

SUIVI DES MODIFICATIONS**CLIENT :** IMPRIMERIE REUNIES DE NOUMEA**SUIVI DU DOSSIER :** M. ZIMMERMANN**NOM DE L'AFFAIRE :** IMPRIMERIE REUNIES DE NOUMEA**N° AFFAIRE :** 5044**MISSION :** Autorisation au titre des ICPE – Demande d'autorisation

CA	Date	Objet	Version
AFL	Janvier.10	Version définitive	V1
JS	Septembre 2010	Reprise suite aux remarques de la DIMENC. Pages : 12, 13, 14, 26, 27, 28, 31, 32, 33, 34.	V2
ER	Décembre 2011	Reprise suite aux remarques de la DIMENC. Pages : 5, 8, 13, 14, 19, 20, 25, 27, 28, 29, 35	V3
ABB	Janvier 2014	Reprise suite aux remarques DIMENC	V4

AVANT-PROPOS

Le présent document constitue, la demande de régularisation d'exploitation des Imprimeries Réunies de Nouméa au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, située sur la commune de Nouméa ([cf. planche 1](#)).

SITUATION URBANISTIQUE DES INSTALLATIONS

Le site des imprimeries est implanté sur la commune Nouméa dotée d'un Plan d'Urbanisme Directeur dont la dernière révision a été approuvée [le 9 avril 2013 par la délibération n° 19-2013/APS-2013 du 30 mai 2013](#).

La zone, sur laquelle les imprimeries sont situées, est classée en zone UB1 (Zone résidentielle) ([cf. planche 2](#)).

Les imprimeries sont situées en zone UB1 du PUD de Nouméa.

HISTORIQUE REGLEMENTAIRE DES INSTALLATIONS

L'établissement I.R.N (Imprimeries Réunies de Nouméa) existe sur le site du Motor Pool depuis 1970.

La société IRN est autorisée, par arrêté n°79-042/CG du 13 février 1979, à installer des machines électriques destinées à l'extension des activités de son imprimerie. Toutefois cet arrêté ne donne pas une autorisation au titre des installations classées pour la protection de l'environnement obéissant à la délibération n°14 du 21 juin 1985.

La société a fait l'objet de deux arrêtés de mise en demeure afin de régulariser sa situation administrative :

- arrêtés n°07-2002/PS du 15 janvier 2002,
- arrêtés n°1836-2002/PS du 31 décembre 2002.

Afin répondre à la procédure de mise en demeure, un premier dossier de demande d'autorisation d'exploiter une imprimerie a été déposé le 24 octobre 2003. L'avis de l'inspecteur des installations classées n°CS-03-DICTE-3696/MIMPM du 22 décembre 2003 concluait sur la non-conformité du dossier à l'article 8 de la délibération modifiée n°14 du 21 juin 1985. La réponse à cet avis n'a été déposé que le 16 février 2007 par dépôt d'un nouveau dossier de demande d'autorisation d'exploiter.

Ce dossier a fait l'objet d'un nouvel avis de l'inspection des installations classées n°CS07-3160-SI-964/DIMENC en date du 12 avril 2007 resté sans réponse.

La société Imprimeries Réunies de Nouméa étant en situation administrative irrégulière, elle fait à nouveau l'objet d'une mise en demeure par arrêté n°368-2009/PS du 14 mai 2009.

Le premier dossier a donc été rédigé pour répondre à la demande de régularisation au titre des ICPE selon la nouvelle réglementation soit la délibération n°25-2009/APS du 20 mars 2009 (article 418-1).

[Il a fait l'objet d'un courrier DIMENC le 25 juin 2010 \(N°CS 10--3160--SII—1615\). Un addendum a été rédigé en réponse et plusieurs versions successives ont été déposées à partir de décembre 2010 jusqu'en mars 2012.](#)

Un nouveau courrier DIMENC N° CS13-3160-SI-2471 en date du 2 octobre 2013 a été envoyé. Ce présent dossier constitue donc la réponse à la demande de régularisation au titre des ICPE selon la nouvelle réglementation en vigueur soit la délibération N°12-2011/APS du 26 mai 2011.

CONTENU DU PRESENT DOSSIER

Ce dossier a été établi conformément aux prescriptions de l'article 413-4, section Chapitre III, Titre I du code de l'environnement de la Province Sud (article 7 de la délibération n° 09-2009 du 18 février 2009 modifié par la délibération n° 12-2011/APS du 26 mai 2011) relatif aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

DEFINITIONS

Composé organique volatil (COV) : tout composé organique, à l'exclusion du méthane, ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15° kelvins ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulières.

Solvant organique : tout COV utilisé seul ou en association avec d'autres agents, sans subir de modification chimique, pour dissoudre des matières premières, des produits ou des déchets, ou utilisé comme solvants de nettoyage pour dissoudre des salissures, ou comme dissolvant, dispersant, correcteur de viscosité, correcteur de tension superficielle, plastifiant ou agent protecteur.

