

# Mise à jour du dossier de demande d'autorisation environnementale

Site EUROVIA LIANTS SUD OUEST à Bressols  
(82)

## PARTIE 4 : Dossier technique

Dossier élaboré par :



Diapason – Bâtiment B  
Rue Jean Bart  
31 670 Labège



# Sommaire

<b>1</b>	<b>Présentation du site et des activités .....</b>	<b>5</b>
1.1	Nature et volume des activités autorisées .....	5
1.2	Implantation des bâtiments .....	5
1.3	Cartographie des réseaux.....	5
1.4	Description générale du process .....	8
1.5	Description des installations.....	11
1.5.1	Atelier de fabrication et zone de stockage d'émulsion de bitume .....	11
1.5.2	Centrale d'enrobage à froid .....	12
1.5.3	Volume d'activités.....	13
1.5.4	Accès au site.....	13
1.5.5	Panneaux réglementaires .....	13
1.5.6	Portails et clôtures .....	13
1.5.7	Alimentation en eau.....	14
1.5.8	Gestion des eaux et rejets.....	15
1.5.9	Électricité .....	16
1.5.10	Moyens de communication .....	16
1.5.11	Carburant liquide .....	16
1.5.12	Rejets atmosphériques .....	16
1.5.13	Production de déchets .....	16
1.6	Historique du site .....	17
<b>2</b>	<b>Modalités d'exploitation .....</b>	<b>18</b>
2.1	Moyens humains .....	18
2.2	Moyens matériels .....	18
2.3	Périodes et horaires de travail .....	20
2.4	Trafic routier .....	20
<b>3</b>	<b>Description des activités actuelles .....</b>	<b>23</b>

# Table des illustrations

## TABLEAUX

Tableau 1. Volumes stockés sur le site.....	12
Tableau 2. Consommation en eau par trimestre entre 2013 et 2018 .....	14
Tableau 3. Caractéristiques du forage prévu .....	15
Tableau 4. Consommation annuelle en électricité entre 2010 et 2018 .....	16
Tableau 5. Modifications sur le site depuis l'arrêté d'autorisation préfectoral .....	17
Tableau 6. Équipements généraux sur le site .....	19
Tableau 7. Moyens matériels présents dans l'usine de liants .....	19
Tableau 8. Stockage des matières premières .....	20
Tableau 9. Installations de stockage des produits finis .....	20
Tableau 10. Livraisons et chargements réguliers en matières premières et produits finis.....	21

## FIGURES

Figure 1. Plan de masse du site .....	6
Figure 2. Cartographie des réseaux aux environs du site .....	7
Figure 3. Schéma simplifié du fonctionnement de l'usine à liant.....	8
Figure 4. Schéma simplifié du fonctionnement du poste d'enrobage.....	9
Figure 5. Plan des installations.....	10
Figure 6. Schéma simplifié du process .....	11
Figure 7. Organigramme du site.....	18
Figure 8. Tonnages entrée/sortie et estimation mensuelle de trafic routier (chiffage trafic PL).....	21
Figure 9. Trafic journalier moyen .....	22

# 1 Présentation du site et des activités

## 1.1 Nature et volume des activités autorisées

Le site est une usine de fabrication de liants hydrocarbonés. Il comporte une centrale d'enrobage à froid et des zones de stockages de matières bitumineuses alimentant les deux postes (matières premières et produits finis).

L'arrêté préfectoral n°90-1217 du 28 août 1990 est fourni en Annexe II. L'arrêté autorise l'exploitation des installations suivantes :

- Dépôt de goudrons et matières bitumineuses fluides : 170 m<sup>3</sup>,
- Dépôt de liquides inflammables : 12 m<sup>3</sup> de fuel domestique et 50 m<sup>3</sup> de « cut back » (bitume fluidifié),
- L'installation d'emploi à chaud de liquides inflammables : 500 l,
- Procédé de chauffage employant comme transmetteur de chaleur des corps organiques combustibles en circuit fermé. Température inférieure au point de feu du fluide : 3 000 l de fluide utilisé,
- Centrale d'enrobage au bitume de matériaux routiers à froid : capacité de production de 50 t/heure.

## 1.2 Implantation des bâtiments

Le site comprend :

- Une zone de stockage des matières premières,
- Une centrale d'enrobage à froid,
- Un atelier de fabrication d'émulsion de bitume,
- Un atelier de fabrication de savon (utilisés pour la fabrication d'émulsion de bitume),
- Divers bâtiments (ateliers, bureaux, etc.),
- Une zone de stockage des déchets et des produits finis.

Un plan de masse du site est présenté ci-après.

## 1.3 Cartographie des réseaux

Le site est desservi par les réseaux électriques, téléphoniques et en eau potable. Ces réseaux sont représentés sur les figures suivantes.



Figure 1. Plan de masse du site

# LEGENDE

- Limite de site
- Haute Tension A aérien
- Haute Tension A souterrain
- Basse Tension aérien
- Basse Tension souterrain

## Carte des réseaux



Figure 2. Cartographie des réseaux aux environs du site

## 1.4 Description générale du process

L'exploitation du site consiste en :

- La réception le stockage de matières premières,
- La préparation et le stockage d'émulsion de bitume,
- La fabrication, le stockage et l'expédition de graves émulsion et d'enrobés à froid.

