

**TOURNAIRE SAS**  
Quartier du Plan  
70 Route de La Paoute  
06131 GRASSE



**DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE**  
*Article R.181-13 et suivants du Code de l'environnement*

**PIECE JOINTE N°46 :**

**Description de l'installation et des procédés**

**Novembre 2023**

<b>DESCRIPTION DE L'INSTALLATION ET DES ACTIVITES – HISTORIQUE DES EVOLUTIONS</b>		
<b>Version</b>	<b>Date</b>	<b>Nature de l'évolution / Modification</b>
3	06/11/2023	Prise en compte des demandes de compléments de la DREAL (Courrier du 08/08/2023)
2	26/01/2023	Version complétée et actualisée, avant dépôt du dossier initial <i>Document déposé sur la plateforme GUNenv le 13/02/2023</i>
1	19/07/2022	Version initiale

Ce document a été réalisé avec le concours de la société :

**DEKRA INDUSTRIAL**  
Bâtiment les Pléiades  
417, route de la Farlède - RN 97  
83 130 LA GARDE

Références internes DEKRA :

Affaire n°53711495

Affaire suivie par :

Christophe COLL  
Ingénieur Environnement et Risques Industriels  
[christophe.coll@dekra.com](mailto:christophe.coll@dekra.com)  
Tél : 06 14 57 48 33

Rédacteur de la pièce :

Christophe COLL  
Ingénieur Environnement et Risques Industriels  
[christophe.coll@dekra.com](mailto:christophe.coll@dekra.com)  
Tél : 06 14 57 48 33

Pour le compte de la société :

**TOURNAIRE SAS**  
Quartier du Plan  
70 Route de La Paoute  
06131 GRASSE

Sous la responsabilité de :

Christelle BEAUDEQUIN  
Responsable Qualité Sécurité Environnement  
[christelle.beaudequin@tournaire.fr](mailto:christelle.beaudequin@tournaire.fr)  
04 93 09 34 23

## **SOMMAIRE**

<b><u>1</u></b>	<b><u>CONTEXTE</u></b> .....	<b><u>5</u></b>
<b><u>2</u></b>	<b><u>IDENTIFICATION DU DEMANDEUR (EXPLOITANT)</u></b> .....	<b><u>6</u></b>
<b><u>3</u></b>	<b><u>LOCALISATION DU SITE</u></b> .....	<b><u>6</u></b>
<b><u>4</u></b>	<b><u>TERRAINS ET RÈGLES D'URBANISME</u></b> .....	<b><u>7</u></b>
<b><u>5</u></b>	<b><u>SITUATION ADMINISTRATIVE EXISTANTE ET PROJETÉE</u></b> .....	<b><u>8</u></b>
<b><u>6</u></b>	<b><u>PRÉSENTATION DES ACTIVITÉS EXERCÉES ET PROJETÉES SUR SITE</u></b> .....	<b><u>12</u></b>
6.1	CONCEPTION, ESSAI ET FABRICATION D'ÉQUIPEMENTS EN INOX.....	12
6.2	FABRICATION D'EMBALLAGES .....	14
6.2.1	L'activité « Aluminium » .....	14
6.2.2	L'activité « Plastique ».....	18
6.3	LOGISTIQUE / GESTION DES STOCKS .....	20
6.4	AUTRES SERVICES .....	21
6.5	INSTALLATIONS ANNEXES À LA PRODUCTION ET UTILITÉS.....	22
6.5.1	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (IRDEFA) .....	22
6.5.2	Stockage en réservoirs aériens de gaz liquéfiés .....	22
6.5.3	Production et distribution d'air comprimé .....	22
6.5.4	Postes de charge de batteries (localisation, références, puissances) .....	22
6.5.5	Station interne de traitement des eaux usées industrielles .....	25
6.5.6	Sprinklage et réseau incendie interne .....	26
6.6	ENERGIES .....	26
6.6.1	Electricité .....	26
6.6.2	Gaz.....	26
<b><u>7</u></b>	<b><u>EFFECTIFS, HORAIRES ET FLUX DE VÉHICULES</u></b> .....	<b><u>27</u></b>
7.1	EFFECTIFS .....	27
7.2	HORAIRES D'ACTIVITÉ .....	27
7.3	FLUX DE VÉHICULES .....	28

## **TABLE DES ILLUSTRATIONS**

### **FIGURES**

FIGURE 1 : EXTRAIT DE LA CARTE DU ZONAGE DU PLU DE GRASSE.....	7
FIGURE 2 : LOCALISATION DES ACTIVITES DE L'EX DIVISION EQUIPEMENTS.....	12
FIGURE 3 : LOCALISATION DES ZONES DEDIEES A LA TRANSFORMATION DE L'ALUMINIUM .....	14
FIGURE 4 : PROCEDE D'EMBOUTISSAGE ET REPOUSSAGE.....	15
FIGURE 5 : PROCEDE DE FILAGE RETREINT .....	15
FIGURE 6 : LOCALISATION DES ZONES DEDIEES A L'APPLICATION DE VERNIS.....	17
FIGURE 7 : LOCALISATION DES ZONES DEDIEES A L'ACTIVITE PLASTIQUE.....	18
FIGURE 8 : PROCEDE D'INJECTION D'ACCESSOIRES DE FERMETURE.....	19
FIGURE 9 : LOCALISATION DES ZONES DE STOCKAGE DE MATIERES PREMIERES ET PRODUITS FINIS .....	20
FIGURE 10 : SYNOPTIQUE DE FONCTIONNEMENT DE LA STEP INTERNE.....	25

### **TABLEAUX**

TABLEAU 1 : LISTE DES LIGNES DE TRAITEMENT DE SURFACES .....	16
TABLEAU 2 : APPLICATION DE VERNIS – LISTE DES LIGNES ET POSTES .....	17
TABLEAU 4 : MACHINES D'INJECTION ACTUELLEMENT MISES EN ŒUVRE.....	19
TABLEAU 4 : DESCRIPTION DES ZONES DE STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES ET PRODUITS FINIS .....	21
TABLEAU 5 : LISTE DES POSTES DE CHARGE ET EQUIPEMENTS AVEC CHARGEUR INTEGRE .....	23

## 1 CONTEXTE

La société TOURNAIRE SAS exploite une installation de fabrication d'équipements et de contenants légers, destinés aux secteurs de la parfumerie, des arômes, à l'industrie pharmaceutique et autres applications.

Les activités exercées sur site sont autorisées par l'arrêté préfectoral n°12827 du 23 décembre 2005, modifié et complété par les arrêtés préfectoraux complémentaires du 14 janvier 2014, du 11 janvier 2016 et du 27 août 2020.

En 2019, la société TOURNAIRE SAS a racheté des terrains et un bâtiment précédemment exploité par la société CANAVESE afin de pouvoir déplacer ses activités d'application de vernis. Ce projet a fait l'objet du dépôt d'un porté à connaissance auprès des services préfectoraux compétents.

Suite à cette transmission, l'inspection des installations classées a sollicité la mise à jour du dossier de demande d'autorisation d'exploiter, intégrant une étape de demande d'examen préalable au cas par cas.<sup>1</sup>

Depuis ces échanges avec l'administration, l'activité de fabrication d'équipements (séparée juridiquement de TOURNAIRE SAS depuis 2020) a été vendue. Les activités associées, exercées dans le bâtiment B10, ont déménagé depuis le mois d'août 2023.

Ce départ de l'activité Equipements occasionne une réduction du volume de baignoires de traitement de surfaces présents sur site (< 30 m<sup>3</sup>), faisant passer les installations d'un site autorisé avec statut IED (Rubrique 3260) à un site soumis à enregistrement (Rubrique 2565-2a).

Compte tenu de l'antériorité du site, TOURNAIRE SAS souhaite poursuivre son exploitation sous couvert d'un arrêté préfectoral d'autorisation.

Dans ce contexte, la mise à jour de la demande d'autorisation d'exploiter doit répondre à la procédure d'autorisation environnementale unique (Article L181-1 du Code de l'environnement.) avec un dossier de demande d'autorisation environnementale conforme au contenu précisé aux articles R181-12 et R181-13 du Code de l'Environnement.

