



TRABET

SITE DE VALMY (51)



DEMANDE D'ENREGISTREMENT
au titre des installations classées
pour la protection de l'environnement

Description du projet



JUIN 2023

Siège social

1 rue de la Lisière - BP 40110
67403 ILLKIRCH Cedex - FRANCE
Tél : 03 88 67 55 55



OTE INGÉNIERIE
des compétences au service de vos projets
www.ote.fr

Agence de Metz

1 bis rue de Courcelles
57070 METZ - FRANCE
Tél : 03 87 21 08 79

Sommaire

Sommaire	3
Liste des tableaux	4
Liste des illustrations	4
1. Objet de la demande	5
2. Identité administrative	7
3. Emplacement des installations	8
4. Présentation de la société	12
5. Description, nature et volume des activités	13
5.1. Description générale du site	13
5.2. Caractéristiques des matières premières	13
5.3. Description du process	16
5.4. Equipements et installations connexes	21
5.5. Utilités et fluides	23
6. Codification du projet au titre des installations classées pour la protection de l'environnement	25

Liste des tableaux

Tableau n° 1 : Codification des activités du site	25
---	----

Liste des illustrations

Illustration n° 1 : Situation locale du projet.....	8
Illustration n° 2 : Situation cadastrale du projet	10
Illustration n° 3 : Vue aérienne du projet.....	11
Illustration n° 4 : Centrale continue ERMONT de type TSX28	17
Illustration n° 5 : Schéma de principe de la technologie TSX.....	19
Illustration n° 6 : Exemple de cubitainer pour additifs.....	22

1. Objet de la demande

Dans le cadre des travaux d'entretien et de réfection de l'autoroute A4 au niveau de Sainte-Menehould, la société TRABET souhaite exploiter ponctuellement une centrale mobile d'enrobage à chaud sur une plateforme située sur les communes de Valmy et de Dommartin Dampierre (51).

Les installations seront implantées sur une plateforme appartenant à la SANEF, localisée entre l'autoroute A4 et la voie ferrée, et mise à disposition de la société TRABET pour la durée des travaux.

Les installations projetées seront destinées à la fabrication des enrobés nécessaires aux travaux de réfection des chaussées de l'autoroute A4 au niveau de Sainte-Menehould, pour le compte de la SANEF prévoyant une campagne de production d'enrobés d'environ 36 000 tonnes.

La réalisation des travaux se déroulera comme suit :

- Juillet - Août 2023 : démarrage des approvisionnements et implantation des installations
- Production des enrobés :
 - De septembre à décembre 2023 (5 semaines)
 - De mars à mai 2024 (5 semaines)
- Fin du printemps 2024 : repli des installations.

Toutefois ce calendrier prévisionnel pourrait faire l'objet d'une prolongation jusqu'en 2024 ou 2025 au plus tard pour répondre à un autre chantier de réfection.

Le site fonctionnera du lundi au vendredi, de jour et de nuit, de 4 h à 18 h.

L'activité du site relève de la législation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement et nécessite le dépôt d'une demande d'Enregistrement au titre des rubriques n°2521-1 (Centrale d'enrobage à chaud) et 2517 (Station de transit de produits minéraux).

Conformément aux articles R 512-46-3 à R 512-46-6 du Code de l'Environnement la présente demande d'enregistrement comporte :

- l'identité administrative de la société,
- l'emplacement des installations,
- la nature et le volume et une description des activités,
- les capacités techniques et financières de la société,

- les cartes et plans réglementaires demandés,
- la justification du respect des prescriptions générales des arrêtés ministériels applicables,
- la compatibilité des activités projetées avec l'affectation des sols,
- la compatibilité du projet avec les documents de planification des milieux,
- l'étude d'incidence Natura 2000 (si nécessaire),
- la proposition du type d'usage futur du site (pour les sites nouveaux).

2. Identité administrative

Raison sociale

TRABET SAS

Forme juridique

Société par Actions Simplifiée au capital de : 3 000 000 euros
Registre du Commerce de Strasbourg : 2015 B 1595
N° SIRET : 811 537 018 000 20
Code APE : Construction de routes et autoroutes (4211Z)

Siège social

TRABET SAS
35 rue des Aviateurs
67500 HAGUENAU

Adresse du site

Lieu-dit « La Tranchée » 51 800 VALMY
Lieu-dit « le Dépôt » 51 800 DOMMARTIN DAMPIERRE