Les activités du site consistent donc en :

- Le stockage de matières premières (bitume). Deux cuves de 60 m<sup>3</sup> et 150 m<sup>3</sup> chauffées électriquement à 140°C sont présentes sur le site,
- La fabrication et le stockage d'émulsion de bitume (voir figures suivantes).
- Cette activité est réalisée au sein de l'usine à liant. Les émulsions de bitume résultant de la dispersion dans une phase aqueuse (constituée d'un mélange d'amines, d'acide et d'eau, le tout nommé « savon ») d'une phase « noire » (constituée d'un mélange de bitume, d'un fluxant et d'un additif pour certaines fabrications). Ainsi l'émulsion obtenue est stockée dans 7 cuves chauffées électriquement entre 40°C et 70°C, de contenances respectives : 50 m<sup>3</sup>, 2 cuves de 80 m<sup>3</sup> et 50 / 30 m<sup>3</sup> (cuves compartimentées) et 3 cuves de 35 t (implantées dans le « parc à liants de la centrale à froid »),
- La fabrication et le stockage de deux produits finaux,
- L'enrobé à froid et la grave émulsion. Cette dernière résulte du mélange de granulats de granulométrie spécifique selon la demande, et d'émulsion réalisée par une production en continue. L'enrobé à froid est obtenu par le même procédé mais sans l'ajout d'eau. Ces produits sont soit stockés sur site pour alimenter des chantiers, soit acheminés directement au client par le biais de camions.