Le présent document constitue **la pièce n°46 du dossier : Description de l'installation et des procédés**

---

<sup>1</sup> Demande justifiée par l'augmentation significative de l'émission en Composés Organiques Volatils (COV) du site depuis la situation autorisée en 2005

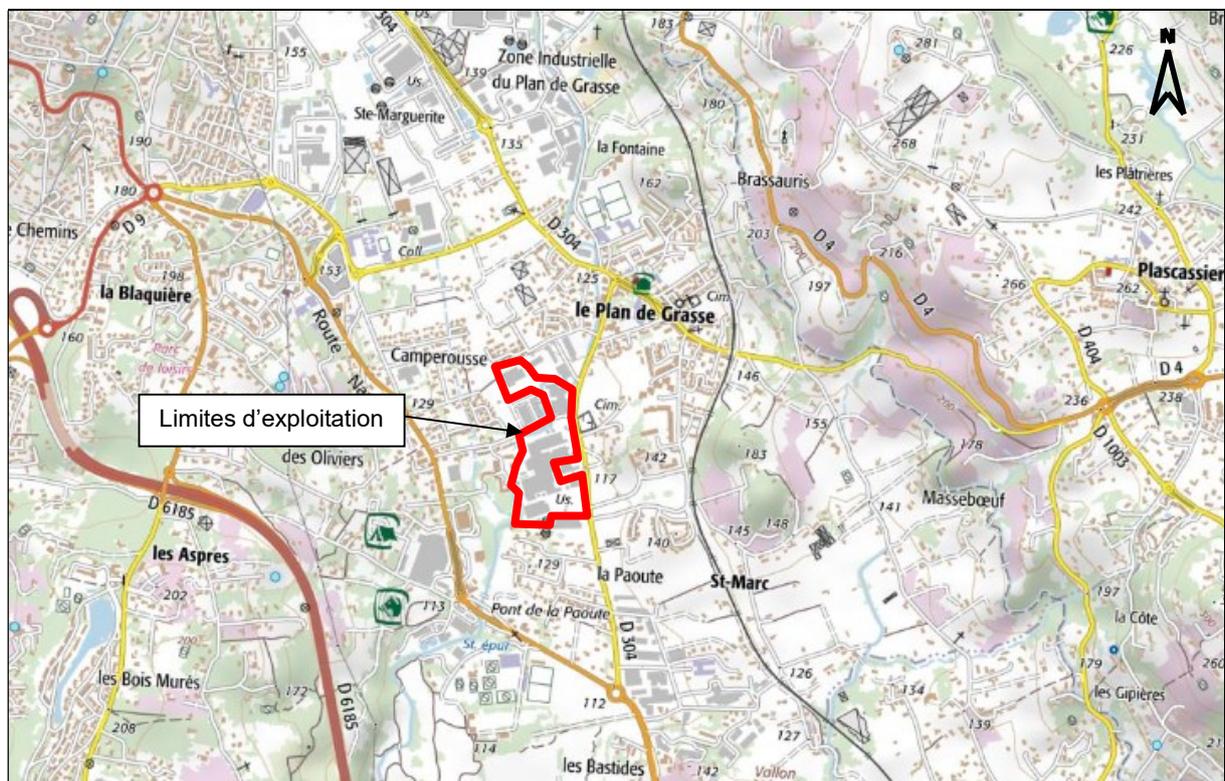
## 2 IDENTIFICATION DU DEMANDEUR (EXPLOITANT)

- Raison Sociale : TOURNAIRE SAS
- Forme juridique : Société par Actions Simplifiées
- Adresse : 70, route de la Paoute – Le Plan
- Complément d'adresse : CS 71004
- Code postal et commune : 06131 GRASSE CEDEX
- Numéro de téléphone : 04 93 09 34 34
- N° TVA : FR37 415 550 110
- SIREN : 415 550 110
- SIRET : 415 550 110 00019
- Code NAF/APE : 2592Z (Fabrication d'emballages métalliques légers)

Nom, prénom et qualité de la personne habilitée à représenter la personne morale  
 Vincent MONZIOLS - Président

## 3 LOCALISATION DU SITE

Les installations sont localisées en zone industrielle du Plan de Grasse, sur la commune de Grasse (département des Alpes-Maritimes)

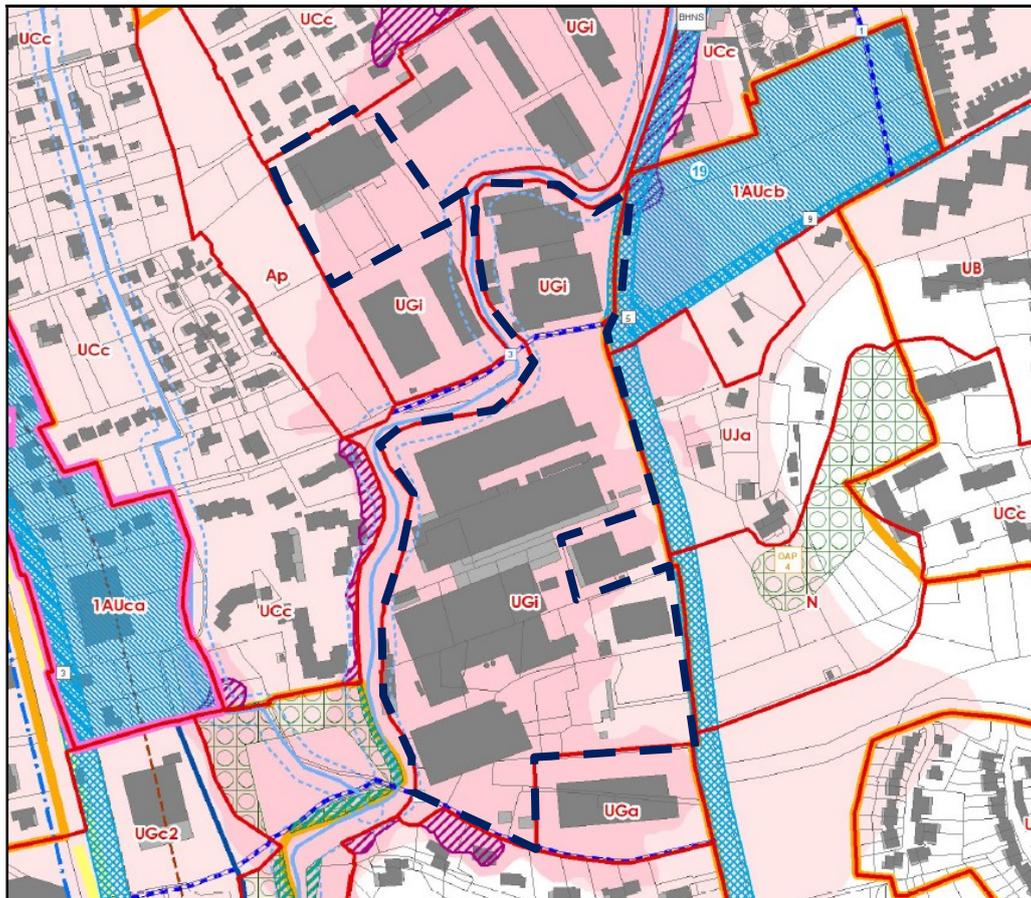


GEOPORTAIL®

## 4 TERRAINS ET REGLES D'URBANISME

L'ensemble des terrains, constituant le site, sont situés en zone UGi du règlement d'urbanisme de la Ville de Grasse<sup>2</sup>.

Figure 1 : Extrait de la carte du zonage du PLU de Grasse



Ville de Grasse – Révision du PLU, approuvée le 06/11/2018

La zone UGi est une zone urbaine destinée à l'industrie.

Selon l'article UG1C de ce règlement, dans ce secteur les occupations et utilisations du sol, suivantes sont interdites :

- L'artisanat, les commerces de détail.
- La restauration et les activités de services où s'effectue l'accueil d'une clientèle qui sont sans rapport avec les conditions d'occupation du sol émises à l'article UG2.
- Le commerce de gros.
- L'hébergement hôtelier et les cinémas.
- Les centres de congrès et d'exposition.

<sup>2</sup> Révision du Plan Local d'Urbanisme (PLU) de la Commune de Grasse, via arrêté du 07/11/2017, approuvé le 06/11/2018

## **5 SITUATION ADMINISTRATIVE EXISTANTE ET PROJÉTÉE**

Les activités sont autorisées par arrêté préfectoral n°12827 du 23/12/2005 et par les arrêtés complémentaires n°14998 du 11/01/2016 et n°16461 du 27/08/2020.

Ce dernier arrêté préfectoral complémentaire formalisait le classement suivant des installations vis-à-vis de la nomenclature des ICPE :

- Rubrique 3260 – Autorisation (Rubrique IED)
- Rubrique 2560 – Enregistrement
- Rubriques 2564, 2661, 2662, 2663, 2921, 2940, 4110, 4120, 4130, 4725 et 1185 – Déclaration.