Consommation de solvants organiques : la quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation sur une période de douze mois, diminuée de la quantité de COV récupérés en interne en vue de leur réutilisation.

Réutilisation : l'utilisation à des fins techniques ou commerciales, y compris en tant que combustible, de solvants organiques récupérés dans une installation. N'entrent pas dans la définition de "réutilisation" les solvants organiques récupérés qui sont évacués définitivement comme déchets.

Utilisation de solvants organiques : la quantité de solvants organiques, à l'état pur ou dans les préparations, qui est utilisée dans l'exercice d'une activité, y compris les solvants recyclés à l'intérieur ou à l'extérieur de l'installation, qui sont comptés chaque fois qu'ils sont utilisés pour l'exercice de l'activité.

Emission diffuse de COV : toute émission de COV dans l'air, le sol et l'eau, qui n'a pas lieu sous la forme d'émissions canalisées. Pour le cas spécifique des COV, cette définition couvre, sauf indication contraire, les émissions retardées dues aux solvants contenus dans les produits finis.

SOMMAIRE

1 RENSEIGNEMENTS CONCERNANT LE DECLARANT	5
1.1 DENOMINATION & RAISON SOCIALE	5
1.2 SIGNATAIRE DE LA DEMANDE	5
1.3 RESPONSABLE DU SUIVI DU DOSSIER	5
2 EMPLACEMENT DES INSTALLATIONS	6
2.1 SITUATION GEOGRAPHIQUE & ACCES	6
2.1.1 SITUATION -----	6
2.1.2 ACCES -----	6
2.2 DESCRIPTION DES ABORDS DES INSTALLATIONS	6
3 NATURE & VOLUME DES ACTIVITES – RUBRIQUES	7
3.1 PRESENTATION GENERALE	7
3.1.1 OBJET SOCIAL-----	7
3.1.2 PRINCIPALES ACTIVITES -----	7
3.1.3 CLIENTELE -----	7
3.1.4 ORGANISATION DE LA SOCIETE -----	7
3.2 NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES	8
3.2.1 PRESENTATION DES LOCAUX -----	8
3.2.1.1 Généralités	8
3.2.2 PRINCIPES DE FABRICATION -----	16
3.2.2.1 Synoptique de fabrication	16
3.2.2.2 Descriptif de chaque poste	17
3.2.2.3 Consommables et matières premières	27
3.3 RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE	30

1 RENSEIGNEMENTS CONCERNANT LE DECLARANT

1.1 DENOMINATION & RAISON SOCIALE

DENOMINATION	IMPRIMERIES REUNIES DE NOUMEA
---------------------	-------------------------------

FORME JURIDIQUE	Société Anonyme
------------------------	-----------------

SIEGE SOCIAL	32, rue Colnett – Motor Pool BP 2990 – 98846 Nouméa cedex
---------------------	--

TELEPHONE	26.26.11
------------------	----------

	27.64.76
--	----------

RIDET	007005 001
--------------	------------

Le Ridet et l'extrait K-Bis des IRN sont donnés en [annexe 1](#).

Les capacités techniques et financières sont présentées en [annexe 4](#).

1.2 SIGNATAIRE DE LA DEMANDE

Nom	Monsieur DEMAZEL Philippe
------------	---------------------------

NATIONALITE	Française
--------------------	-----------

STATUT	Gérant des I.R.N
---------------	------------------

ADRESSE DOMICILE	16 Rue Dange Nouméa
-------------------------	---------------------

COORDONNEES	27.94.53
--------------------	----------

	28.16.27
--	----------

	flevassor@canl.nc
--	-------------------

Signature

1.3 RESPONSABLE DU SUIVI DU DOSSIER

Nom	Monsieur ZIMMERMANN Thomas
------------	----------------------------

COORDONNEES	26.26.11
--------------------	----------

	74.90.91
--	----------

2 EMPLACEMENT DES INSTALLATIONS

2.1 SITUATION GEOGRAPHIQUE & ACCES

2.1.1 SITUATION

Les IRN, qui font l'objet du présent dossier, se situent sur la commune de Nouméa, dans le quartier du Motor Pool ([cf. planche 1 et annexe 2](#)).

Plus précisément, les caractéristiques du terrain occupé par les IRN sont données dans le tableau ci-dessous ([cf. annexe 2](#)) :

PARCELLE	n°53 B- 1 B de la section AB de l'Anse-Vata - lotissement Lafleur
SUPERFICIE	63 a 71 ca
PROPRIETAIRE	IRN
COORDONNEES	X : 446 454
PROJECTION LAMBERT	Y : 211 667

2.1.2 ACCES

L'accès aux installations se fait par la rue Colnett.

Les IRN disposent de voies de circulation intérieure pour l'accès lors des livraisons et des expéditions ainsi que de parkings pour les véhicules du personnel et des visiteurs (51 places).