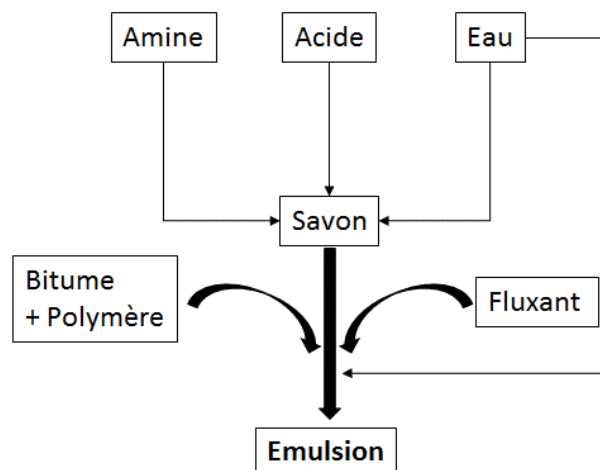


Figure 3. Schéma simplifié du fonctionnement de l'usine à liant



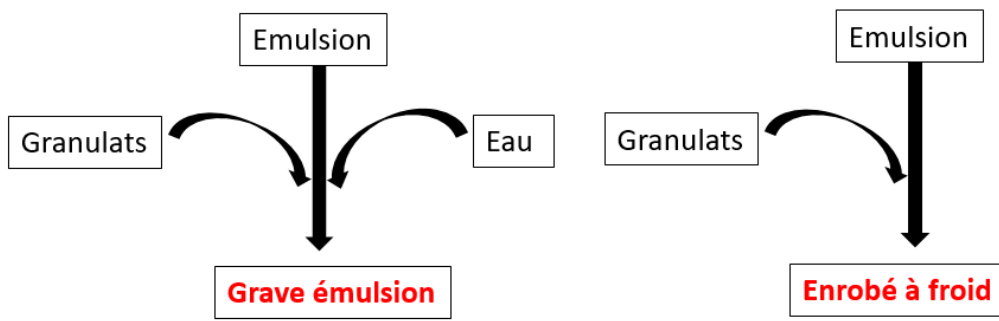


Figure 4. Schéma simplifié du fonctionnement du poste d'enrobage

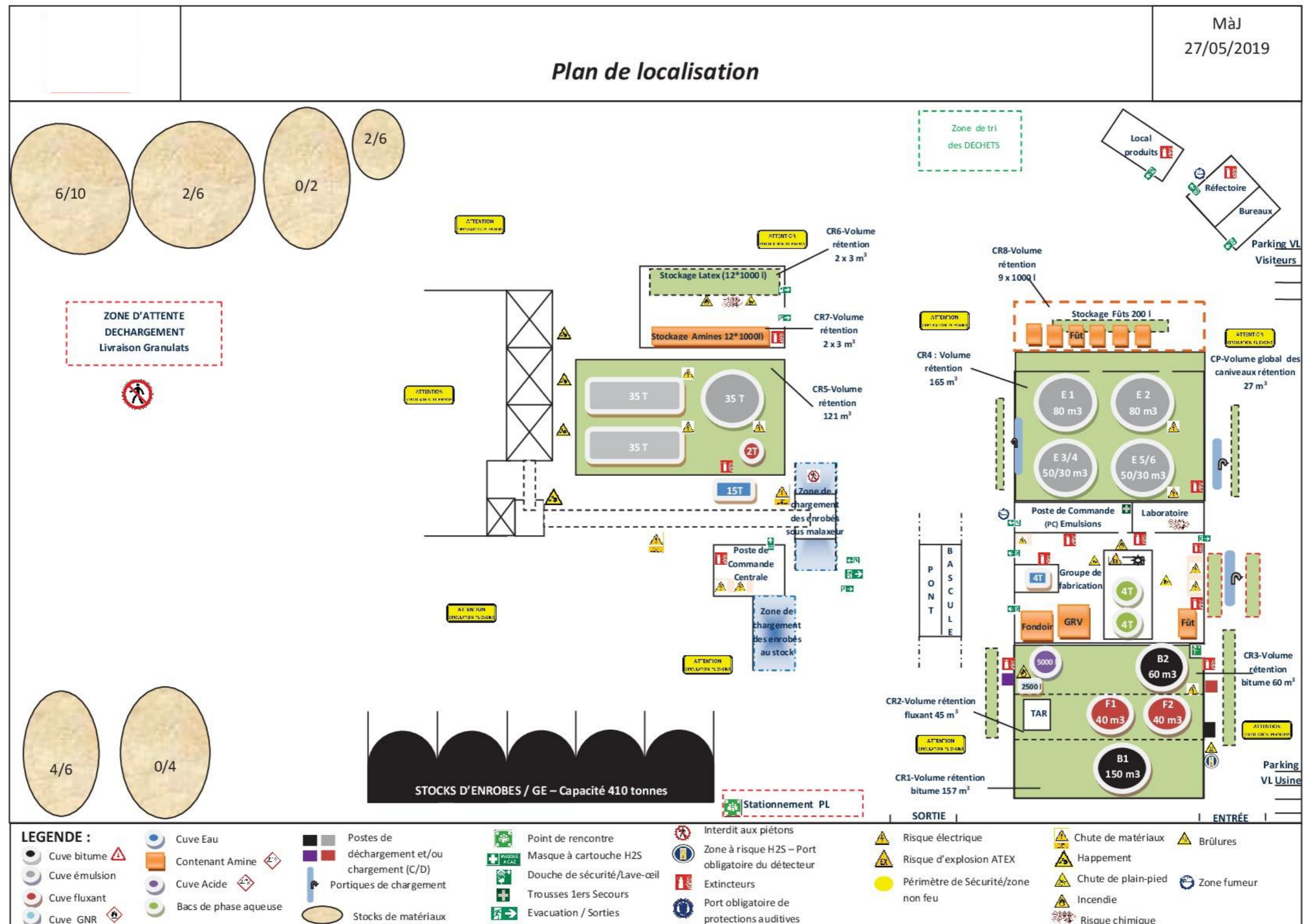


Figure 5. Plan des installations

## 1.5 Description des installations

### 1.5.1 Atelier de fabrication et zone de stockage d'émulsion de bitume

La fabrication d'émulsion de bitume se déroule dans l'usine de liants, bâtiment principal situé dans la partie est du site. Il s'agit de la fabrication d'un savon (mélange d'amines, d'acide et d'eau), auquel est ajoutée une phase noire composée d'un mélange de bitume, de fluxant et d'un additif selon les préparations demandées. Ce process n'est pas équipé de système de traitement d'air.

Le schéma simplifié du process est rappelé à la figure suivante.

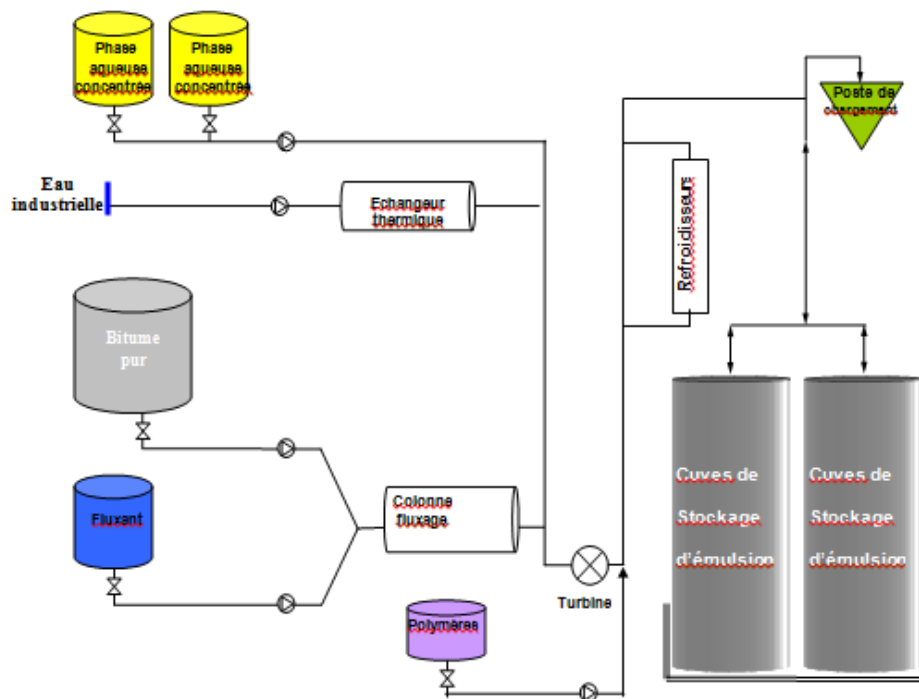


Figure 6. Schéma simplifié du process

Dans le but d'optimiser la production d'émulsions d'enrobage, une tour aéroréfrigérante de refroidissement par flux d'air (TAR) a été installée sur le site en 1991. Cette technique permet de baisser en température plus efficacement les émulsions après leur fabrication. Une fois refroidie, l'émulsion peut être stockée et/ou utilisée pour la fabrication d'enrobés à froid.

La mise en place de la tour de refroidissement a fait l'objet d'une déclaration réglementaire en Préfecture (déclaration du 13/10/2005). Courant 2020, cette TAR a été remplacée par un refroidisseur adiabatique (pas de contact entre l'eau et l'air), non soumis à la réglementation des installations classées.

L'exploitation de la TAR a fait l'objet d'un manuel d'exploitation tenu à jour. La procédure de nettoyage annuel est disponible et consultable dans ce manuel. Il Un nettoyage complet de la TAR en cas d'arrêt prolongé de plus d'une semaine et à chaque fin d'année (lors de sa vidange complète avant la période de non-fonctionnement – hiver) était réalisé.

Chaque opération de maintenance réalisée sur la tour était consignée dans la fiche de suivi matérielle de la TAR. La dernière fiche de traitement préventif est jointe en en Annexe X du présent dossier (partie 7).

L'huile thermique est aujourd'hui utilisée uniquement pour le chauffage de la plateforme de fabrication de liants hydrocarbonés. Une chaudière électrique pour chauffer l'huile a été mise en place suite au démontage de la chaudière à fioul domestique.

Le volume total d'huile thermique présent sur la plateforme représente environ 500 l (capacité du vase d'expansion et du réseau de chauffe).