En cohérence avec les éléments présentés dans le contexte, l'incidence des évolutions survenues et projetées sur le classement ICPE des activités, est formalisée dans les tableaux pages suivantes :

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante (APC du 27/08/2020)		Situation projetée	
		Niveau d'activité	Régime	Niveau d'activité	Régime
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m <sup>3</sup>	Volumes des bains de traitement associés aux lignes de décapage et d'anodisation = <b>30,5 m<sup>3</sup></b>	A	Volumes des bains de traitement associés aux lignes de décapage et d'anodisation (après déménagement de l'activité Equipements) = <b>29,12 m<sup>3</sup></b>	NC
2560	Métaux et alliages (travail mécanique des). La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : - supérieure à 1000 kW	Puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation = <b>2 000 kW</b>	E	Situation inchangée	E
2564	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques  1. Hors procédé sous vide, le volume des cuves affectées au traitement étant :  b- Supérieur à 20 l, mais inférieur ou égal à 1500 l pour les solvants organiques ...ou les liquides organohalogénés à mention de danger H341 ou H351	Volume du bain de dégraissage mettant en œuvre du perchloréthylène (classé H351) = <b>800 litres</b>	DC	Le dispositif de dégraissage EVT fonctionnant avec une pompe à vide, il ne relève pas de cet point	SO
2564	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques  2. Pour les procédés sous vide, le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 200 l	/	/	Volume du bain de dégraissage mettant en œuvre du perchloréthylène (classé H351) = <b>800 litres</b>	DC
2565	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564.  2) Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant : a) supérieur à 1500 l	<i>Pas de double-classement 2565 et 3260 en application du décret n° 2019-292 du 9 avril 2019</i>	SO	Volumes des bains de traitement associés aux lignes de décapage et d'anodisation (après déménagement de l'activité Equipements) = <b>29,12 m<sup>3</sup></b>	E
2661	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de)  1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j	Unité de soufflage de bidons plastique et unité d'injection de bouchons en plastique = <b>4 t/j</b>	D	L'activité de soufflage a été arrêté depuis le mois de juin 2023.  L'activité d'injection est maintenue. Le niveau global d'activité restera du même ordre de grandeur que celui actuellement autorisé	D
2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)  Le volume susceptible d'être stocké étant : 2. ≥ à 100 m <sup>3</sup> mais < à 1 000 m <sup>3</sup>	Zones de stockage de matières premières réparties sur site (en silos extérieurs et racks) représentant un volume = <b>480 m<sup>3</sup></b>	D	Situation inchangée	D
2663	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)  2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant :  b) Supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup> mais inférieur à 10 000 m <sup>3</sup>	Zones de stockage de produits finis réparties sur site (Racks en B4, B8 et B9) représentant un volume = <b>3 060 m<sup>3</sup></b>	D	Situation inchangée	D
2921	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de)  b) la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW	1 Circuit ouvert de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air de puissance thermique évacuée = <b>700 kW</b>	DC	Situation inchangée	DC
2940	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) ...  2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant :  b) > à 10 kg/ j, mais ≤ à 100 kg/ j	Unité d'application de vernis équipée de 3 lignes d'application (Bâtiment B1) avec quantité maximale de produits mis en œuvre = <b>15 kg/j</b>	DC	Unité d'application de vernis équipée de 4 lignes d'application (Bâtiments B1 et B18) avec quantité maximale théorique de produits mis en œuvre = <b>150 kg/j</b>	E

Rubrique	Libellé de l'activité	Situation existante (APC du 27/08/2020)		Situation projetée	
		Niveau d'activité	Régime	Niveau d'activité	Régime
4110	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés. <u>2. Substances et mélanges liquides.</u> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : <b>b) supérieure ou égale à 50 kg, mais inférieure à 250 kg</b>	Présence d'un stock < <b>250 kg</b> lors de la livraison d'un composant du bain de traitement de surfaces de l'activité Equipements	<b>DC</b>	Aucun stock de substance visée par la rubrique 4110, après déménagement de l'activité Equipements	NC
4120	Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition <u>2. Substances et mélanges liquides.</u> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : <b>b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t</b>	Classement du bain de décapage INOX au niveau de l'activité Equipements <b>Quantité = 5,2 t</b>	<b>DC</b>	Aucun stock de substance visée par la rubrique 4120, après déménagement de l'activité Equipements	NC
4130	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. <u>2. Substances et mélanges liquides.</u> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : <b>b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t</b>	Stockage d'acide nitrique en GRV au niveau de la STEP. Quantité = 2,6 t	<b>DC</b>	Situation inchangée	<b>DC</b>
4725	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : <b>2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t</b>	Réservoir fixe d'oxygène liquéfié <b>Quantité = 5,35 t</b>	<b>DC</b>	Réservoir fixe d'oxygène liquéfié <b>Quantité = 3,7 t</b>	<b>DC</b>
1185	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). <b>2. Emploi dans des équipements clos en exploitation.</b> <b>a) Equipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg</b>	Présence de gaz de type HFC dans des équipements frigorifiques contenant unitairement plus de 2 kg de gaz réfrigérant, répartis sur toute le site. Représentant une quantité cumulée= <b>426 kg</b>	<b>DC</b>	Diminution de la quantité totale de fluide cumulée du fait du déménagement programmé de l'activité Equipements. La quantité de fluide cumulée restera <b>supérieure à 300 kg</b>	<b>DC</b>
1978	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/ UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des)	/	/	<i>Rubrique créée à compter du 1<sup>er</sup> janvier 2020 par le Décret n° 2019-1096 du 28 octobre 2019</i>	/
	<b>4. Nettoyage de surface ...à l'aide de composés organiques volatils halogénés à mentions de danger H341 ou H351 ...lorsque la consommation de solvant est supérieure à 1 t/an</b>	/	/	Mise en œuvre de perchloréthylène pour le dégraissage de surface (EVT) Consommation = <b>1,8 t/an</b>	<b>D</b>
	<b>8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvant est supérieure à 5 t/an</b>	/	/	Mise en œuvre de vernis pour le revêtement interne (et externe) de bidons aluminium Consommation = <b>10,4 t/an</b>	<b>D</b>
1630	Emploi ou stockage de lessives de soude ou de potasse caustique (Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium) La quantité susceptible d'être présente dans l'installation est inférieure à 100 t	Non mentionné dans le dernier acte administratif car la capacité n'atteignait pas le seuil de déclaration	NC	Stockage de lessive de soude à la station de traitement des eaux Quantité max = <b>38,25 t</b>	NC
2925	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'). 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	Non mentionné dans le dernier acte administratif	NC	Puissance totale et maximale de charge en courant continu ≈ <b>100 kW</b>	<b>D</b>
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant inférieure à 50 t	Non mentionné dans le dernier acte administratif car la capacité n'atteignait pas le seuil de déclaration	NC	Stockage de liquides inflammable dans armoires de stockage de vernis Quantité maximale ≈ <b>16 tonnes</b> <i>19 600 litres au maximum stockées en armoires sécurisées</i>	NC
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 t	Non mentionné dans le dernier acte administratif car la capacité n'atteignait pas le seuil de déclaration	NC	Stockage de perchloréthylène. Quantité max = <b>4,2 t</b>	NC

En synthèse, sur la base des tableaux détaillés pages précédentes, **la situation projetée** des installations, vis-à-vis de la nomenclature des ICPE sera la suivante :

<b>Rubrique ICPE</b>	<b>Niveau de classement</b>
<b>2565-2</b> - Traitement de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique	<b>E</b>
<b>2560</b> - Travail mécanique des métaux et alliages	<b>E</b>
<b>2940</b> – Application de vernis par pulvérisation	<b>E</b>
<b>1185-2</b> – Emploi de gaz à effet de serre fluorés dans des équipements climatiques et frigorifiques	<b>DC</b>
<b>2564-2</b> - Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques (Procédé sous vide)	<b>DC</b>
<b>2921</b> - Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle	<b>DC</b>
<b>4130-2</b> – Substances et mélanges liquides de Toxicité aiguë de catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation.	<b>DC</b>
<b>4725</b> - Oxygène	<b>DC</b>
<b>1978-4</b> – Activité de nettoyage de surface mettant en œuvre des solvants organiques halogénés	<b>D</b>
<b>1978-8</b> – Activité d'application de vernis par pulvérisation (revêtement interne et/ou externe de bidons aluminium)	<b>D</b>
<b>2661-1</b> – Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.)	<b>D</b>
<b>2662</b> – Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	<b>D</b>
<b>2663-2</b> – Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	<b>D</b>
<b>2925-1</b> - Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'). Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	<b>D</b>
Autres rubriques visées mais n'atteignant pas le seuil de classement : <b>1630 / 3260 / 4331 / 4511</b>	<b>NC</b>

## 6 PRESENTATION DES ACTIVITES EXERCEES ET PROJETEES SUR SITE

Historiquement la société TOURNAIRE avait deux activités distinctes :

- La fabrication d'équipements inox (division Equipement).
- La fabrication de récipients monoblocs en aluminium et en plastique (division Emballage).