2.2 DESCRIPTION DES ABORDS DES INSTALLATIONS

Ce paragraphe a pour objet de décrire les plans demandés par l'article 413-4 de la délibération n° 25-2009/APS du 20 mars 2009, soit :

- une carte au 1/25 000 ou, à défaut au 1/50 000, sur laquelle est indiqué l'emplacement de l'installation projetée ([cf. planche 1](#)) ;
- un plan orienté, à une échelle appropriée, des abords de l'installation jusqu'à une distance d'au moins 100 mètres ([cf. planche 2](#)) ;
- un plan d'ensemble à une échelle appropriée indiquant les dispositions projetées de l'installation, ainsi que, jusqu'à 35 mètres au moins de celle-ci, l'affectation des constructions et terrains avoisinants, le zonage schématisé dans les documents graphiques des plans d'urbanisme directeurs opposables ainsi que le tracé des réseaux d'assainissement existants ([cf. planche 3](#)).

3 NATURE & VOLUME DES ACTIVITES – RUBRIQUES

3.1 PRESENTATION GENERALE

3.1.1 OBJET SOCIAL

L'objet social de la société IRN mentionné dans l'extrait du registre du commerce, ([cf. annexe 1](#)) est le suivant : « Imprimerie ».

3.1.2 PRINCIPALES ACTIVITES

La société Imprimeries Réunies de Nouméa appartient au groupe HERCANT.

Son activité est l'impression OFFSET¹. Elle imprime des journaux et des cahiers.

Les activités des imprimeries se divisent de la façon suivante :

- **Activité de pré-presse** : Photocomposition², compogravure, photogravure, copie sur plaque OFFSET métallique ;
- **Activité presse** : Impression à froid (imprimantes feuilles à feuilles)
 - 8 pages quadri,
 - 4 pages, 4 couleurs,
 - 4 pages, 1 couleur,
 - 16 pages, 5 couleurs,
- **Activité labeur** : Impression OFFSET (avec encre heat-set) :
 - au format TABLOID : 16 pages maxi,
 - au format quotidien : 8 pages maxi,
 - 12000 feuillets accordéons.

La quantité de papier imprimé par les IRN est de 1500 tonnes de papier par an.

3.1.3 CLIENTELE

La liste des clients est présentée en annexe 3.

3.1.4 ORGANISATION DE LA SOCIETE

Les I.R.N. emploient 47 personnes qui travaillent du lundi au vendredi de la manière suivante :

Effectifs horaires	Production Labeur, presse	Activité pré-presse
Effectifs	36	7
Temps de travail	39 heures par semaine toute l'année	
Horaires de présence du personnel	2 Equipes : 4 h 30 - 19 h 30	2 Equipes : 7 h 00 - 20 h 00

¹ La maquette à imprimer est au préalable gravée sur des plaques (une plaque par couleur) selon un procédé chimique (insolation) ou informatique (CTP).

² Composition de textes obtenue par voie photographique, à partir de modèle de lettres, chiffres, signes, et symboles, en vue de leur reproduction par un moyen d'impression quelconque.

Effectifs horaires	Administration	Direction encadrement
Effectifs	2	2
Temps de travail	39 heures par semaine toute l'année	
Horaires de présence du personnel	7 h 00 - 16 h 00	Non précisé

L'organigramme de la société IRN est disponible en [annexe 4](#).

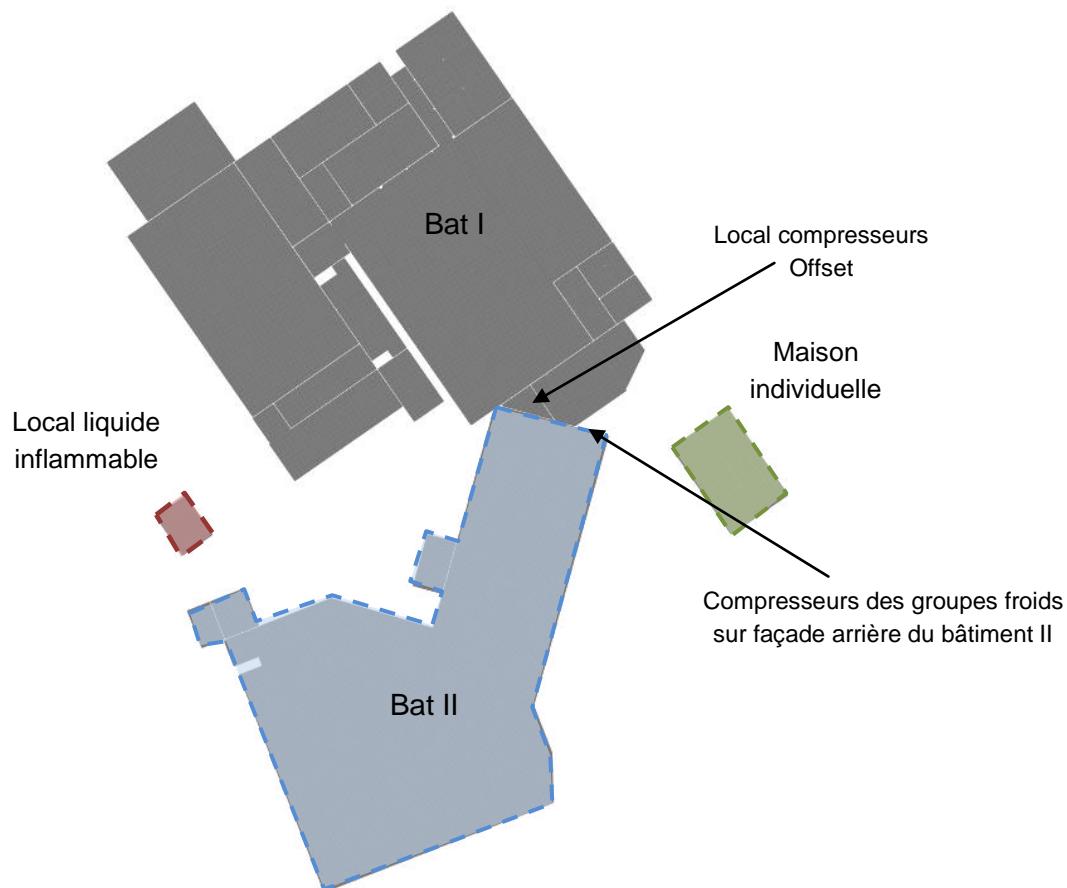
3.2 NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES

3.2.1 PRÉSENTATION DES LOCAUX

3.2.1.1 Généralités

La parcelle est occupée principalement par 2 bâtiments ([cf. planches 3](#)) :

- 1 bâtiment I d'environ 1570 m² avec un étage de 84,28 m²: il s'agit d'une part d'un ensemble de bureaux y compris l'étage, et d'autre part des ateliers de pré-presse et presse, zones de stockage produits et papier, sanitaires, atelier de maintenance, cafétéria.
- 1 bâtiment II d'environ 976 m²: il s'agit de l'atelier d'impression labeur Offset, d'un local pour compresseurs, zone de stockage de papier, un bureau et des sanitaires.



a BATIMENT I

↳ Atelier de maintenance

Dans cet atelier de 15,93 m², sont effectués le nettoyage, remplacement, les réparations, etc., des pièces des équipements des IRN.

Un bac situé à l'entrée de l'atelier, permet de décanter et filtrer en circuit fermé les solvants utilisés pour le nettoyage des pièces. Les solvants sont de type ORASOL UP de marque ORAPI ou VEGETAL de marque DRUK CHIMIE.



Ce procédé est mis en place depuis 1 an. L'opération est renouvelée 10 fois par mois. Ceci permet une importante économie de solvant en limitant leur consommation, en effet ces derniers sont utilisés en circuit fermé.

Le bain de solvant d'un volume total de 200L est remplacé tous les 6 mois. Les solvants usés sont alors évacués dans la cuve n°2 de 5000 L enterrée à l'arrière du bâtiment. Elle est vidangée par SOCADIS pour être retraités en Nouvelle Zélande.

↳ Local comité d'entreprise et cafétéria

Un local de 21,99 m², réservé au comité d'entreprise, est situé à l'extrémité Est du bâtiment I.

Une cafétéria/cuisine de 6 m² est située en face de ce local, une terrasse permet de la rejoindre depuis le local CE. Cette cuisine est reliée à une fosse septique de 3000 litres qui est en cours de modification pour être raccordée au réseau unitaire public longeant l'hippodrome, d'une ([cf. planches 3](#)).

Fosse septique	Eaux traitées	Prétraitement	Volume fosse	Zone de rejet
1	Toilette des bureaux de l'étage (Bâtiment I)	Non	1000 L	En cours de raccordement sur la buse Ø800 du réseau unitaire public le long de l'hippodrome. (1 ^{er} sem 2010)
2	Sanitaires Hommes et Femmes du RDC bâtiment I	Non	3000 L	En cours de raccordement sur la buse Ø800 du réseau unitaire public le long de l'hippodrome. (1 ^{er} sem 2010)
3	Sanitaires Bâtiment II	Non	1000 L	Buse Ø800 public au niveau de la STEP de l'Anse-Vata

 Bureaux et sanitaires

Au rez-de-chaussée le bâtiment compte 4 bureaux regroupant entre autres l'accueil, le secrétariat, le service commercial. Le rez-de-chaussée compte deux locaux distincts pour hommes et femmes comprenant chacun un vestiaire et des sanitaires. Une zone d'archivage est également présente dans la partie Nord du bâtiment. En élévation par rapport à l'atelier se trouvent 4 bureaux regroupant la direction, le service facturation, service achat et un secrétariat.

A l'étage dont l'accès se fait par l'extérieur, on compte 4 bureaux. Un local à archives de 5,68 m² et une toilette sont également présents. Les toilettes sont reliées à une fosse septique de 1000 L qui est en cours de modification pour être reliée à la buse Ø800 du réseau unitaire le long de l'hippodrome, elle-même raccordée à la station d'épuration ([cf. planches 3](#)).