Nom et qualité du signataire de la demande

Mr Thierry KLOTZ, Directeur Général

Personne chargée du suivi du dossier

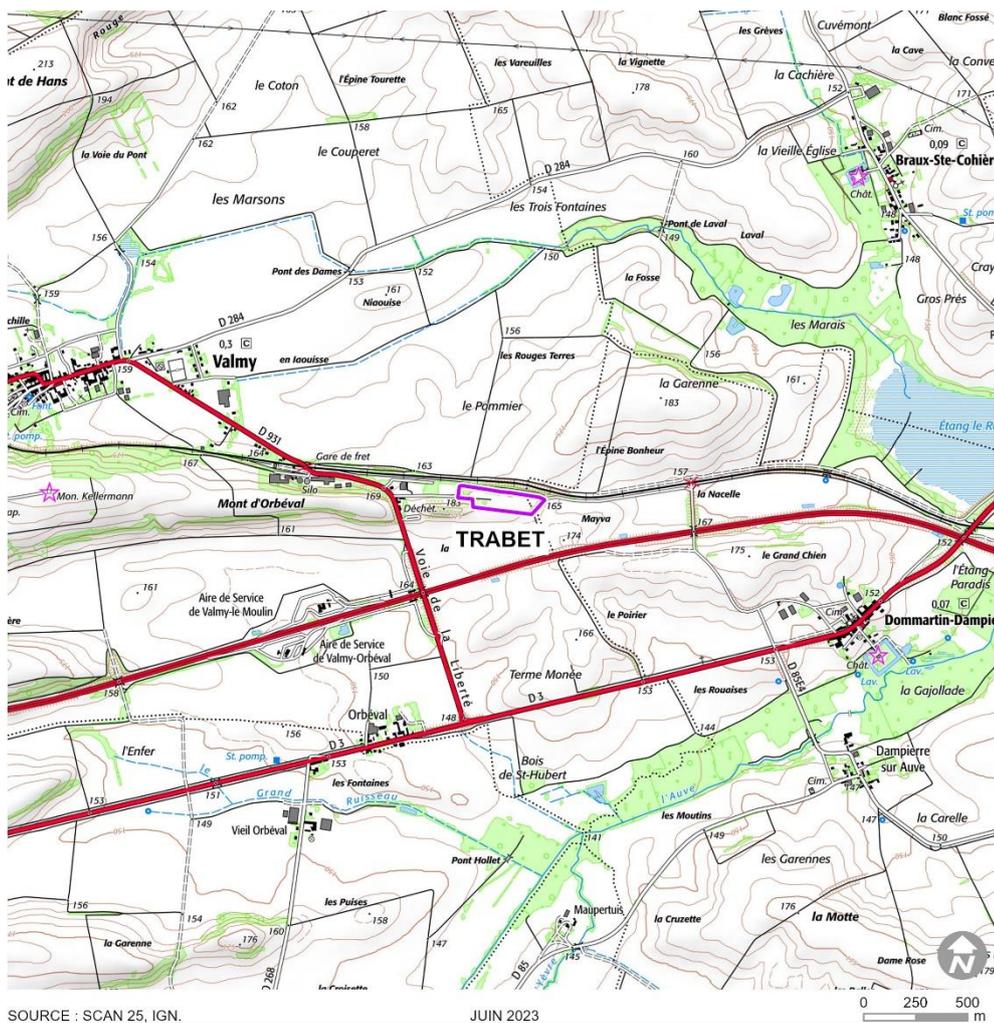
Mr Eric WEIMANN, Responsable bureau d'études

3. Emplacement des installations

Région : Grand Est
 Département : Marne
 Communes : Valmy et Dommartin Dampierre

Commune	Section	Parcelle
Valmy	YO	4
Dommartin Dampierre	ZN	4

Illustration n° 1 : Situation locale du projet



Conformément à l'article R.512-46-11, les communes dont une partie du territoire est comprise dans un rayon d'un kilomètre autour du périmètre de l'installation projetée sont :

- Valmy
- Braux-Sainte-Cohière
- Dommartin Dampierre

L'implantation de l'établissement ainsi que le rayon d'affichage figurent sur la carte de situation locale (cf. Plans réglementaires).