Au 1er janvier 2020 la division Equipement est devenue une filiale du groupe TOURNAIRE nommée TOURNAIRE Equipement.

Depuis le 1er juillet 2021 cette filiale a été cédée au groupe ADF. Les activités de cette ancienne division et filiale ont quitté le site depuis le mois d'août 2023.

### 6.1 CONCEPTION, ESSAI ET FABRICATION D'EQUIPEMENTS EN INOX

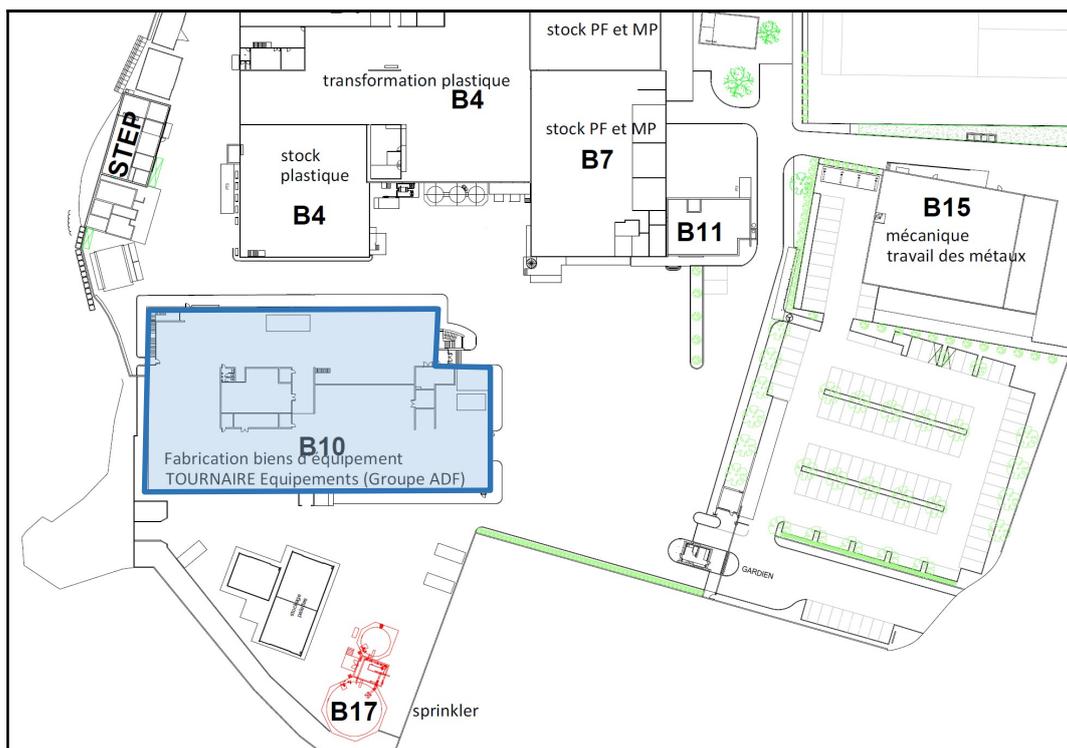
Conformément aux éléments précisés dans le contexte, **les activités de l'ancienne division Equipements (rachetée par le groupe ADF) ont quitté le site** (et donc le périmètre d'exploitation) **depuis le mois d'août 2023.**

A

Les activités de cette ancienne division Equipements, étaient localisées dans le bâtiment B10, qui regroupait :

- Un bureau d'étude et un hall d'essais pilote dont le but est de concevoir et adapter des installations techniques pour l'industrie de la parfumerie et de la pharmacie
- Un atelier de chaudronnerie d'acier inoxydable, assurant la réalisation des équipements mis au point par le bureau d'étude.

**Figure 2 : Localisation des activités de l'ex Division Equipements**



Les produits fabriqués sont des cuves des réacteurs des filtres, des sécheurs, des colonnes de rectification et autres équipements réalisés en majorité à l'unité.

Certaines pièces fabriquées subissaient des opérations de décapage à l'acide fluo-nitrique en bain mort (volume du bain de traitement = 5 000 litres). Sur des pièces de grande dimension, ce décapage était effectué avec un gel fluo-nitrique. L'atelier était également équipé d'une cabine de peinture.

Le départ des activités de l'ex Division Equipement a donc entraîné la suppression complète des activités :

- De traitement de surface à l'acide fluorhydrique nitrique (Bain de 5 000 litres, visé par la rubriques ICPE n°2565 ainsi que par les rubriques ICPE n°4110-2 et 4120-2 au titre du double classement).
- De travail de l'inox (réduction de 560 kW de la puissance des machines installées au titre de la rubrique ICPE n°2560).
- De peinture de l'inox (activités visées par la rubrique ICPE n°2940).

## 6.2 FABRICATION D'EMBALLAGES

La division Emballage de TOURNAIRE SAS inclut les activités suivantes :

- La fabrication d'emballages en aluminium.
- La fabrication d'emballages plastique.
- Ainsi que la fabrication d'une partie des accessoires de fermeture et bouchage de ces emballages.

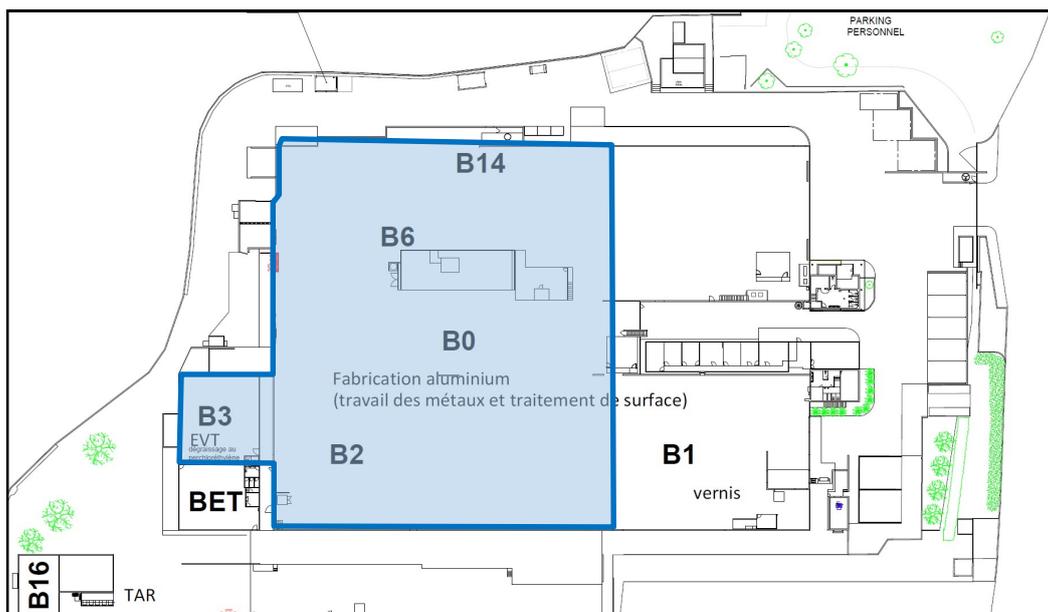
### 6.2.1 L'activité « Aluminium »

La société TOURNAIRE SAS est spécialisée dans la fabrication de récipients monoblocs en aluminium de capacité variant de quelques ml, jusqu'à 32 litres.

Cette activité, localisée dans les bâtiments B0, B1, B2, B3, B, B14 et B18 comporte les activités suivantes :

- Transformation de l'aluminium par des procédés mécaniques, étape suivie de tout ou partie des traitements de surface chimiques suivants : Décapage, dégraissage, oxydation anodique...
- Application de vernis (vernissage interne et/ou laquage externe) selon les demandes des clients

**Figure 3 : Localisation des zones dédiées à la transformation de l'Aluminium**

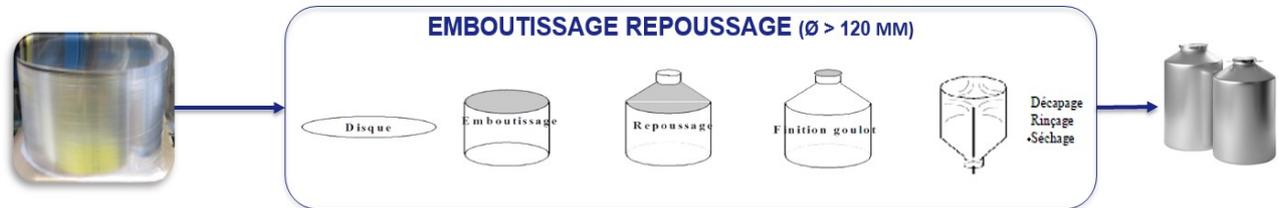


#### 6.2.1.1 Transformation de l'aluminium

La matière première utilisée est de l'aluminium à 99,5 % à 99,7 % sous forme de disques ou de pions.