 Zones de stockage à plat

Un dock à plat de 345,10 m² avec une mezzanine d'environ 193,6 m² et un dock attenant de 97,12 m² permettent le stockage de papier des IRN. Un bureau de 7,47 m² est situé sur la mezzanine. Un déshumidificateur de papier est situé dans un local situé au centre du dock. Il permet de conserver le papier chimique.

Un petit local de stockage permet de stocker les produits suivants, révélateur DP 2000, fixateur G333c, G101c, colle.

b BATIMENT II

Le bâtiment II regroupe toute l'activité d'impression lié à la rotative Offset. Le bâtiment accueille également une imprimante rotative pour 12 000 feuillets accordéons, une assembleuse pour annuaires et deux encarteuses. Un extracteur Expair relié directement aux rotatives et aux encarteuses, permet par aspiration de l'air, de récolter tous les petits déchets de papier liés au fonctionnement des machines. Ces petits déchets de papier sont ensuite directement rejeter dans deux bennes métalliques situées à l'extérieur. La benne recevant les rognures de papier issu de l'extracteur EXPAIR est bâchée afin d'éviter la dispersion des déchets sur le sol et dans l'air.

Le local des compresseurs nécessaire au fonctionnement de la rotative Offset est situé entre le bâtiment I (au niveau de la cafétéria) et le bâtiment II.

Une zone de 198,59 m² est réservée au stockage papier pour la rotative. Cette zone est séparée de la rotative par une cloison en placoplatre isophonique.

Un bureau de 8,84 m² est également présent dans le bâtiment. Des compresseurs sont également présents en sous-sol situés sous le bureau. Ils permettent l'aspiration du papier à l'assemblage par la machine OSAKO servant à agrafez les magasines.

Des sanitaires femmes et hommes sont situés à l'extrémité sud du bâtiment. Ils sont reliés à une fosse septique de 3000 L qui se rejette dans la buse Ø800 le longeant la station d'épuration de l'Anse Vata en bordure de limite de parcelle pour rejoindre la STEP. Ils jouxtent un local d'archivage de 11,64 m² dont l'accès se fait par l'extérieur.

c LOCAUX ET EQUIPEMENTS ANNEXES**↳ Zone de recharge de batteries**

La recharge de batterie des élévateurs et transpalettes électriques des IRN est effectuée au droit du bâtiment II à proximité des climatiseurs et de la centrale froid au droit de la Solna. Le transpalette est positionné de façon à ce qu'il puisse être branché au réseau électrique par une prise secteur.

Repère du poste de charge	Tension en volts	Intensité en ampère	Puissance en kW
1	24	25	0.6
TOTAL			0.6

↳ Stockage du gaz

Comme vu dans les § 4.2.1.1. b., les IRN utilisent du gaz butane pour le fonctionnement de la rotative offset. Le dépôt de gaz est situé à l'extérieur au niveau de la limite parcellaire Ouest, entre le bâtiment I et la STEP.

Il est composé d'une cuve de **5 tonnes** de butane fournit par le pétrolier Total **en 2010**. Le dépôt est clôturé sur tout son périmètre par un grillage avec un portail pouvant se fermer à clef.

EMPLACEMENTS	DISTANCES
Toute ouverture des locaux contenant des foyers ou autres feux nus	-
Toute bouche d'égout non protégée par un siphon	12 m
Limite de propriété	4,96 m
Limite la plus proche des voies de communication routières territoriales, provinciales ou des voies urbaines situées à l'intérieur des agglomérations	63 m
ERP 1 ^{re} à 4 ^e catégorie suivants : établissements hospitaliers ou de soins, établissements scolaires ou universitaires, crèches, colonies de vacances, établissements de culte, les musées et les immeubles de grande hauteur	+ 100 m
Autres ERP de 1 ^{re} à 4 ^e catégorie et ERP de 5 ^e catégorie	80 m
Ouvertures des locaux administratifs ou techniques de l'installation	10 m
Ouverture des habitations, bureaux, ateliers extérieurs à l'établissement	59 m
Appareils de distribution d'hydrocarbures liquides	-
Appareils de distribution d'hydrocarbures liquéfiés	-
Aires d'entreposage de matières inflammables, combustibles ou comburantes	11,6 m
Bouches de remplissage et évents d'un réservoir aérien ou enterré d'hydrocarbures liquides	-
Parois d'un réservoir aérien d'hydrocarbures liquides	-
Parois d'un réservoir enterré d'hydrocarbures liquides	-

Notons que les IRN envisagent d'augmenter leur capacité de stockage et remplacer leur cuve actuelle par une cuve de 12 m³, soit environ 5 tonnes de gaz butane. Le dépotage de cette nouvelle cuve estimée à une fois par semaine maximum.