Actuellement, les volumes stockés dans le parc à liants sont les suivants (voir tableau suivant) :

**Tableau 1. Volumes stockés sur le site**

	Produits	Stockage (en m <sup>3</sup> )				Cuvette de rétention	
		Détail	Nom	Volume	Total	Nom	Volume
<b>Parc matières premières Usine de liants</b>	Bitume	1 cuve verticale	B1	150	150	CR 1	157
	Bitume	1 cuve verticale	B2	60	60	CR3	60
	Fluxants	2 cuves verticales	F1 et F2	2 x 40	80	CR2	45
	Acide	1 cuve double enveloppe	-	5	SO	-	-
	GNR	1 cuve double enveloppe	-	2,5	SO	-	-
<b>Parc Produits finis Usine</b>	Émulsions	2 cuves verticales	E1 et E2	2 x 80	160	CR 4	165
	Émulsions	2 cuves verticales doubles compartiments	E 3/4 et E 5/6	2 x (50+30)	160		
<b>Parc centrale à froid</b>	Émulsions	2 cuves horizontales	-	2 x 35	105	CR 5	120
	Émulsions	1 cuve verticale	-	35			
<b>Atelier</b>	Latex	12 IBC de 1000 l	-	12	12	CR 6	6
	Amines	12 IBC de 1000 l	-	12	12	CR 7	6
<b>Extérieur</b>	Huiles	Fûts de 200 l	-	2		CR 8	9

Compte tenu des faibles quantités de bitume stockées, le rejet des événements de respiration des cuves de bitume n'est pas équipé d'un système de traitement d'air.

### 1.5.2 Centrale d'enrobage à froid

La création en 1998 et 2000 d'un nouveau parc à liants spécialement dédié à la centrale d'enrobage à froid, a permis d'augmenter le stockage de produits finis et d'isoler les émulsions d'enrobage au niveau de la centrale qui, jusque-là, étaient stockées dans le parc à liants de l'usine de fabrication de liants.

Le poste d'enrobage se situe au centre du site. Le granulat est transporté à l'aide d'une rampe aérienne depuis les 3 trémies en extérieur jusqu'à la zone de chargement des enrobés sous malaxeur. Le

remplissage est directement réalisé à partir d'une ligne dédiée reliant l'usine de fabrication aux cuves de stockage d'émulsions de la centrale d'enrobage.

Le parc à liants de la centrale d'enrobage se compose de 3 cuves de 35 m<sup>3</sup> dont 2 cuves horizontales maintenues en température par une résistance électrique et une cuve verticale qui ne nécessite pas de maintien en chauffe étant donné sa fonction de régulation (utilisée occasionnellement en stock tampon).

Afin d'éviter toute pollution en cas de déversement accidentel, les cuves sont installées dans une cuvette de rétention étanche dont le volume total est de 120 m<sup>3</sup>.

Les eaux de pluie retenues dans cette cuvette sont régulièrement pompées après contrôle visuel et rejetées vers le décanteur-déshuileur déjà installé sur le site. Le décanteur déshuileur est dimensionné pour traiter un débit de 15 l/s. Il est nettoyé une fois par an par un prestataire agréée (déclaration annuelle dans GEREP).

L'aire de chargement des enrobés à froid est étanche ; du matériau fin (type sable) est maintenu sur la plateforme de chargement pour absorber les éventuelles eaux de rupture.

Les eaux de ruissellement de cette aire sont évacuées vers le décanteur-déshuileur déjà installé sur le site pour être traitées avant leur rejet dans le milieu naturel.

### 1.5.3 Volume d'activités

La structure actuelle permet de produire 20 000 t d'émulsions et 50 000 t d'enrobés à froid.

### 1.5.4 Accès au site

L'accès au site continue de s'effectuer par l'autoroute A20, par la sortie n° 67, puis par le Chemin de Cauty ou l'Impasse Prat de Valat.

### 1.5.5 Panneaux réglementaires

Un panneau réglementaire, installé à l'entrée du site, indique les éléments suivants :

- La mention « Installation Classée pour la Protection de l'Environnement »,
- La raison sociale et l'adresse de l'exploitant,
- La dénomination de l'installation,
- La mention « interdiction d'accès à toute personne non autorisée ».

### 1.5.6 Portails et clôtures

Les bâtiments et lieux de stockage des matériaux sont regroupés dans une enceinte clôturée et équipée d'un portail fermé lorsqu'aucun employé n'est présent sur le site.

Début 2020, un portail a été rajouté pour faciliter l'accès aux pompiers.

### 1.5.7 Alimentation en eau

Le site est alimenté en eau uniquement par le réseau d'adduction public d'eau potable. Les besoins en eau sont les suivants :

- Utilisation dans le cadre du process pour la fabrication d'émulsion,
- Utilisation dans le cadre du process pour la fabrication des graves émulsion,
- Usage domestique du personnel,
- Arrosage des zones d'évolution des engins pour limiter la propagation de poussières,
- Alimentation des sprinklers.

La consommation en eau industrielle est évaluée à 3 200 m<sup>3</sup> en moyenne entre 2013 et 2018. Le détail des consommations en eau industrielle et en eau potable est donné dans le tableau suivant.

**Tableau 2. Consommation en eau par trimestre entre 2013 et 2018**

		Eau industrielle (m <sup>3</sup> )	Eau potable (m <sup>3</sup> )
2013	1 <sup>er</sup> Trimestre	851	33
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	1 000	20
	3 <sup>ème</sup> Trimestre	1 916	53
	4 <sup>ème</sup> Trimestre	570	28
2014	1 <sup>er</sup> Trimestre	502	60
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	1 010	35
	3 <sup>ème</sup> Trimestre	1 145	26
	4 <sup>ème</sup> Trimestre	474	14
2015	1 <sup>er</sup> Trimestre	235	80
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	944	16
	3 <sup>ème</sup> Trimestre	1 327	13
	4 <sup>ème</sup> Trimestre	687	16
2016	1 <sup>er</sup> Trimestre	267	60
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	1 023	26
	3 <sup>ème</sup> Trimestre	1 445	25
	4 <sup>ème</sup> Trimestre	621	18
2017	1 <sup>er</sup> Trimestre	251	48
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	846	21
	3 <sup>ème</sup> Trimestre	1 008	10
	4 <sup>ème</sup> Trimestre	510	39
2018	1 <sup>er</sup> Trimestre	190	78
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	595	16
	3 <sup>ème</sup> Trimestre	1 335	28
	4 <sup>ème</sup> Trimestre	459	16
2019	1 <sup>er</sup> Trimestre	216	83
	2 <sup>ème</sup> Trimestre	853	15

À terme, il est prévu la réalisation d'un forage afin de ne plus utiliser d'eau du réseau pour l'aspersion et l'abattage des poussières.