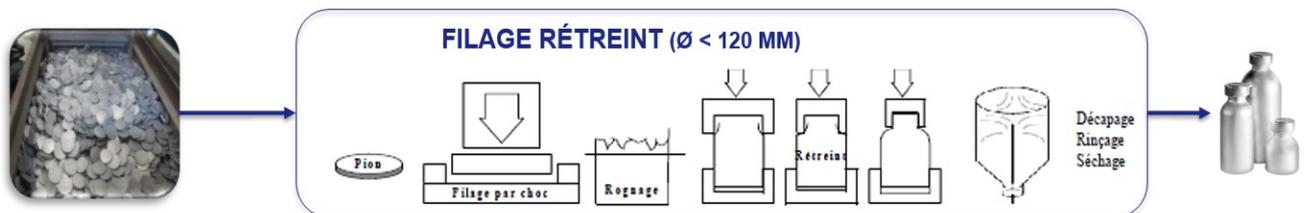
Les emballages de grande capacité sont obtenus par emboutissage d'un disque aluminium suivi d'une opération de repoussage.

**Figure 4 : Procédé d'emboutissage et repoussage**



Les emballages de plus petit volume sont obtenus à partir d'un pion par filage, puis retreint et conifcation.

**Figure 5 : Procédé de filage rétreint**



Les opérations de transformation des emballages aluminium nécessitent une lubrification du métal qui implique ensuite le recours à un lavage des pièces, afin de retirer les résidus d'huiles et hydrocarbures :

- Décapage à la lessive de soude.
- Rinçage à l'eau.
- Neutralisation à l'acide phosphorique ou nitrique.
- Oxydation anodique dans un bain d'acide sulfurique (optionnelle).
- Rinçage final à l'eau.
- Séchage à l'air chaud.

Les bains de traitement associés à chaque chaine de lavage (MAL), sont listés dans le tableau page suivante :

**Tableau 1 : Liste des lignes de traitement de surfaces**

	Bain n°1	Bain n°2	Autre(s) bain(s)
MAL 2	Décapage (NaOH) 2 513 litres	Neutralisation (H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> ) 1 278 litres	/
MAL 3	Décapage (NaOH) 2 065 litres	Neutralisation (H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> ) 2 103 litres	/
MAL 4	Décapage (NaOH) 152 litres	Neutralisation (H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> ) 63 litres	/
MAL 5	Décapage (NaOH) 152 litres	Neutralisation (H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> ) 63 litres	/
MAL 6	Décapage (NaOH) 152 litres	Neutralisation (H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> ) 63 litres	/
MAL 7	Décapage (NaOH) 1 095 litres	Neutralisation (H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> ) 192 litres	
MAL 9	Décapage soude (NaOH) 1 062 litres	Neutralisation / HNO <sub>3</sub> 65 litres	Anodisation / H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 2 x 4 000 litres
MAL 10	Décapage (NaOH) 546 litres	Décapage (NaOH) 546 litres	Traitement Agent glissant 490 litres
MAL 12	Décapage (NaOH) 943 litres	Décapage (NaOH) 943 litres	Neutralisation / HNO <sub>3</sub> 943 litres
MAL 13	Décapage (NaOH) 565 litres	Décapage (NaOH) 565 litres	Neutralisation / HNO <sub>3</sub> 565 litres
Oxydation anodique manuelle	Anodisation / H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 4 000 litres	/	/

**Soit un volume total de bains de traitement = 29 124 litres.**

Les volumes maximums de chaque bain de traitement ont été déterminés en considérant la surface géométrique de la cuve multipliée par la hauteur maximale de produit (niveau haut = niveau de la surverse).

Le stockage des produits utilisés pour le montage des bains de traitement est assuré à proximité de la station d'épuration équipant le site :

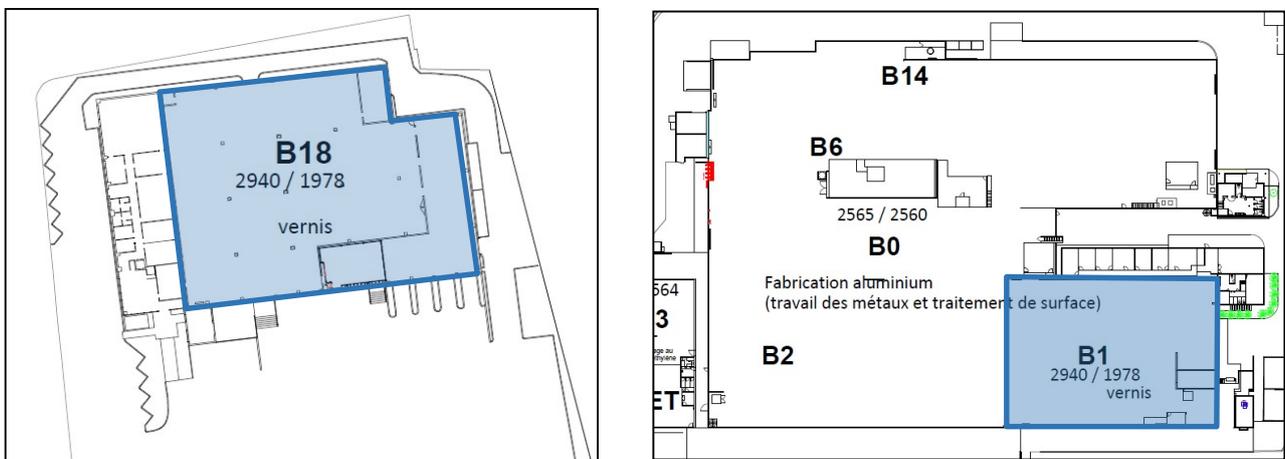
- Acide nitrique (HNO<sub>3</sub>): 2 GRV de 1 000 litres stockés sur une zone en rétention.
- Acide sulfurique (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) : Cuve de 22 m<sup>3</sup> positionnée dans une rétention.
- Acide Phosphorique (H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>) : Cuve 10 m<sup>3</sup> positionnée dans une rétention.
- Lessive de soude (NaOH) : Cuve double enveloppe de 25 m<sup>3</sup>.

**6.2.1.2 Application de vernis**

Certains bidons font également l'objet d'un vernissage intérieur ou d'un laquage extérieur. L'activité aujourd'hui située au niveau du bâtiment B1 est en cours de déplacement vers le bâtiment B18 (au sein d'un bâtiment racheté en 2020 à la société CANAVESE).

Ce bâtiment a été entièrement rénové pour accueillir les lignes de vernissage dans des conditions de maîtrise des procédés et de propreté, exigées par les clients d'application du domaine de la santé et de l'alimentaire. Cette opération (rachat et aménagement du bâtiment) a fait l'objet d'un Porter à Connaissance adressé au Préfet en 2021.

**Figure 6 : Localisation des zones dédiées à l'application de vernis**



Pour le stockage des matières premières (Vernis et diluants), la société TOURNAIRE SAS dispose de deux armoires de sécurité, positionnées en extérieur :

- à proximité de la zone B1.
- à proximité directe bâtiment B18.

Chacune de ces armoires, présente un volume de rétention de 4 800 litres permettant ainsi de stocker jusqu'à 9 600 litres de produits.