Illustration n° 2 : Situation cadastrale du projet

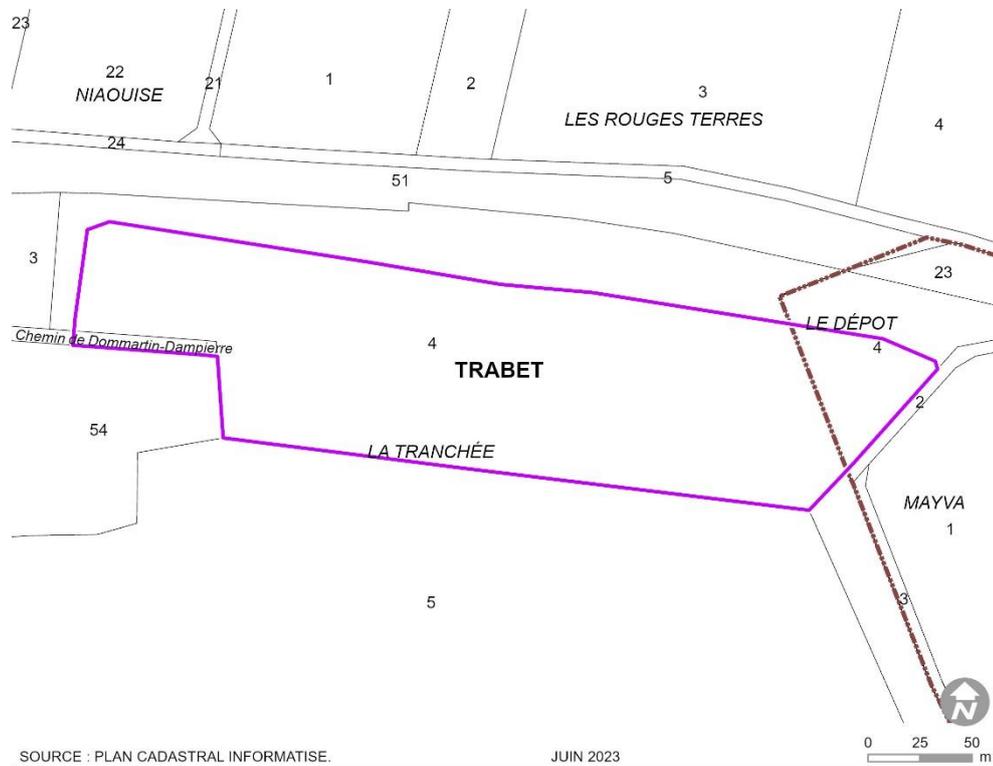


Illustration n° 3 : Vue aérienne du projet



4. Présentation de la société

TRABET SAS est une entreprise spécialisée dans les métiers de la route.

Implantée à Haguenau, son siège historique, dans l'Est de la France, TRABET SAS est actif sur toute la France et présente trois branches d'activités principales :

- La mise en œuvre d'enrobés sur tout le territoire national de jour comme de nuit
- La production d'enrobés hydrocarbonés. Une centrale de fabrication fixe à Brumath (67) et 3 centrales mobiles permettent d'intervenir en travaux autoroutiers sur tout le territoire national. Cette unité de production offre une grande souplesse de réactivité.
- Les activités de travaux publics : voirie, terrassement, assainissement, réseaux divers et travaux d'aménagement.

TRABET SAS rassemble 180 collaborateurs. C'est une entreprise à taille humaine.

Le secteur Grands Travaux de TRABET peut intervenir sur l'ensemble du territoire français, dans le cadre de travaux routiers sur chaussées neuves ou en entretien des RD, RN et autoroutes. Les activités de la société sont présentées sur le site www.trabet.fr.

Suite à une cessation d'activité, la Société TRABET Travaux et Bétons a été reprise en mai 2015 par le Groupe Karp Kneip.

TRABET SAS fait désormais partie du groupe KARP KNEIP basé au Luxembourg, groupe familial indépendant constitué d'une douzaine de sociétés présentes sur le secteur Luxembourg, Belgique, Allemagne et France en Alsace et Lorraine. Ses principales activités concernent les domaines suivants : travaux publics, bâtiment, exploitation de carrières, exploitation de centrales d'enrobage, réparation d'engins de travaux publics.

5. Description, nature et volume des activités

5.1. Description générale du site

Les installations seront implantées sur les terrains appartenant à la SANEF, et situés à proximité de l'autoroute A4 et à l'écart de toute agglomération. Les premières habitations sont situées à environ 300 m à l'Ouest.

L'accès à la plateforme se fera par la route départementale RD931 à l'Ouest.

Les terrains sur lesquels seront implantées les installations comprendront :

- la zone d'implantation de la centrale d'enrobage et de ses équipements (cuves de stockage de fioul et de bitume, prédoseurs, sécheur, dépoussiéreur)
- des zones de transit de granulats et d'agrégats d'enrobés issus du rabotage des chaussées,
- une aire de manœuvre de chargement des porteurs d'enrobés,
- un pont bascule,
- une base vie,
- des aires de stationnement et des voies de circulation.

5.2. Caractéristiques des matières premières

Pour fabriquer une tonne d'enrobés, il faut approximativement (selon les formules):

- 930 à 950 kg de granulats minéraux,
- 50 kg de bitumes en moyenne,
- 0 à 20 kg de fillers en moyenne,

Nota : une partie des granulats et du bitume peut être amenée par les matériaux recyclés de 10 à 70 %.

Les enrobés sont donc un mélange de quatre types de matières premières :

- Granulats minéraux dont la granulométrie dépend du type de matériaux à fabriquer (0/2, 4/6, 6/10, 10 / 14 mm,...),
- Bitumes (mélange d'hydrocarbures, solides ou semi-solides obtenu par distillation du pétrole),

- Fillers : granulats de fractions granulométriques plus fines (< à 63 µm),
- Agrégats d'enrobés inertes concassés et criblés destinés à se substituer aux granulats minéraux.