Les caractéristiques du forage sont présentées dans le tableau suivant (à noter que les coordonnées sont susceptibles d'être modifiées lors de la phase d'implantation du forage).

Tableau 3. Caractéristiques du forage prévu

Coordonnées du forage (Lambert 93)	Débit de pompage	Volume annuel de pompage	Utilisation
X = 564 780 m Y = 6316 650 m	Inférieur à 8 m <sup>3</sup> /h	8 000 m <sup>3</sup> /an	Alimentation d'un système de brumisation pour abattre les émissions de poussières

Le forage sera équipé d'un compteur volumétrique et un registre sera tenu en application de l'arrêté du 11 septembre 2003 modifié. La déclaration de ce forage, en application des articles L 214-1 à L 214-6 du code de l'environnement est présentée en Annexe XI du présent dossier.

### 1.5.8 Gestion des eaux et rejets

#### Eaux pluviales

En situation actuelle, Les eaux de pluie qui ruissellent sur les toitures et les zones imperméabilisées sont dirigées vers un séparateur à hydrocarbures à proximité du portail de sortie avant d'être envoyées vers le fossé longeant le site à l'ouest (dont l'exutoire final est le ruisseau du Vergnet à environ 900 m à l'Est. Un second rejet au niveau du portail d'entrée, aujourd'hui plus utilisé, a eu lieu jusqu'en 2014.

Les eaux pluviales sont prélevées et analysées périodiquement au niveau du séparateur.

Deux bassins versants constituent le site :

- Un bassin versant n°1 à l'Ouest, au droit de la zone imperméabilisée du site, d'une surface de 4 030 m<sup>2</sup> dont :
  - 345 m<sup>2</sup> de surface perméable,
  - 370 m<sup>2</sup> de bâtiment,
  - 310 m<sup>2</sup> d'espaces verts,
  - 3 005 m<sup>2</sup> de surface imperméable.

Actuellement, les eaux de ruissellement sont dirigées vers le fossé à l'Ouest longeant le site.

- Un bassin versant n°2 à l'Est, au droit des zones actuelles de stockage de granulats dont la surface est répartie de la façon suivante :
  - 2 150 m<sup>2</sup> de surface perméable,
  - 355 m<sup>2</sup> d'espaces verts,
  - 2 370 m<sup>2</sup> de surface imperméable.

Actuellement, les eaux de ruissellement sont dirigées vers le fossé à l'Est longeant le site.

Les modifications liées à la gestion des eaux pluviales sont présentées dans l'étude d'impact (partie 5 du présent dossier).

#### Eaux usées sanitaires

Les eaux usées sanitaires sont acheminées vers le réseau de collecte des eaux usées communales. Elles sont envoyées vers la station d'épuration de la zone industrielle, sur la commune de Bressols.

### Eaux de process

Il n'y a pas de rejet d'eaux de process depuis le site.

## 1.5.9 Électricité

Le site est relié au réseau électrique. La consommation du site en électricité est présentée au tableau suivant.

Tableau 4. Consommation annuelle en électricité entre 2010 et 2018

Année	Usine + Poste (KWH)	Usine Liants		Poste enrobage	
		Tonnage émulsion	Kwh	Tonnage enrobés	Kwh
2010	657 322	9 000	623 597	35 500	33 725
2011	561 672	9 545	514 421	37 268	47 251
2012	364 758	9 105	325 960	41 636	38 798
2013	372 336	8545	330 609	31 867	41 727
2014	327 903	6 653	292 747	32 968	30 794
2015	323 051	7 435	289 829	20 388	33 222
2016	300 198	7 435	261 792	26 854	38 406
2017	262 303	5 583	228 483	25 010	33 820
2018	263 795	5 458	231 501	26 297	32 294

## 1.5.10 Moyens de communication

Le site est relié au réseau télécom.

## 1.5.11 Carburant liquide

Sur le site, le carburant liquide est stocké au niveau du chargeur GNR. La consommation annuelle de GNR se situe entre 5 000 et 5 500 litres par an.

## 1.5.12 Rejets atmosphériques

Les rejets atmosphériques du site sont liés :

- Aux stockages de bitumes chauffés,
- Au fonctionnement de la tour aéroréfrigérante,
- Au trafic routier des poids lourds et des engins du site.

## 1.5.13 Production de déchets

Les activités du site génèrent des déchets (type papier, métaux, carton, etc.) qui sont stockés en extérieur dans des bennes et dans une zone prévue à cet effet. Les autres déchets dangereux sont :



- Les boues du séparateur à hydrocarbures. Celui-ci est régulièrement nettoyé et les boues sont récupérées et traitées par une société spécialisée,
- Les cuves vides (type GRV ou fûts) de stockage de divers produits (amines, etc.) qui sont stockées en extérieur sur des palettes.

## 1.6 Historique du site

Depuis sa création, le site a subi des modifications successives qui sont présentées dans le tableau suivant.