Le tableau ci-dessous présente des différents postes d'utilisation de vernis et diluants

**Tableau 2 : Application de vernis – Liste des lignes et postes**

Ligne	Localisation	Postes
<b>VER03</b>	<b>B1</b>	Cabine d'application
		Transfert vers le four
		Four de séchage
<b>VER04</b>	<b>B1</b>	Cabine d'application
		Transfert vers le four
		Four JACOT

Ligne	Localisation	Postes
<b>Cabine OMIA</b>	<b>B1</b>	Préparation des vernis
<b>VER05</b>	<b>B18</b>	Zone de préparation
		Application par pulvérisation
		Transfert vers le four
		Four de séchage SAT
<b>VER06</b>	<b>B18</b>	Zone de préparation
		Application par pulvérisation
		Transfert vers le four
		Four de séchage SAT

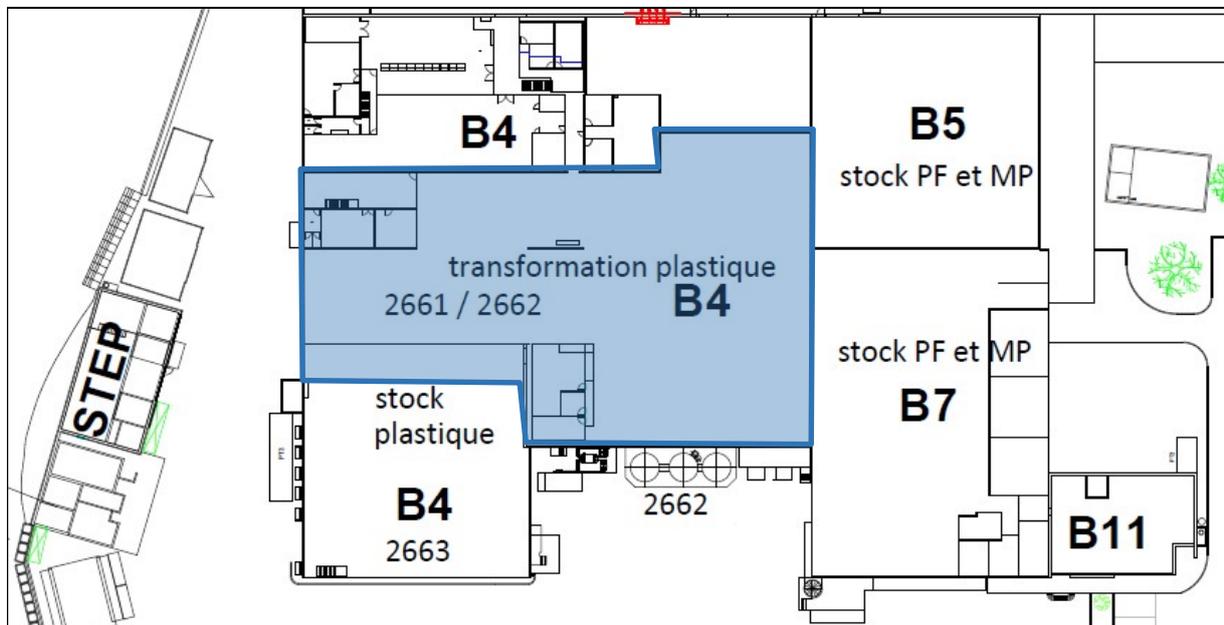
### 6.2.2 L'activité « Plastique »

La société TOURNAIRE SAS est également spécialisée dans la production d'emballages coextrudés multicouches et des accessoires de fermeture comme des manchons et des bouchons.

Les activités de soufflage ont définitivement quitté le site depuis le mois de juin 2023.

Le procédé d'injection et les silos de matières premières (granulés) sont situés au niveau du bâtiment B4.

**Figure 7 : Localisation des zones dédiées à l'activité Plastique**



### 6.2.2.1 Coextrusion et Soufflage

Les activités de fabrication de récipients en plastique par coextrusion et soufflage à partir de granulés, ont définitivement quitté le site de Grasse depuis le mois de juin 2023.

### 6.2.2.2 Injection

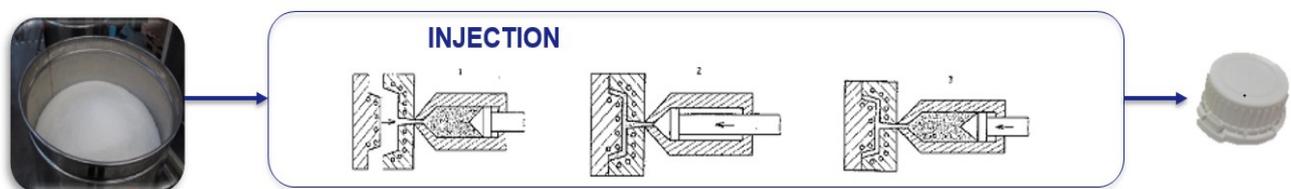
La société TOURNAIRE SAS dispose d'un atelier d'injection plastique qui lui permet de fabriquer des accessoires de fermeture comme des manchons et des bouchons.

Les systèmes de fermeture sont fabriqués par injection à partir de granulés de polypropylène. L'injection utilise 5 machines entièrement automatisées et capotées commandées par pupitre. En entrée, on introduit par deux trémies :

- Les granulés de matière plastique.
- Les rebroyés issus directement de la fabrication.
- Et le colorant si nécessaire.

Pris dans une vis sans fin à mouvement discontinu ces matériaux sont chauffés aux alentours de 200 degrés et envoyés dans les moules. Le moulage se termine par un refroidissement à 20 degrés. La pièce est éjectée vers le tapis de sortie de la machine, pour ensuite être conditionnée

**Figure 8 : Procédé d'injection d'accessoires de fermeture**



L'atelier comporte 7 presses à injecter. Le listing de ces équipements est fourni dans le tableau suivant :

**Tableau 3 : Machines d'injection actuellement mises en œuvre**

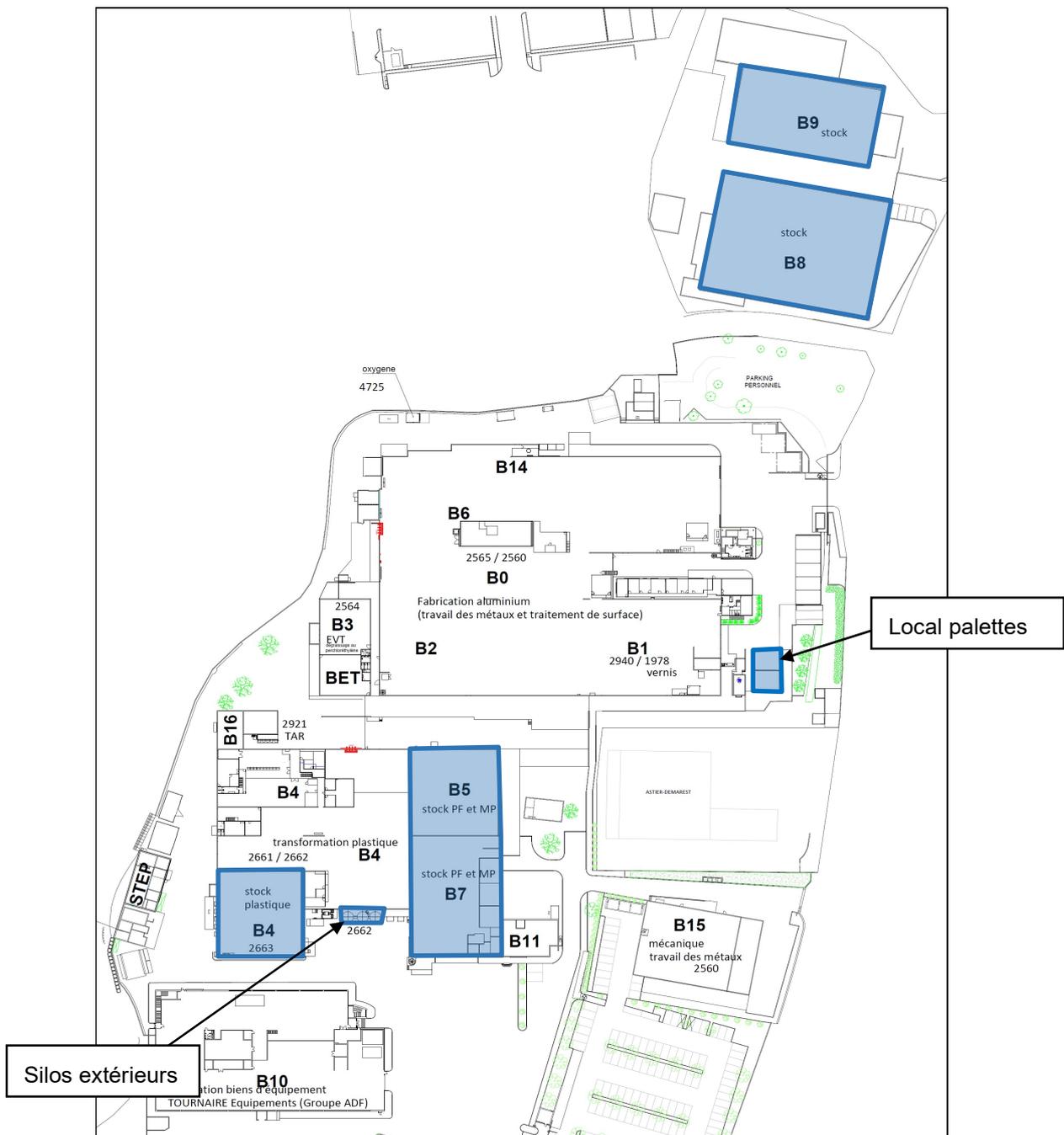
Machine	localisation	Puissance de fermeture en tonnes	Produits fabriqués
KRAUSS MAFFEI 01	B4 secteur Injection	130	Manchons Bouchons Manchons-poignées Poignées Bagues anti-rotation
KRAUSS MAFFEI 02	B4 secteur Injection	130	
KRAUSS MAFFEI 03	B4 secteur Injection	130	
KRAUSS MAFFEI 04	B4 secteur Injection	180	
KRAUSS MAFFEI 05	B4 secteur Injection	180	
<i>KRAUSS MAFFEI 06</i>	<i>B4 secteur Injection</i>	<i>120</i>	
<i>KRAUSS MAFFEI 07</i>	<i>B4 secteur Injection</i>	<i>160</i>	

### 6.3 LOGISTIQUE / GESTION DES STOCKS

Le service Logistique s'occupe de la réception et du stockage des matières premières et articles de négoce ainsi que du stockage et de l'expédition des produits finis et autres articles TOURNAIRE.