Précisons que la réalisation du chantier de réfection de l'A4 nécessitera la production de 36 000 tonnes de matériaux enrobés. Les quantités de matières premières présentées ci-après sont basées sur ce tonnage de production.

a) Les granulats naturels

Ces matériaux, essentiellement des sables et graviers, proviendront de carrières locales voire régionales avec lesquelles la société aura passé des accords commerciaux. Dans tous les cas, les camions emprunteront l'A4 jusqu'à la gare de péage de Sainte-Menehould, puis le réseau routier départemental jusqu'à la plateforme de fabrication.

Ces matériaux acheminés par des camions jusqu'au site, seront stockés à même le sol sur des aires prévues à cet effet, en fonction de leurs caractéristiques et de leur granulométrie.

b) Les matériaux recyclés

Dans le cadre de la réglementation sur les déchets, et notamment celle concernant la valorisation des déchets inertes, il est prévu l'entreposage de produits de rabotage (agrégats d'enrobés) sur le site projeté, en vue de leur recyclage ultérieur.

Ce sont des fraisât obtenus par rabotage des anciennes chaussées ou des blancs de poste. Ils seront réutilisés dans les enrobés en fonction des besoins du chantier.

Les agrégats d'enrobés admis sur site ne nécessiteront pas d'être concassés sur site, ils seront directement valorisables dans le process.

Ces agrégats d'enrobés ne seront aucunement susceptibles de générer une pollution par lessivage par les eaux de pluie car :

- les agrégats d'enrobés, à base de bitume, sont des matériaux inertes inscrits dans la liste des déchets admissibles en ISDI par l'arrêté ministériel du 12/12/14,
- ils ne contiennent pas de goudrons, ni d'amiante,
- seuls les fraisât contenant moins de 50 mg/kg de HAP seront acceptés pour être recyclés dans les enrobés à chaud.

c) Les fines ou filler

Le filler est une fraction très fine qui permet un bon enrobage des granulats.
Il est de deux types :

- des fines d'apport (de nature calcaire ou chaux hydratée) stockées dans un silo de 75 m³ sur le poste mobile. Ce silo, de forme horizontale, est équipé d'un doseur pondéral et sera approvisionné par porteurs de 25 tonnes.
- des poussières récupérées au niveau du dépoussiéreur de l'installation et réintroduites directement dans la production d'enrobés ou stockées dans le silo de fines d'apport.

d) Les produits bitumeux

❖ **La réception**

Les bitumes proviendront directement des raffineries et seront transportés par des camions citernes spécialisés, équipés pour le maintien en température.

Le dépotage se fait par aspiration via une vanne 3 voies. Cette vanne est actionnée électriquement depuis la cabine du poste de sorte à alimenter selon les besoins la cuve mère ou la cuve fille à l'aide d'une pompe présente sur la citerne et d'un raccord flexible.

En fin de dépotage, le flexible est vidé par aspiration d'air. Les égouttures sont récupérées dans un bac prévu à cet effet.

❖ **Le stockage**

Le bitume doit être stocké à une température de 160 °C environ pour maintenir sa fluidité et permettre son pompage.

Le stockage en température est organisé en trois citernes mobiles calorifugées de 110 m³ chacune et réparties comme suit :

- une citerne « mère » bicompartimentée (60 m³ de bitume + 50 m³ de régénérant)
- deux citernes « filles » de 110 m³ de bitume

Les cuves sont réchauffées électriquement en fond intérieur (calorifugeage renforcé) et brassées pour l'utilisation de bitumes modifiés. Elles seront implantées dans une cuvette de rétention étanche.

❖ **Le soutirage**

Le bitume est soutiré des cuves de stockage par une pompe volumétrique. Le bitume est dosé par variation de la vitesse de la pompe et le débit est contrôlé par un compteur de type volumétrique à roues puis injecté dans la chambre de mélange (tambour). En dehors de son injection dans le tambour, le bitume ne subit aucune transformation sur le site.

5.3. Description du process

L'unité de production de matériaux enrobés assurera la fabrication à chaud en continu de matériaux routiers pour la confection de chaussées.

Le procédé de fabrication comprend les étapes suivantes :

- l'approvisionnement des matières premières (granulats et agrégats d'enrobés, filler, bitume),
- le stockage de ces matières (aires de stockage extérieures, silo, citernes calorifugées),
- le chargement et le dosage des granulats dans les prédoseurs,
- le séchage des granulats,
- le mélange des granulats avec le bitume et les fillers dans le malaxeur,
- le stockage des matériaux enrobés dans les trémies calorifugées,
- le chargement des camions.

La société TRABET utilisera pour ses besoins de production, une centrale d'enrobage mobile de marque ERMONT, de type TSX28 d'une capacité nominale de 450 t/h et alimentée au GPL ou au DERTAL (combustible de type fioul lourd biosourcé).