↳ Local de stockage des produits inflammables

Un local de 21,55 m², situé entre la cuve à gaz et les sanitaires du bâtiment II, permet le stockage des produits inflammables utilisés au sein des IRN. Le local est mis sur une rétention de 5m³. Les cloisons sont en bardages métalliques. Pour le détail des produits stockés, il faut se référer aux § 4.2.2.3.

Les IRN disposent de quatre pompes manuelles (dont une à manivelle) portatives et de quatre pompes manuelles sur roulette pour extraire les produits des fûts dans lesquels ils sont stockés.

Le tableau suivant présente les produits stockés dans le local de liquides inflammables :

Désignation	Nom commercial	Info Réglementaire	Volume stocké en kg
White spirit	Shell White spirit	Inflammable	200 litres
Huile de lubrification	MobilGear 600XP220*	Non classé comme dangereux	250 litres
Additif de mouillage	Vegra 3170 violet & 3300 Bleu	Inflammable	~1500 litres
Alcool isopropylique	Druck Chimie Liquide inflammable	Inflammable	~1500 litres
Agent de nettoyage des blanchets	Druck chimie Vegetal	Inflammable	450 litres
Gasoil	Gasoil	Inflammable	400 litres

↳ Transformateur électrique

Les IRN sont alimentées en courant haute tension à partir du réseau EEC. A l'entrée du site, on trouve un poste de transformation 630 KVA/ 410 V avec TGBT.

↳ Equipements de manutention

Les I.R.N disposent des engins de manutention suivant :

Engins de manutention	Energie utilisée	Nombre
Chariot élévateur à pince	Gasoil	1
Chariot élévateur à fourche	Gasoil	1
Chariot élévateur à fourche	Electrique	1
Transpalettes	Electrique	1
Transpalettes	Manuel	4

↳ Installations de compression et groupe froid

- Compresseurs d'air

Les compresseurs d'air servent aux besoins généraux des équipements et notamment des presses à feuilles et rotatives. La liste des compresseurs est présentée dans le tableau suivant ([annexe 5](#)) :

Marque	Machine associée	Zone d'implantation	Puissance électrique en kW	Pression en bars	Débit d'air en m ³ /h	Volume cuve à air
ROLLAIR 2000	Rotative SOLNA 96.	A l'intérieur, entre Bat I et II	20	8	136	1 cuve 1000L
ROLLAIR 2500	Rotative SOLNA 96	A l'intérieur, entre Bat I et II	25	8	173	1 cuve 1000L

Les deux compresseurs associés à la machine Solna possèdent une purge. Cette eau claire issue de la condensation de la vapeur d'eau sur les parois des cuves métalliques stockant le volume d'air comprimée nécessaire au fonctionnement de la SOLNA. Cette eau est évacuée dans la cour en suivant le fil d'eau pour rejoindre le Débourbeur Séparateur d'Hydrocarbures puis le réseau public d'eaux usées. Les autres sont des compresseurs sans stockage d'air donc sans purge.

Les autres machines sont soient associées à des pompes à air ([annexe 5](#)), ou possède leur propre système de compression interne et fonctionnement en circuit fermé.

Les deux compresseurs ROLLAIR sont les deux seuls compresseurs à air des IRN. Ensuite, il existe des pompes à air dédiées aux différents équipements.

- Demande d'Autorisation -

- Groupes froid

Les besoins en froid sont de quatre nature :

- le refroidissement du liquide de mouillage à 11°C au niveau des rotatives Labeur, Sailles & Tison ST150 et Heidelberg PM74 (cf. § 4.2.2.2.b) ([annexe 5](#)),
- le refroidissement du papier au niveau de la rotative Labeur après séchage par passage de la bande dans le four autour de 4 cylindres dans lesquels circule une eau à 11°C ([annexe 5](#)),
- le refroidissement des machines,
- le refroidissement du local des compresseurs et du local abritant la Solna ([annexe 5](#)).