L'entreprise dispose de plusieurs zones dédiées à ces stockages au sein des bâtiments B4, B5, B7, B8, B9 ainsi qu'un local coupe-feu pour le stockage des palettes en bois.

**Figure 9 : Localisation des zones de stockage de matières premières et produits finis**



**Tableau 4 : Description des zones de stockage des matières premières et produits finis**

<b>Zone</b>	<b>Description</b>	<b>Surface (ou volume)</b>	<b>Type de construction</b>
B4	Stockage en rack de matières premières et produits plastiques	770 m <sup>2</sup>	Rangée de parpaings au sol puis bardage double peau avec structure métallique
Extérieur B4	Silos de stockage de granulés en polypropylène (PP)	3 x 100 m <sup>3</sup>	-
B5/B7	Stockage en racks de matières premières (pour le conditionnement et de produits finis (bidons aluminium principalement)	2 100 m <sup>2</sup>	Rangée de parpaings au sol puis bardage double peau avec structure métallique
B8	Stockage en ilots de palettes de produits finis - Moitié Nord de la cellule : Stockage de bidons en plastiques - Moitié Sud de la cellule : Stockage de bidons en aluminium	2 120 m <sup>2</sup>	Parpaings sur 2 à 3 m de haut puis rangée de fenêtres (ouvertures) Structure métallique
B9	Bâtiment constitué de deux cellules. Seule la cellule sud est utilisée pour du stockage de produits finis (bidons en aluminium exclusivement)	1 170 m <sup>2</sup> (Cellule sud)	Parpaings sur 2 à 3 m de haut puis rangée de fenêtres (ouvertures) Structure métallique
Local palettes	Stockage en masse dans deux cellules de palettes en bois utilisées pour le conditionnement, puis la livraison des produits finis	2 x 55,25 m <sup>2</sup>	Local coupe-feu 2h (murs et plafond), comprenant 2 cellules séparées par un mur coupe-feu 2h

## 6.4 AUTRES SERVICES

De nombreux autres services concourent au traitement des demandes clients et au bon fonctionnement des activités de fabrication :

- Service Commercial (B11),
- Bureau d'études produit et machines (BET)
- Maintenance (B4)
- Maintenance mécanique (B15),
- Qualité (Ateliers et laboratoire en B15),
- Méthodes (Ateliers),
- Direction administrative et Financière, Ressources Humaines, Achats, QSE... (répartis dans la zone B11 et les bureaux au nord du B1).

## **6.5 INSTALLATIONS ANNEXES A LA PRODUCTION ET UTILITES**

### **6.5.1 Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (IRDEFA)**

Le refroidissement de différentes machines au sein des ateliers est notamment assuré par un circuit d'eau de refroidissement équipé :

- D'un bassin de réception de 70 m<sup>3</sup>, situé sous le local technique B16, équipé d'un trop-plein permettant de réguler le volume d'eau, et d'une purge en point bas utile dans le cadre du nettoyage annuel du circuit.
- D'une tour aéroréfrigérante de marque JACIR, mise en service en 2004 et présentant les caractéristiques suivantes :
  - Puissance évacuée : 700 KW (Puissance nominale constructeur : 1 500 kW).
  - Régime de température : 22°C /17°C.
  - Débit de recirculation : 120 m<sup>3</sup>/h.

Ces installations sont exploitées et surveillées conformément aux prescriptions de l'arrêté du 14/12/2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées visées par la rubrique n°2921 au seuil de déclaration.

### **6.5.2 Stockage en réservoirs aériens de gaz liquéfiés**

2 cuves aériennes de stockage de gaz liquéfiés sont présentes sur le site. Ces gaz sont nécessaires pour l'activité de transformation mécanique de l'aluminium (Oxygène et propane)

- Propane – 1 750 kg, au nord du B14.
- Oxygène – 3 700 kg, au nord-ouest du B14.

Ces équipements sont systématiquement positionnés dans des zones protégées des chocs, par le biais de murs, grillage ou massifs.

### **6.5.3 Production et distribution d'air comprimé**

Un réseau d'air comprimé alimente le site principal. Ce réseau est alimenté par des compresseurs, couplés à des centrales de traitement de l'air, positionnés au sous-sol du bâtiment B4

### **6.5.4 Postes de charge de batteries (localisation, références, puissances)**

Le site est équipé de 24 postes de charge de batterie et accumulateurs, ainsi que 14 équipements avec chargeur intégré. Le listing des équipements est précisé en pages suivantes :

**Tableau 5 : Liste des postes de charge et équipements avec chargeur intégré**

N°	Localisation	Identification (Marque / modèle)	Tension de charge (U) en Volts (V)	Intensité de charge (I) en Ampères (A)	Puissance de charge (en kW)
1	B14 IR1	HAWKER	48	115	5,52
2	Copex (en extérieur)	SGTE IES	60	160	9,60
3	Cursive Logistique	JUNGHEINRICH SLT 100	24	30	0,72
4	Cursive Logistique	JUNGHEINRICH SLT 150	48	90	4,32
5	Cursive Logistique	HAWKER Lifetech	48	75	3,60
6	Cursive Logistique	HAWKER Lifetech	48	75	3,60
7	Cursive Logistique	HAWKER Lifetech	48	75	3,60
8	Cursive Logistique	HAWKER Lifetech	80	65	5,20
9	Cursive Logistique	ATIB série 2	48	100	4,80
10	Cursive Logistique	JUNGHEINRICH slh 690	48	70	3,36
11	Cursive Logistique	HAWKER Lifetech	80	90	7,20
12	Quais Logistique	SGTE EJE20	24	25	0,60
13	Quais Logistique	SGTE EJE20	24	25	0,60
14	Quais Logistique	Fenwick BC1	24	25	0,60
15	Quais Logistique	SGTE CPS 24	24	40	0,96
16	UT Plastique	SGTE CPS 24	24	40	0,96
17	UT Pièces Techniques	JUNGHEINRICH SLT110	48	150	7,20
18	UT Pièces Techniques	ATIB série 2	48	80	3,84
19	Logistique b18	HAWKER Lifetech	48	82	3,94
20	Bennes déchets alu	HAWKER Lifetech	48	82	3,94

N°	Localisation	Identification (Marque / modèle)	Tension de charge (U) en Volts (V)	Intensité de charge (I) en Ampères (A)	Puissance de charge (en kW)
21	Logistique B8	SGTE	48	65	3,12
22	Logistique B8	ATIB série 2	48	100	4,80
23	Logistique B9	SLTC100	24	25	0,60
24	Schuttle B14	Jungheinrich	48	150	7,20
25	/	Nacelle 31	24	30	0,72
26	/	Nacelle 43	24	30	0,72
27	/	Nacelle 53	48	45	2,16
28	/	Nacelle 54	24	30	0,72
29	B6 ML9	Gerbeur 17	24	20	0,48
30	B1	Gerbeur 18	24	20	0,48
31	B1	Transpalette électrique 36	12	20	0,24
32	B16	Gerbeur jung 11	24	25	0,60
33	B4	Gerbeur jung 14	24	25	0,60
34	B1	Gerbeur fenwick 24	24	25	0,60
35	B1	Transpalette électrique 25	12	12	0,14
36	B14	Transpalette électrique 41	12	12	0,14
37	B2	Gerbeur 47	24	40	0,96
38	B4	Transpalette électrique 39	12	12	0,14
39	B4	Gerbeur 21	24	20	0,48
40	B4	Transpalette électrique 57	12	12	0,14
41	B1	Transpalette électrique 36	24	12	0,29
42	B18	Gerbeur B18	24	25	0,60
<b>Puissance totale de charge en courant continu (kW)</b>					<b>100,10</b>