Cette centrale a une plage de production comprise entre 220 et 450 t/h, capacité qui dépend de l'humidité de matériaux, de la température d'enrobage et du taux de recyclage des agrégats d'enrobés.

Le TSX est une installation d'enrobage continu hyper mobile, idéale pour la réalisation de moyens et grands chantiers. Dotée de la technologie RETROFLUX ERMONT à contre-courant, elle est composée d'un tambour malaxeur équipé d'un malaxeur séparé en partie terminale. Elle permet de recycler jusqu'à 70 % d'agrégats d'enrobés.

Les éléments constitutifs de la centrale sont mobiles, soit installés sur des semi-remorques routières, soit munis d'essieux et de sellettes pour pouvoir être transférés. En position de travail, ils reposent sur des béquilles métalliques.

Cette centrale sera entièrement autonome :

- en matière d'énergie (pas de raccordement électrique prévu ; combustibles propres au projet),
- pour ses besoins en eau (sanitaires de chantier autonomes),
- en matières premières (stockage bitume et granulats spécifiques),
- en personnel (personnel dédié à la centrale mobile).

Illustration n° 4 : Centrale continue ERMONT de type TSX28



a) Le chargement et le pré-dosage des granulats et agrégats

Les granulats sont repris sur stock et déversés dans des trémies prédoseuses. Leur chargement se fait à l'aide d'un chargeur à godet. Le prédosage a une double fonction :

- réguler l'alimentation du poste d'enrobage,
- préparer les dosages en volume ou poids de chaque type d'agrégats composant l'enrobé à fabriquer.

La centrale d'enrobage de type TSX28 dispose de 4 doseurs à granulats d'une capacité unitaire respective de 22 tonnes, dont deux trémies de dosage pondéral et deux trémies à dosage volumétrique.

Chaque trémie prédoseuse est équipée d'un extracteur, commandé individuellement par un moteur électrique, dont le débit peut varier entre 15 et 300 t/h. Les extracteurs dédiés aux gravillons sont à prédosage volumétrique, les extracteurs dédiés aux sables sont, quant à eux, à prédosage pondéral. Les matériaux ainsi dosés sont récupérés par le tapis collecteur qui les déverse sur l'écrêteur. Le transporteur de granulats froids permet la pesée en continu des matériaux et les amène jusqu'au tapis enfourneur du tambour sécheur.

Deux prédoseurs pondéraux supplémentaires de 10 m³ chacun permettent l'introduction de fraisâts au niveau de l'anneau de recyclage. La centrale est conçue pour pouvoir incorporer jusqu'à 70% de matériaux recyclés en maintenant une cadence de production élevée de 250 à 450 t/h.

b) Le séchage des granulats

Le bitume est une matière à consistance solide à température ambiante. C'est pour faciliter son mélange avec les granulats qu'il est conservé, dans des cuves, à une température de 150 à 160° C.

Par ailleurs, pour obtenir une bonne adhésivité du bitume sur les cailloux, ces derniers doivent être secs, donc également chauffés pour enlever l'humidité (0,5 % d'humidité maximum).

Enfin, le chantier étant plus ou moins éloigné du site, le mélange doit rester suffisamment chaud (au moins 130°) pour pouvoir être facilement répandu sur la chaussée.

Le but du séchage sera donc :

- d'évaporer l'eau,
- de chauffer les granulats.

Cette opération est effectuée dans un tambour sécheur recycleur de type TSX28.

Il s'agit d'un tambour sécheur générateur d'air chaud installé en position inclinée. Il reçoit les matériaux dans sa partie haute par un tapis enfourneur à double sens de marche, ceci pour réaliser les étalonnages.

Le tambour sécheur, d'une longueur de 16,1 m et d'un diamètre de 2,8 m comporte trois zones indépendantes :

- Chambre de combustion
- Séchage et surchauffage des granulats + abaissement températures des gaz + écran anti-rayonnement
- Chauffage et séchage des agrégats d'enrobés + transfert du liant des agrégats d'enrobés sur les granulats + remobilisation du liant (phase initiale).

Les séparations de celles-ci sont matérialisées par des aubes spéciales qui créent un écran de protection de matériaux entre le bitume, injecté en partie basse, et le rayonnement de la flamme en partie haute.

