteur d'environ 20 cm) et d'étanchéifier à l'intérieur de la rétention (colmatage des joints de dilatation, application d'une résine sur toute la surface formant la rétention).

4.6. Projet de réhabilitation du stockage de combustible attendant à la chaufferie principale

L'opération, engagée par l'ESID (exploitant) au sortir de la période hivernale 2018-2019, consiste à réaliser des travaux de réhabilitation du stockage de combustible attendant à la chaufferie principale (voir description au §3.5.3.2).

Ce stockage est soumis à déclaration avec contrôle sous la rubrique 4734-2-C et bénéficie de l'antériorité (mise en service avant 1970). Cette opération a donc fait l'objet d'une déclaration de

modification⁹. A cet effet, il a fait l'objet de récépissés de cessation d'activité¹⁰ et de déclaration¹¹, diminuant la capacité.

Le projet vise à déposer et évacuer les cuves de FOD actuellement en place, reprendre la planéité et l'étanchéité du bac de rétention existant, poser une cuve horizontale de FOD, et remplacer le séparateur d'hydrocarbures. L'installation sera conçue et exploitée selon prescriptions de l'Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales¹². La cuve disposera notamment d'une jauge électronique, d'un limiteur de remplissage, d'un tube d'aspiration avec clapet anti-retour et crépine ainsi que d'un évent.

A noter : l'aire de dépotage attenante a déjà fait l'objet d'une réfection courant 2018.

⁹ Déclaration de modification d'une ICPE, bordereau d'envoi n°1D18032060/ARM/SGA/DPMA/SDIE/BE2D du 14/11/2018

¹⁰ Récépissé de cessation d'activité concernant une installation de stockage de combustible relevant de la rubrique 4734-2-c de la nomenclature des installations classées, n°1D19007647/ARM/SGA/DPMA/SDIE/BE2D du 15/03/2019

¹¹ Récépissé de déclaration concernant une installation de stockage de combustible relevant de la rubrique 11° 4 734-2-c de la nomenclature des installations classées, n°1D19007710/ARM/SGA/DPMA/SDIE/BE2D du 18/03/2019

¹² Arrêté du 22/12/08 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques n°s 1436, 4330, 4331, 4722, 4734, 4742, 4743, 4744, 4746, 4747 ou 4748, ou pour le pétrole brut sous l'une ou plusieurs des rubriques n°s 4510 ou 4511

5. Organisation de l'exploitation

5.1. Répartition des responsabilités

5.1.1. Exploitation des ICPE et IOTA

Au titre des installations classées, le chef de corps de la 14^e BSMAT est appelé pétitionnaire. Il est responsable de la constitution des dossiers de demande d'exploitation ICPE et IOTA des installations.

Il est également chargé de la mise en œuvre des ICPE et IOTA et de l'application des prescriptions techniques et réglementaires. Il est responsable de l'utilisation, de l'entretien et du maintien en conformité.

Le chef d'établissement de la 14^e BSMAT, conseillé par le Bureau Prévention Maitrise des Risques Environnement (BPMRE), est chargé de veiller au respect des prescriptions techniques et réglementaires et à la bonne mise en œuvre et à l'entretien des ICPE et IOTA.

Toute modification (exemple : infrastructure du bâtiment, équipements de travail, quantité de produit...) ayant un impact sur le critère de classement doit faire l'objet d'une évolution du dossier d'exploitation ICPE ou IOTA.

En conséquence, le BPMRE est associé à tout projet susceptible de modifier l'infrastructure ou des procédés de travail.

L'exploitation de chaque installation fait référence aux articles L.511-1, L.514-17 et R.511-9 du code de l'environnement, mais aussi, à une note de service propre à la 14^e BSMAT de Nouâtre qui désigne nominativement les personnes responsables de l'exploitation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) dont elles ont la responsabilité de leurs exploitations. Cette note de service est réactualisée à chaque évolution de la nomenclature ICPE ou à chaque mouvement de personnels.