**Tableau 5. Modifications sur le site depuis l'arrêté d'autorisation préfectoral**

Année	Description
1991	Mise en service d'une tour aéroréfrigérante
1995	Mise en place d'une cuve de 80 m <sup>3</sup> d'émulsion de bitume
1997	Remplacement de la centrale en discontinu d'une capacité de 40 t/h par une centrale continue d'une capacité de 120 tonnes/heure
1998	Mise en place de 2 cuves d'émulsion de 35 m <sup>3</sup> côté centrale d'enrobage à froid et construction d'une cuvette de rétention associée
2000	Mise en place d'une cuve d'émulsion non calorifugée de 35 m <sup>3</sup>
2003	Construction d'un nouveau bâtiment Laboratoire pour le contrôle de fabrication usine et centrale
2004	Réfection de la plateforme extérieure : mise en place d'un réseau pluvial comprenant un séparateur à hydrocarbures, étanchéité des zones de roulements (en enrobés)
2005	Récépissé de déclaration du 13/10/2005 concernant la tour aéroréfrigérante
2006	Automatisation de la plateforme de fabrication d'émulsion
2008	Traitement des parois internes de la tour aéroréfrigérante (Peinture EPPOXY Bi-composante) et remplacement de l'automatisme du poste d'enrobage à froid
2010	Mise en place d'un disconnecteur sur la canalisation d'alimentation en eau
2011	A. Remplacement des 2 cuves bitume 150 m <sup>3</sup> et 30 m <sup>3</sup> par 2 de 150 m <sup>3</sup> et 60 m <sup>3</sup> , B. Passage d'une chauffe par fluide caloporteur de ces deux cuves à une chauffe électrique, C. Suppression de la chaudière Fioul Domestique / Mise en place d'une chaudière électrique
2012	Remplacement de 2 cuves d'émulsion 80 m <sup>3</sup> et 20 m <sup>3</sup> (côté Usine) par 2 cuves 80 m <sup>3</sup> et 50 m <sup>3</sup> + 30 m <sup>3</sup>
2013	Remplacement à l'identique d'une cuve fluxant 40 m <sup>3</sup>
2017	Remplacement d'une cuve d'émulsion de bitume de 45 m <sup>3</sup> par une cuve d'émulsions compartimentée neuve de 50 m <sup>3</sup> / 30 m <sup>3</sup>
2019	Suppression par ENEDIS de la ligne HT entraînant la suppression du merlon sur le site et la réorganisation des stocks de matériaux granulaires
2020	Suppression de la tour aéro-réfrigérante au profit d'un refroidisseur adiabatique avant le démarrage de campagne 2020

## 2 Modalités d'exploitation

### 2.1 Moyens humains

Le site dispose de 4 collaborateurs pour assurer le bon fonctionnement du site :

- 1 responsable de site, appelé également responsable d'exploitation
- 1 chef d'usine,
- 1 opérateur usine et opérateur centrale d'enrobés froids,
- 1 chauffeur de chargeur intérimaire selon les besoins.

L'organigramme du site est présenté à la figure suivante.

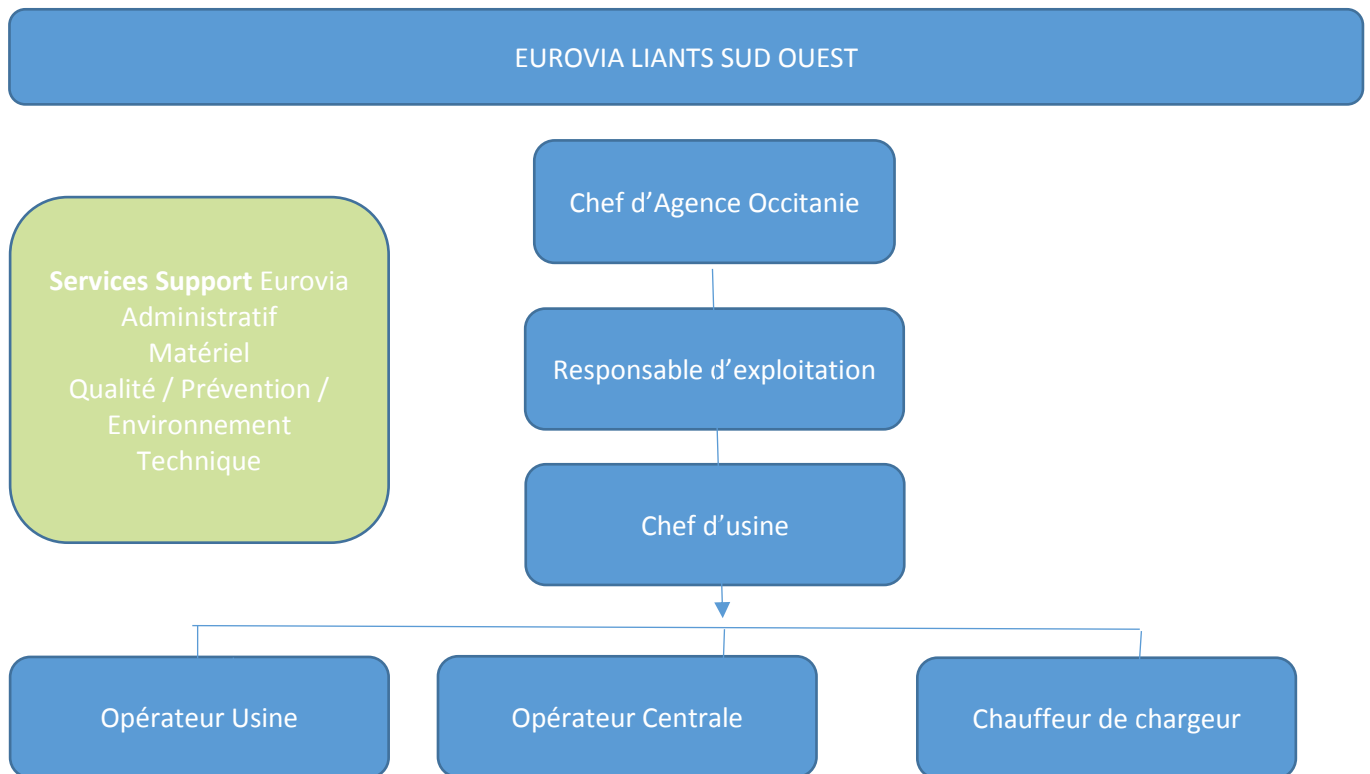


Figure 7. Organigramme du site

### 2.2 Moyens matériels

Le site est équipé d'un ensemble d'infrastructures permettant son exploitation et présenté dans le tableau suivant.