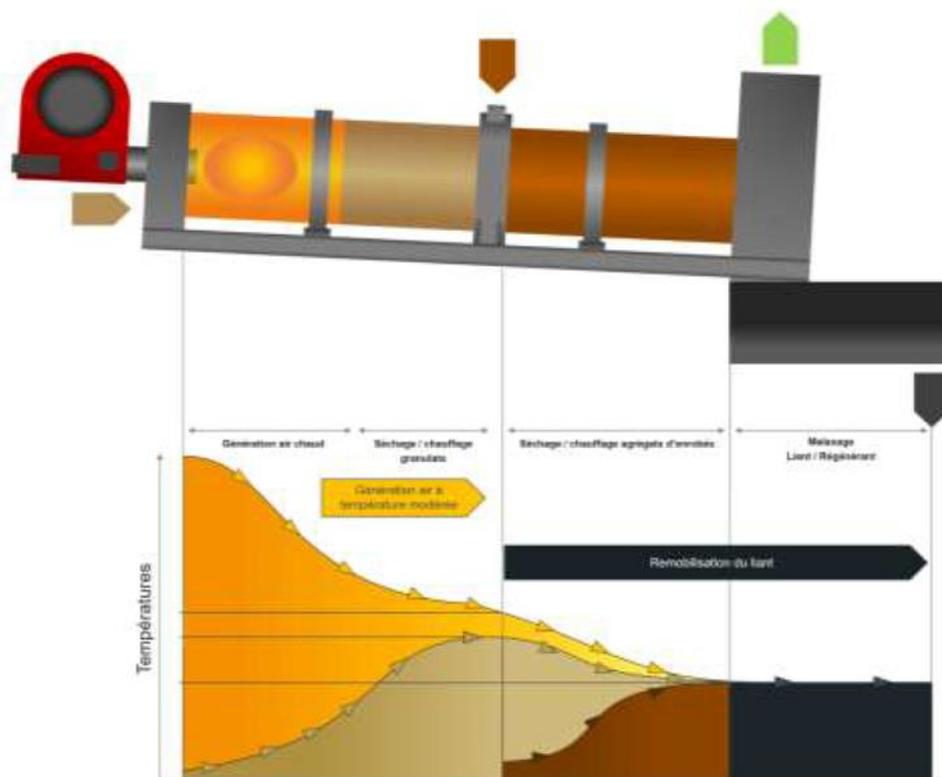
La combustion est assurée par un brûleur à air fermé et silencieux, totalement automatique et muni d'allumage électrique. Il sera alimenté au gaz propane (GPL) ou par un carburant biosourcé DERTAL LV. La puissance thermique du brûleur est de 28 MW.

Le malaxeur, situé en sortie du tambour, assure le malaxage du liant d'apport et du régénérant éventuel tout en les préservant.

Le tambour est équipé d'un anneau qui permet d'introduire les matériaux dits « recyclés ». Un équipement intérieur spécial permet le séchage et l'homogénéisation des recyclés avant leur admission dans la zone de malaxage pour permettre le recyclage à fort taux.

Les matériaux ainsi enrobés sont maintenus en température jusqu'à leur sortie du tambour d'où ils sont évacués par un élévateur rotatif qui élimine toute ségrégation. De plus, ce tambour est muni d'une volute d'aspiration des gaz, ainsi que d'une large porte de visite et d'un système spécial assurant une évacuation des gaz vers le dépoussiéreur à manches avec mise en vitesse progressive, sans turbulence, évitant ainsi l'envol des fines enrobées.

Illustration n° 5 : Schéma de principe de la technologie TSX



c) Le dépoussiérage

Lors du séchage, les granulats comportant une quantité plus ou moins importante d'éléments fins, il y a production de poussières d'où la nécessité d'installer un système de dépoussiérage.

Les granulats prédosés, introduits dans le sécheur renferment une proportion variable d'environ 7 % d'éléments très fins (le maximum étant 10 %), inférieurs à 80 Microns. La présence de ces fines est indispensable dans la composition de l'enrobé, il convient donc d'en limiter la perte et d'en recycler le maximum.

Les gaz sont aspirés par un ventilateur exhausteur et passent à la sortie du sécheur par un filtre à tissus qui garantit une teneur en poussières résiduelles inférieure à 50 mg/Nm³, conformément aux prescriptions de l'arrêté du 09/04/2019 (Enregistrement, rubrique 2521).

La centrale est équipée d'un filtre à manches qui reçoit les gaz chargés de fines n'ayant pas été captées par le bitume dans la zone d'enrobage. Le débit nominal de ce filtre est de 115 000 m³/h avec une surface de traitement de 1300 m² composée de 700 manches.

L'air poussiéreux passe du tambour sécheur au filtre, traversant les éléments filtrants en Nomex 400 mg/m² et filtrant les poussières à la surface extérieure de la couche poreuse des manches.

L'air épuré se détend dans le caisson supérieur d'où il est évacué dans l'atmosphère par une cheminée haute de 17 m.

Les fines tombent au fond du caisson et sont récupérées par vis longitudinales et une transversale.

Dans la partie basse du caisson, un alvéolaire assure l'étanchéité et permet de réintégrer les fines dans le tambour sécheur par un système pneumatique alimenté par un supprimeur.