La note de service est accompagnée de quatre annexes qui sont les suivantes :

- ▶ Annexe I : Recueil administratif réglementaire,
- ▶ Annexe II : Liste nominative des responsables des installations,
- ▶ Annexe III : Fiches signalétiques des installations,
- ▶ Annexe IV : Livret de suivi des installations.

5.1.2. Attributions du personnel d'encadrement

Ces attributions sont de la responsabilité des chefs de service, chefs d'équipe qui sont en même temps responsables de l'exploitation de leurs installations.

Ce personnel doit :

- ▶ Etre responsable, connaître et veiller, dans son domaine de compétence, à l'application des mesures relatives à la protection de l'environnement, en liaison avec le Bureau Prévention Maitrise des Risques Environnement (BPMRE).
- ▶ Mettre en œuvre dans le cadre de ses missions et fonctions les mesures de nature à empêcher toute atteinte à l'environnement. En cas de pollution, il rend compte à sa hiérarchie et informe le BPMRE.
- ▶ Informer le personnel sous sa responsabilité de la réglementation et des gestes essentiels à la protection de l'environnement dans le cadre de ses activités.
- ▶ S'assurer du stockage des produits et déchets dangereux sur rétention.
- ▶ S'assurer du tri des différents types de déchets selon la procédure.

- ▶ S'assurer du bon fonctionnement des installations dont il est responsable de manière à ne pas engendrer des pollutions par rejets atmosphériques ou aqueux.
- ▶ Etre tenu d'appliquer les prescriptions relatives aux installations qu'il met en œuvre.

5.1.3. Attributions du personnel exécutant

Il est de la responsabilité de chacun de respecter l'environnement lors de ses travaux et activités de la 14^e BSMAT à savoir :

- ▶ Veiller à ne pas jeter de produits dangereux dans les réseaux d'eau.
- ▶ Stocker les bidons de produits de déchets dangereux sur rétention.
- ▶ Trier les déchets et les stocker dans les contenants adaptés.
- ▶ Signaler à la hiérarchie toute fuite ou déversement susceptible de provoquer une pollution.
- ▶ Signaler tout dysfonctionnement d'une installation pouvant avoir un impact sur l'environnement.
- ▶ Respecter les règles et consignes de fonctionnement des ICPE et IOTA.

5.2. Procédures

5.2.1. Gestion des accidents et incidents de pollution

En cas de déversement accidentel d'une substance, il est du devoir de chacun de prendre des dispositions pour limiter l'étendue de la pollution.

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

5.2.2. Modèles types de compte-rendu d'incident ou d'accident de pollution

Selon les références ci-après, la 14^e BSMAT de Nouâtre en cas d'incident ou d'accident de pollution mettra en œuvre ces démarches administratives.

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6. Méthodes et moyens d'intervention

6.1. Détection

6.1.1. Situation actuelle

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.1.2. Situation future

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.2. Alerte

La procédure d'alerte incendie mise en place sur le site de Nouâtre

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.3. Intervention

6.3.1. Evacuation du personnel

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.3.2. Consignes d'intervention

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.3.3. Moyens fixes d'intervention

6.3.3.1. Réserve incendie

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.3.3.2. Robinets d'Incendie Armés (RIA)

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

6.3.3.3. Poteaux et bouches incendie

Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.

6.3.4. Moyens mobiles d'intervention

6.3.4.1. Extincteurs

Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.

6.3.5. Les moyens d'intervention externes

Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.

6.3.6. Gestion des eaux d'extinction

Actuellement, en cas d'incendie, les eaux sont collectées dans le réseau des eaux pluviales. Il n'existe pas d'ouvrage de récupération des eaux d'extinction.

Ce type d'ouvrage fait partie des projets de mise en conformité et fait l'objet d'une présentation en Annexe 13 de l'étude d'impact (partie D).

7. Annexes

Annexe 1 : Plan fonctionnel de la chaîne de Traitement de surface

[Ces informations pourront être consultées sur demande dans des conditions contrôlées.](#)

Schéma 14^e BSMAT – 2 pages – mise à jour 2017 (A3)