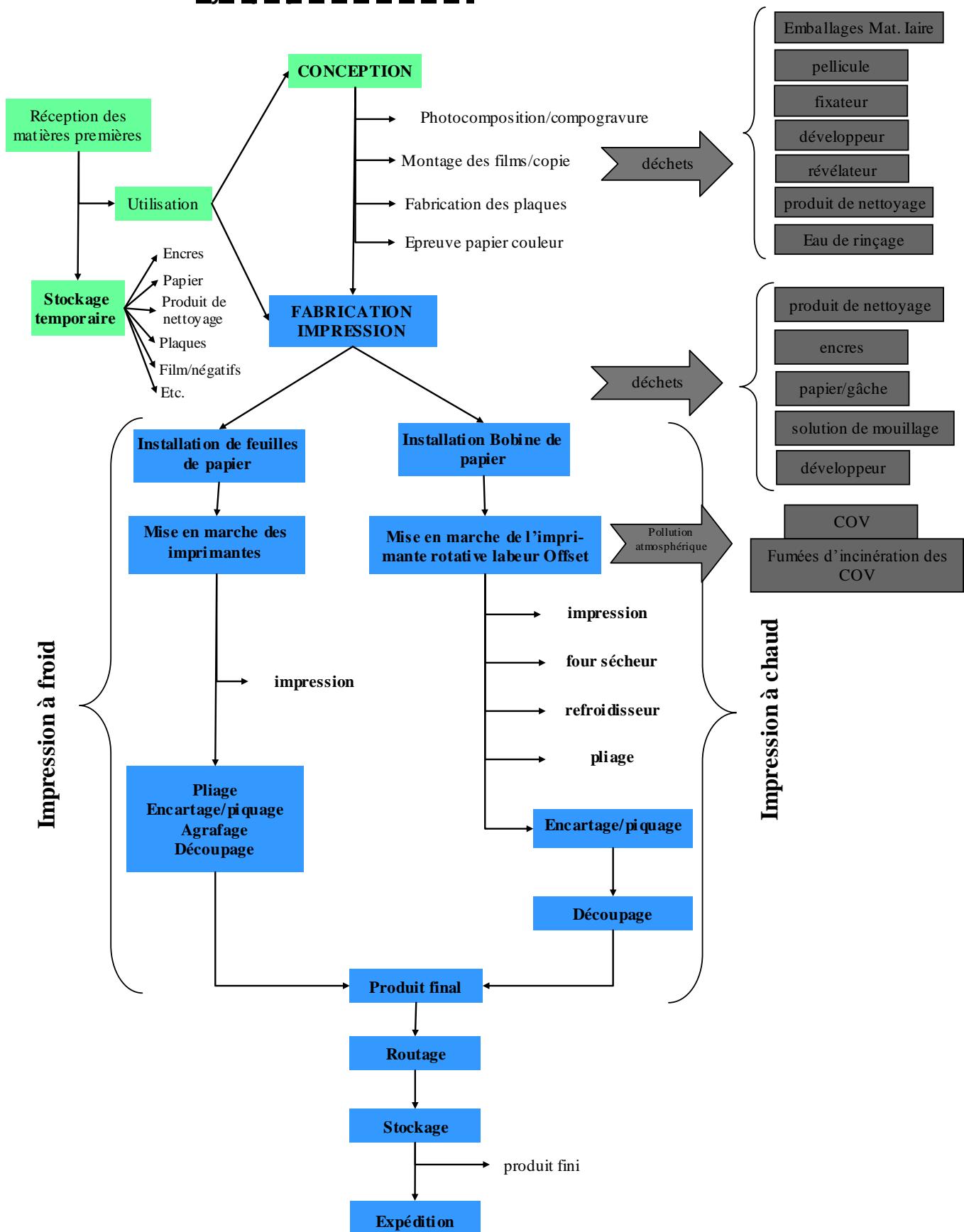
Il n'existe pas d'autre stock de fréon sur le site excepté ceux contenu dans les réseaux des groupes froid.

Le tableau suivant présente les groupes froids présents au sein des installations ainsi que les circuits froids intégrés à certaines machines :

Groupes Froid					
Marque	Machine associée	Zone ou produit à refroidir	Zone d'implantation	Puissance électrique	Fluide frigorigène utilisé
CARRIER (n°47)	Rotative Solna Offset	Climatisation du local Solna	Solna extérieur	50 kW	R410 A
CARRIER (n°21)	Rotative Solna Offset	Refroidisseur papier + tables d'encrages	Extérieur	34 kW	R410 A
TECHNIBEL (n°18)	Compresseurs	Refroidissement local des compresseurs	Au droit du bâtiment I (cloison Nord Ouest)	22 kW	R407 C
TECHNIWEB	Rotative Solna Offset	Refroidissement de la solution de mouillage	Local Solna	20 kW	R407 C
Cellules de production de froid de faible capacité incorporées aux machines					
Machine concernée	Zone ou produit à refroidir	Zone d'implantation	Puissance de la cellule	Fluide frigorigène utilisé	
Sailles et tison ST 150 (n°54)	Refroidissement de la solution de mouillage	Intégré à la rotative	1,12 kW	R134/0,75kg	
Imprimante PM 74 (n°53)	Refroidissement de la solution de mouillage	Intégré à la presse	2,52 kW	R134	
Imprimante Speed Master CD 102 Heidelberg (n°025)	Refroidissement de la solution de mouillage	Intégré à la presse	2,24 kW	R22	

3.2.2 PRINCIPES DE FABRICATION

3.2.2.1 Synoptique de fabrication



3.2.2.2 Descriptif de chaque poste

Comme schématisé précédemment, deux postes principaux sont à différencier dans le process de fabrication de l'imprimerie de la société IRN :

- la conception d'une part ;
- la fabrication ou impression d'autre part.

a LA CONCEPTION

↳ Activité de pré-presse

L'activité de pré-presse est réalisée dans le bâtiment I.