L'entrée du filtre est équipée d'un volet anti-incendie à commande pneumatique asservie à la sonde de température des fumées placée en entrée de filtre (sonde de sécurité indépendante des boucles de régulation).

d) Les enrobés

A la sortie du sécheur malaxeur, les enrobés sont repris par un convoyeur à raclettes. Le convoyeur à raclette, réchauffé sur toute sa longueur, achemine l'enrobé jusqu'aux silos de stockage longue durée des enrobés (10 silos de 225 t chacun).

Cet ensemble de stockage calorifugé se compose de :

- 1 trémie de réception permettant le déchargement des camions
- 1 convoyeur à raclettes principal d'alimentation
- 9 convoyeurs horizontaux dont 1 transversal qui alimentent les silos sélectionnés
- 10 batchers anti-ségrégation (1/silo)
- 10 trémies de stockage d'enrobés d'une capacité unitaire de 225 Tonnes
- 1 cabine de commande comprenant le système de gestion du stockage et des chargements



Les silos sont positionnés sur deux lignes de 5 silos chacune (sur châssis métalliques lestés et ponts bascules).

5.4. Equipements et installations connexes

a) La cabine de commande et les systèmes de contrôle centralisés

Tous les équipements de la centrale d'enrobés sont pilotés à partir de la cabine de commande. Un système d'automatisation SOFTMIX gère l'ensemble du processus depuis le dosage des granulats jusqu'au stockage des enrobés.

L'usine est liée par liaison téléphonique mobile à l'atelier de mise en œuvre des enrobés ainsi qu'aux personnes chargées de la conduite des travaux.

L'ensemble du cycle de séchage et filtrage est asservi à l'automate qui régule la production, contrôle les températures, les dépressions, le fonctionnement du brûleur et du filtre, en cas d'anomalie il signale les erreurs à l'opérateur et peut arrêter le cycle de fabrication.

Le système d'enrobage assisté par ordinateur permet également d'assurer :

- la gestion des produits,
- la gestion des formules de fabrication,
- la gestion et les rapports d'alarmes,
- la fonction de calibrage,
- la gestion des démarrages des moteurs et des fonctions annexes,
- la gestion du stockage des enrobés,
- la gestion du parc à liants.

L'automate permet de surveiller la qualité de la fabrication grâce à divers automatismes et contrôles :

- démarrage séquentiel par temporisation de chaque prédoseur,
- conjugateur des doseurs à granulats et des fines,
- système de mémorisation des formules d'enrobés,
- système d'acquisition des données de fabrication : listing des pesées gâchées par gâchées, indiquant le poids total de la gâchée, le poids et le pourcentage des granulats, des fines d'apport et de récupération et le poids du liant, l'heure, la date de fabrication et la température des enrobés, des agrégats. Indications sur le fonctionnement du prédosage,
- système de récupération et traitement des données sur micro-ordinateur permettant les traitements statistiques des données de la fabrication.

b) L'installation de dosage des additifs

La centrale d'enrobage sera équipée d'un caisson destiné au stockage et au dosage de d'additifs (dope d'adhésivité ou produit spécifique pour la fabrication d'enrobés dit « basse-température »).

Les besoins en additifs représentent en moyenne de 0,3 à 0,5 % des besoins totaux en bitume.

L'introduction des additifs se fait directement dans le circuit des bitumes via une pompe et une tuyauterie spécifique.

L'installation se présente généralement sous la forme d'un ensemble fermé, dimensionné pour accueillir un cubitainer de 900 kg, et disposant d'un bac de rétention intégré.

Illustration n° 6 : Exemple de cubitainer pour additifs



5.5. Utilités et fluides

a) L'eau

Une unité de fabrication de matériaux enrobés et recyclés n'utilise pas d'eau pour son process.

La seule utilisation d'eau sera liée aux besoins sanitaires des employés. La consommation en eau ne devrait pas dépasser 200 l par jour.

Le site n'étant pas raccordé au réseau d'adduction en eau potable, l'origine de l'alimentation en eau sera la suivante :

- bouteilles pour les eaux de boisson,
- citerne d'eau pour les sanitaires.

Le personnel utilisera des sanitaires mobiles de chantier qui seront mis en place en même temps que le poste d'enrobage mobile.

Ainsi, aucune ressource supplémentaire en eau n'est par conséquent nécessaire.

b) L'électricité

La production d'électricité nécessaire au fonctionnement de la centrale d'enrobage temporaire sera assurée par des groupes électrogènes alimentés au gasoil non routier (GNR) ou fioul domestique (FOD). Le site de Valmy disposera ainsi de trois groupes électrogènes :

- un groupe principal nécessaire au fonctionnement de l'installation (puissance de 1 500 kW),
- un groupe secondaire permettant la gestion du parc à liants et de sa chauffe et permettant de faire les étalonnages lorsque le groupe principal est arrêté (puissance de 300 kW),
- un groupe tertiaire de 20 kW destiné à maintenir constante la température de l'installation, notamment lors des arrêts de production : éclairage, préchauffage et entretien.