### 6.5.5 Station interne de traitement des eaux usées industrielles

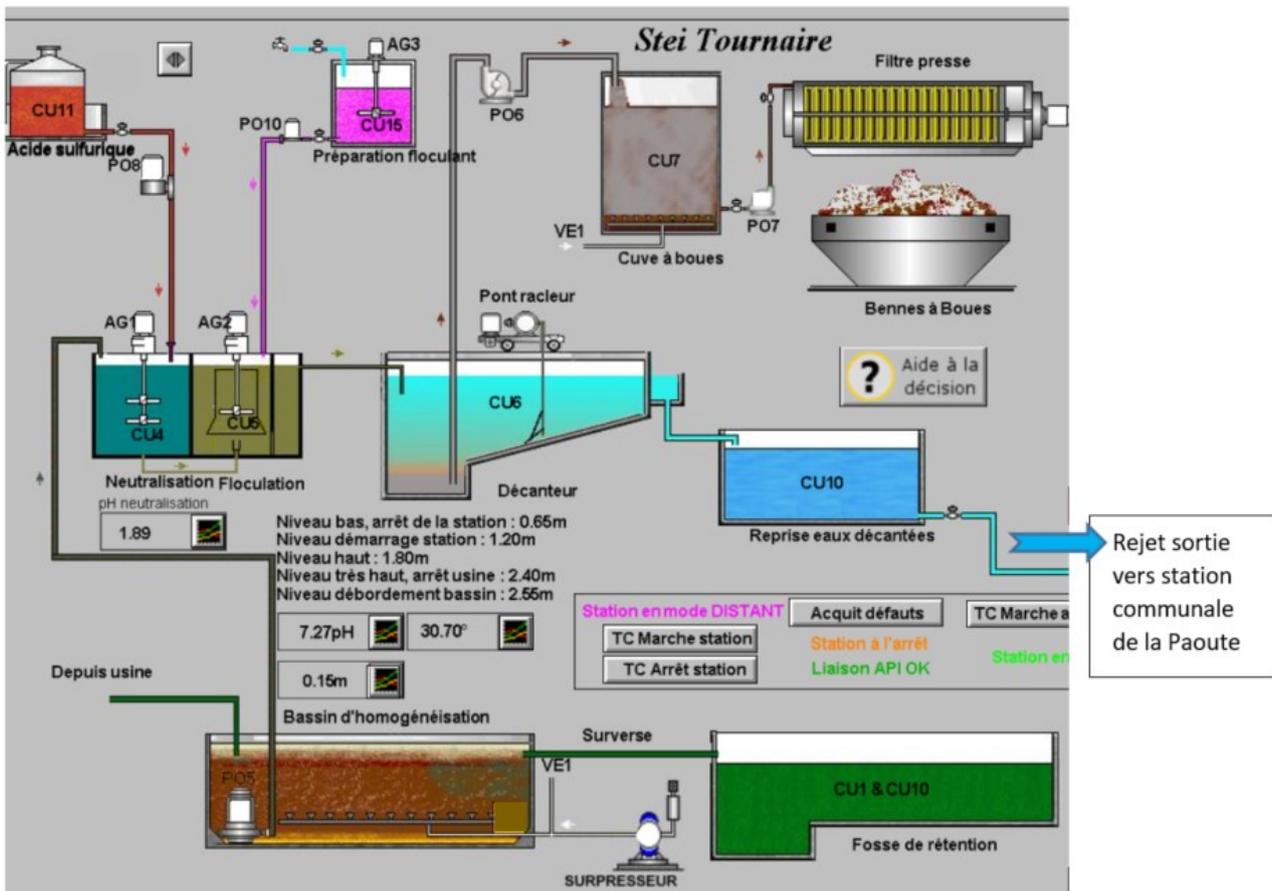
Le site TOURNAIRE SAS est équipé d'une station interne de prétraitement des effluents industriels issus des activités de traitement de surface.

Les effluents y subissent un traitement physico-chimique générant d'une part des boues d'hydroxyde d'aluminium (BHA) évacuées vers la filière Déchets, et d'autre part un des effluents traités, rejetés vers la station communale de la Paoute (filière des effluents industriels).

Les étapes du procédé de traitement sont les suivantes :

- Homogénéisation
- Neutralisation
- Floculation
- Décantation
- Presse des boues

**Figure 10 : Synoptique de fonctionnement de la STEP interne**



### 6.5.6 Sprinklage et réseau incendie interne

Certains bâtiments du site sont équipés de moyens d'extinction interne par réseau de sprinklage, dont les caractéristiques sont rappelées ci-dessous :

- ✓ Réseau de protection par sprinklers pour les bâtiments B0 à B7, B11, B14 et BET, composé de plus de 4 000 têtes de Sprinklers (modèle agréé avec fusibles à ampoule calibrés 28°C au-dessus de la température ambiante),
- ✓ Source (local pomperie Incendie au niveau du B17) composée de :
  - Une pompe de maintien en pression de l'installation,
  - Deux groupes motopompes à démarrage automatique (Q= 457 m<sup>3</sup>/h)
  - Un réservoir de stockage de 930 m<sup>3</sup> d'eau incendie pour l'alimentation du réseau de sprinklage et une cuve supplémentaire de 209 m<sup>3</sup> pour les besoins des pompiers en complément des poteaux incendie internes.

## 6.6 ENERGIES

### 6.6.1 Electricité

Le site est équipé de 4 postes de transformation répartis sur site :

- PT1 équipé de 2 transformateurs datant de 2020
- PT2 (accolé au B11) : 1 transformateur de 2004
- PT3 (accolé au B4) : 1 transformateur de 1995 + 1 transformateur de 2000
- PT4 (au nord du B14) : 1 transformateur de 1999 + 1 transformateur de 2008

La consommation électrique (total site) au cours des 3 dernières années est précisée ci-dessous :

Année	2020	2021	2022
Consommation électrique (MWh)	8 093	8 361	8 422

### 6.6.2 Gaz

Le site est équipé d'un réseau de distribution en gaz de ville équipé de vannes générales de coupure à l'extérieur des bâtiments :

- Vanne générale Emballage (isolant le circuit desservant le site existant) avec possibilités de coupure divisionnaire à différent niveaux (B4, Station/Oxydation manuelle, B3, B0/B6/B14, B15, B10)
- Vanne générale B18

Le gaz est principalement utilisé pour l'alimentation des brûleurs assurant le chauffage de bains de traitements de surfaces et pour les fours des lignes d'application de vernis

La consommation totale en gaz au cours des 3 dernières années est précisée ci-dessous :

Année	2020	2021	2022
Consommation en gaz de ville (MWh)	5 679	6 934	6 132

## 7 EFFECTIFS, HORAIRES ET FLUX DE VEHICULES

### 7.1 EFFECTIFS

Au 30/12/2022, la société TOURNAIRE SAS comptait 259 employés répartis ainsi :

✓ Production (Aluminium / plastiques/ vernis)	:	102
✓ Logistique / Expéditions	:	13
✓ Services administratifs, techniques et supports	:	96
✓ Maintenance	:	22
✓ Mécanique	:	10
✓ Qualité Produits	:	16

### 7.2 HORAIRES D'ACTIVITE

Les horaires d'activité des équipes assignées aux différentes activités du site sont présentées dans le tableau ci-dessous :

Journée Normale	Equipes en 2 x 8	Equipes en 3 x 8	Equipes du Week-End
7h30 - 11h45 / 12h30 - 15h45	5h – 12h30 ou 12h30 – 20h	5h – 13h ou 13h - 21h ou 21h – 5h	5h - 17h ou 17h – 5h
Aluminium selon charge et lignes	Aluminium selon charge et lignes	Aluminium selon charge et lignes	Aluminium selon charge et lignes
Vernis selon charge et lignes	Vernis selon charge et lignes	-	-
-	-	Plastique	-
-	Maintenance	-	Maintenance
Services administratifs, techniques et supports	-	-	-

### **7.3 FLUX DE VÉHICULES**

En complément des flux de véhicule légers (VL) du personnel, les flux de véhicules de type poids lourds (PL), liés à l'activité emballage, sont les suivants

- Flux Expédition client : 1 645 camions/an (35/semaine)
- Flux Réception : idem soit 1 645 camions/an (35/semaine)
- Flux transfert stock (interne) : 470 camions/an (10/semaine) vers B8/B9 et 235 camions/an (5/semaine) retour B8/B9

Les autres flux de véhicules concernent :

- Les livraisons de matériels divers pour les services techniques,
- L'intervention sur site de prestataires extérieurs,
- Les rotations de bennes de déchets,
- Les livraisons de palettes, livraison de vernis, livraison de produits chimiques à la station.