**Tableau 6. Équipements généraux sur le site**

<b>Équipements généraux</b>
Bâtiments d'atelier (stockage fûts d'huile moteur), bureaux, réfectoire, etc.
Parking pour véhicules légers, aires de stationnement pour poids-lourds
Centrale d'enrobage à froid
Usine de liants (poste de fabrication d'émulsion de bitume), construite en 1989 et rénovée en 2011 / 2012
Aires de stockage des granulats
Une zone de stockage des déchets et produits finis

L'usine de liants se compose des moyens matériels présentés dans le tableau suivant.

**Tableau 7. Moyens matériels présents dans l'usine de liants**

<b>Préparation et dosage de la phase aqueuse</b>
2 bacs de préparation de 3 000 litres
1 bol doseur de 100 litres
1 pompe PCM de 2500 litres / h pour le dosage de la phase aqueuse concentrée
1 pompe PCM de 12 m <sup>3</sup> / h pour le dosage de l'eau
1 cuve d'eau chaude de 12 000 litres
2 bacs de préparation de 3 000 litres
<b>Préparation et dosage de la phase noire des émulsions</b>
1 pompe à bitume Storck avec débitmètres massiques
2 pompes à fluxants Storck de 5 m <sup>3</sup> /h avec débitmètre massique
1 pompe à additif (ou dope) de 10 à 200 litres / heure avec compteur volumétrique
1 mélangeur statique de la phase noire
1 émulsionneur : Turbine MORITZ BF200 à entrefer réglable et vitesse variable, production jusqu'à 25 t/h

Le stockage des matières premières est effectué dans les installations présentées dans le tableau suivant.

**Tableau 8. Stockage des matières premières**

<b>Stockage des matières premières</b>
Bitumes (210 m <sup>3</sup> ) : 1 cuve de 150 m <sup>3</sup> ; 1 cuve de 60 m <sup>3</sup>
Fluxants (80 m <sup>3</sup> ) : 2 cuves de 40 m <sup>3</sup>
Acides (5 m <sup>3</sup> ) : 1 cuve de 5 m <sup>3</sup>
Amines : 2 fondoirs de 500 L ; fûts de 220 L et GRV de 1000 L
Chlorure de calcium (CaCl <sub>2</sub> ) : 1 bac de préparation de 1000 L
Eau : eau de la ville
Granulat : environ 4 500 m <sup>2</sup>

Le stockage des produits finis est composé des installations présentées dans le tableau suivant.

**Tableau 9. Installations de stockage des produits finis**

<b>Stockage des produits finis</b>
Émulsion (425 m <sup>3</sup> ) : 2 cuves verticales de 80 m <sup>3</sup> 2 cuves horizontales de 35 m <sup>3</sup> 2 cuves double compartiment de 50 + 30 m <sup>3</sup> chacune 1 cuve verticale de 35 m <sup>3</sup>

## 2.3 Périodes et horaires de travail

Les horaires de fonctionnement sont :

- Du lundi au vendredi de 07h00 à 12h et de 13h30 à 17h,
- Exceptionnellement, pour les besoins d'un chantier, ces horaires pourraient être modifiés.

Aucune activité n'est réalisée les samedis, dimanches et jours fériés.

## 2.4 Trafic routier

Les valeurs moyennes mensuelles sont présentées à la figure suivante.

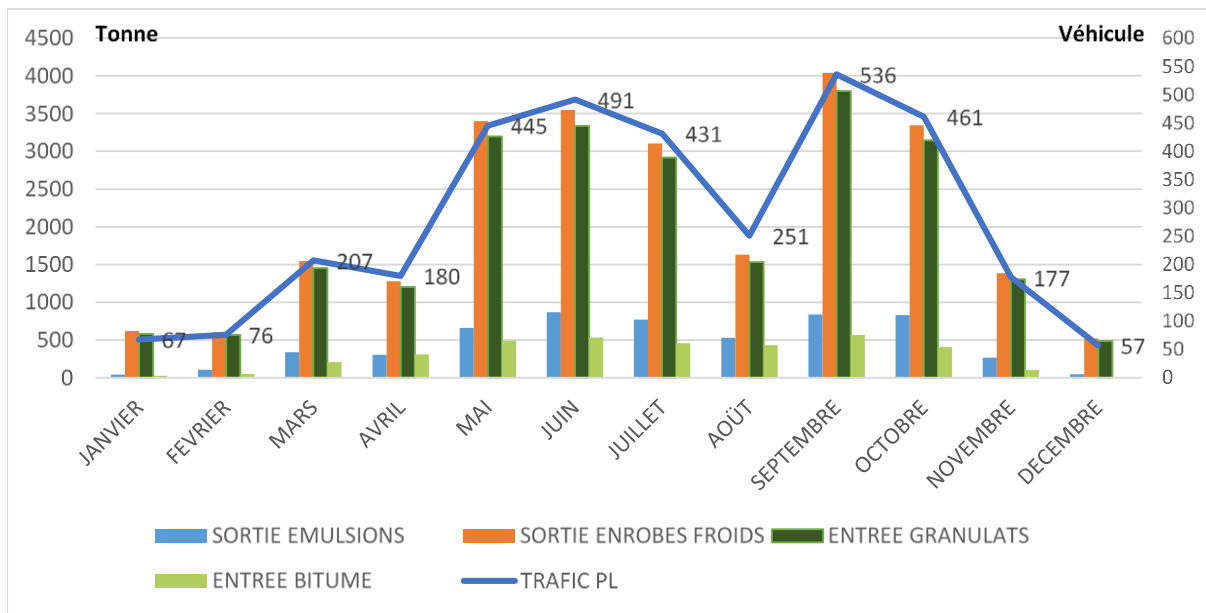


Figure 8. Tonnages entrée/sortie et estimation mensuelle de trafic routier (chiffrage trafic PL)

Les tonnages moyens considérés selon les entrées/sorties du site, sont présentés dans le tableau suivant.