Le courant électrique est distribué sur l'ensemble des installations à partir d'un local de puissance installé dans la cabine de commande.

De ce fait, le poste mobile ne nécessitera aucun raccordement au réseau électrique.

c) Les produits combustibles

Les produits combustibles présents sur site seront :

- du GPL stocké dans 10 cuves de 3,2 t chacune et servant à alimenter le brûleur du sécheur malaxeur ;
- du DERTAL LV (combustible type fioul lourd biosourcé) stocké dans une cuve de 50 m³ et servant à alimenter le brûleur du sécheur malaxeur ;
- du gasoil non routier (GNR) ou du fioul domestique (FOD) stocké dans trois cuves double paroi de 3 m³ sur la remorque technique des groupes électrogènes et alimentant les groupes électrogènes et la chargeuse.

6. Codification du projet au titre des installations classées pour la protection de l'environnement

Les activités réalisées sur le site font, comme le montre le tableau suivant, l'objet d'un classement conformément à la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

En effet, selon les dispositions du Titre 1er du Livre V du Code de l'Environnement, les activités, en fonction de leur nature, de leur importance et de leur environnement, sont soumises à autorisation, enregistrement ou à déclaration.

Le présent paragraphe propose une codification des activités qui sont visées. En fonction des seuils, il est précisé le régime de classement :

- E : Installation ou activité soumise à Enregistrement
- DC : Installation ou activité soumise à Déclaration et au contrôle périodique prévu par l'article L 512-11 du Code de l'Environnement
- D : Installation ou activité soumise à Déclaration
- NC : Installation ou activité Non Classée

Tableau n° 1 : Codification des activités du site

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique	Installation ou activité correspondante	Régime
2521-1	Enrobage au bitume de matériaux routiers (centrale d') : 1. A chaud	1 centrale d'enrobage à chaud (capacité maximale unitaire de 450 t/h à 2% d'humidité) équipée d'un ensemble de stockage d'enrobés longue durée (10 silos pour une capacité totale de 2250 T)	E
2517-1	Station de transit de produit minéraux ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques, la superficie de l'aire de transit étant : 1. Supérieure à 10 000 m ²	Aire de transit de granulats et agrégats Superficie de l'aire de transit : env. 25 000 m ²	E

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique	Installation ou activité correspondante	Régime
4718-2-b	<p>Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées, hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant :</p> <p>1. Pour les autres installations :</p> <p>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t</p>	<p>Stockage de GPL</p> <p>- 10 citernes de 3,2 tonnes</p> <p>Quantité totale maximale : 32 tonnes</p>	DC
2910-A-2	<p>Combustion</p> <p>A. lorsque l'installation consomme exclusivement seuls ou en mélange du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse la puissance maximale de l'installation est :</p> <p>2. Supérieure ou égale à 1 MW mais inférieure à 20 MW</p>	<p>1 unité de 3 groupes électrogènes de puissance de 1500, 300 et 20 kW, soit 1820 kW</p> <p>Puissance totale : 1,82 MW</p> <p><i>Les groupes de plus faibles puissances ne seront pas susceptibles de fonctionner simultanément avec le groupe de puissance plus élevée.</i></p>	DC
4734-2	<p>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines, étant :</p> <p>2. Pour les autres stockages :</p> <p>c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total</p>	<p>Stockage de GNR : 3 cuves de 3 m³ (7,8 t)</p> <p>Stockage de Dertal LV : 50 m³ (50 t)</p> <p>Quantité totale (site) : 57,8 t</p>	DC
4801-2	<p>Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses.</p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>2. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 500 t</p>	<p>Dépôt de bitume : 2 citernes de 110 m³ et 1 compartiment de 60 m³+ 50 m³ (régénérant)</p> <p>Quantité totale susceptible d'être présente = 330 tonnes</p>	D

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique	Installation ou activité correspondante	Régime
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 à moteur, de bateaux ou d'aéronefs. Le volume annuel de carburant distribué étant supérieur à 100 m ³ d'essence ou 500 m ³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ .	Remplissage du chargeur et des groupes électrogènes. Volume annuel de carburant distribué : Environ 100 m ³	NC
2516	Station de transit de produits minéraux pulvérulents non ensachés tels que ciments, plâtres, chaux, sables fillérisés, la capacité de stockage étant supérieure à 5 000 m ³ mais inférieure ou égale à 25 000 m ³	1 silo de filler : 75 m ³	NC

Nota : Les matériaux en transit sur la plateforme (granulats ou agrégats d'enrobés) ne nécessiteront pas d'être concassés ou criblés sur site, ils seront directement valorisables dans le process. Le site projet n'est donc pas concerné par la rubrique 2515.

Ainsi, les activités du site seront régies par la procédure d'Enregistrement au titre la Législation sur les ICPE (rubriques 2521-1 et 2517).