Tableau 10. Livraisons et chargements réguliers en matières premières et produits finis

Produit	Livraison	Chargement	Tonnage moyen	Type de véhicule
Granulats	X		30	Semi-remorque 30 Tonnes
Bitume	X		27	Porteur citerne 25/30 tonnes
Enrobés		X	15	PL 8x4, PL 6x4, Semi-remorque
Émulsions		X	7	Réservoirs répanduses / Porteur citerne

Le trafic moyen journalier est estimé en prenant en compte 16 jours ouvrés par mois, l'activité se déroulant essentiellement sur 4 jours (l'activité est réduite le vendredi). Le trafic journalier moyen est présenté à la figure suivante.

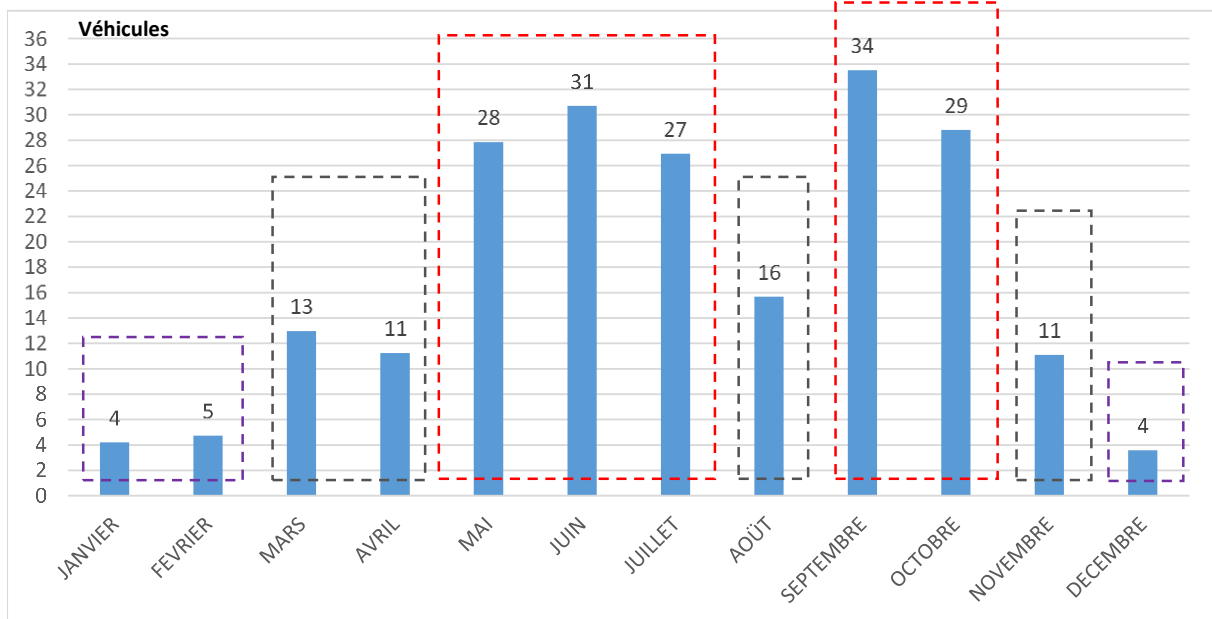


Figure 9. Trafic journalier moyen

Suivant cette répartition, 3 périodes d'activité distinctes apparaissent :

1 - **faible activité** : mois de Janvier / Février / Décembre (soit 3 mois)

Fréquence de trafic routier : inférieure à 5 véhicules/jour, car très peu d'émulsions sont vendues (les ventes étant conditionnées par les travaux routiers). Seule la vente d'enrobés froids est active.

2 - **moyenne activité** : mois de Mars / Avril / Août / Novembre (soit 4 mois)

Fréquence de trafic routier : comprise entre 5 et 20 véhicules / jours

3 - **activité soutenue** : mois de Mai / Juin / Juillet / Septembre / Octobre

Fréquence de trafic routier : comprise entre 20 et 35 véhicules / jours

#### Informations complémentaires :

- VL sur site : entrée/sortie de 4 véhicules légers par jour,
- En période d'activité soutenue, le nombre de PL journalier peut varier en raison de réalisation de chantiers « exceptionnels ». Elle peut atteindre 50 véhicules/jour. Cependant, on dénombre entre 5 et 10 chantiers « exceptionnels » sur une année (5 en 2017). Leur réalisation reste limitée et dure environ 2 à 3 jours,
- La livraison des additifs (fluxants, polymères, etc.) et du carburant nécessaires à la fabrication des émulsions représente une part négligeable du trafic routier sur le site :
  - Amines/émulsifiants : 4 livraisons/an,
  - Acide : 4 livraisons/an,
  - Additifs : 2 livraisons/an,
  - GNR : 2 livraisons/an,
  - Fluxants : 2 livraisons/an.

### 3 Description des activités actuelles

La présente demande d'autorisation concerne l'ensemble des activités telles que décrites précédemment.

Les activités du site sont localisées sur les parcelles cadastrales 242 (production) et 153 (stockage granulats), zone ZN, pour une superficie totale de 9 630 m<sup>2</sup>, dont Liants Routiers de Garonne est propriétaire.

Les activités du site consistent en :

- La réception et le stockage de matières premières (bitumes, granulats, acides, amines, fluxants et polymères),
- La fabrication, le stockage et l'expédition d'émulsion de bitume,
- La fabrication, le stockage ou l'expédition d'enrobés à froid ou de graves à émulsion.

La production maximale envisagée est de 20 000 t d'émulsions et de 50 000 t d'enrobés à froid.