Avant l'impression d'un élément, il faut passer par l'étape de conception. Cette dernière se divise en 3 sous étapes :

- **la PAO** (Publication Assistée par Ordinateur) : ensemble des procédés informatiques permettant de fabriquer des documents destinés à l'impression ;
- **le montage des films** : processus de mise en place, conformément à la maquette, des éléments constitutifs d'une page sur un papier polyester translucide. A partir des textes et des images préparés par la PAO, l'opération consiste à monter des films³ en vue de l'impression et à les flasher⁴ ;
- **la fabrication des plaques** : report d'un film ou d'un assemblage de films sur une plaque métallique photosensible par insolation aux UV. Les plaques sont préparées de façon à ce que les zones imprimantes retiennent l'encre et les zones non imprimantes retiennent la solution de mouillage.

- Photocomposition (ou PAO) et compogravure

Les actions réalisées au sein de cet atelier sont donc :

- saisie du texte,
- scannage et la numérisation de photos (choix des images),
- mise en pages,
- transfert sur serveur informatique.

- Flashage et Développement des négatifs

Cet atelier est réalisé dans le laboratoire montage du bâtiment I ([cf. planche 3](#)).

Dans ce local, sont installées, deux dévelopeuse/flasheuses :

- AGFALINE 30 OLP (n°37),
- PRIMESETTER (n°102).

La flasheuses de film sert à transposer le fichier informatique sur un media transparent. Plus précisément, les fichiers informatiques destinés à l'impression sont analysés et séparés en quatre fichiers pour chacune des couleurs primaires composant l'image. La flasheuse marque au laser sur un film photosensible, tous les points devant être imprimés, à raison d'un film par couleur primaire ;

³ Reproduction d'un document sur un support photosensible transparent destiné au report sur la plaque.

⁴ Opération de sortie de films à partir de fichiers informatiques avant impression.

La développeuse de film sert à transformer, au moyen de procédés chimiques, une image latente en une image visible sur film. Plus précisément, les films isolés par la flasheuse sont entraînés par un système de rouleaux dans trois bains :

- le révélateur qui noircit les sels d'argent ;
- le fixateur qui arrête l'opération de développement et fixe l'argent sur le film ;
- l'eau qui rince le fixateur.

Les films sont séchés en fin de parcours en positionnant ces derniers à plat dans un compartiment ventilé équipé d'une résistance chauffante située au niveau de sortie du process machine.

- Demande d'Autorisation -

Les bains de produits cités précédemment sont utilisés de la manière suivante :

Bain	Nom du produit	Quantité de produit dans l'eau	Quantité d'eau	Fréquence d'utilisation avant vidange	Vidange manuelle ou automatique	Destination des bains « usées »
Révélateur	G333 G333 (prêt à l'emploi, 1+4)	10%	90%	Semaine ou 15aine	Automatique pré-presse	Cuve 1 enterrée de 5000 litres PEHD
Fixateur	G101 G101c (prêt à l'emploi, 1+4)	10%	90%	Semaine ou 15aine	Automatique pré-presse	Cuve 1 enterrée de 5000 litres PEHD
Eau de rinçage	H2O	10%	90%	1 semaine	Automatique pré-presse	Cuve 1 enterrée de 5000 litres PEHD

La production de film photographique est de 18 000 m² par an.

Le contenu de la cuve est vidangé par la société SOCADIS tous les 3 mois environ par remplissage de cubitainers sécurisés de 1000 litres. Notons que la cuve n'est en général pas pleine au moment de la vidange et contient généralement 2000 l.

- Fabrication des plaques

Une copie des négatifs est effectuée, grâce à 3 châssis d'insolation, sur une plaque à insoler en aluminium. Le motif du film négatif est ainsi reproduit sur la plaque métallique.

Cette opération est réalisée par une insoleuse de marque THEIMER (n°039).

L'insoleuse de plaques expose les plaques photosensibles à une source lumineuse à travers et au contact d'un film. Plus précisément, les films des pages montés sur supports translucides sont placés avec les plaques aluminium photo sensibles, sur le plateau de l'insoleuse. Le vide se fait entre la vitre et le plateau afin d'éliminer toutes les bulles d'air. La lampe de 6000 watts insole la plaque. Les éléments devant être imprimés restent sur la plaque, protégés par les éléments du film.

Les plaques métalliques insolées sont ensuite développées dans une dévelopeuse avec révélateur positif pour obtenir une plaque offset.

Cette opération est réalisée par une Kodak polychrome graphie avec révélateur positif,

- Demande d'Autorisation -

La développeuse sert à transformer, au moyen de procédés chimiques, une image latente en une image visible sur plaque. Plus précisément, la plaque insolée est entraînée dans la développeuse par un système de rouleaux caoutchouc. Une brosse applique le produit de développement sur la plaque au fur et à mesure de son passage dans la machine. Deux ventilateurs servent au séchage de la plaque avant sa sortie de la développeuse.

Une application de gomme arabique diluée à l'eau sur une plaque offset permet d'éviter son oxydation par l'air ambiant après la révélation de la dite plaque. Cette opération est réalisée après chaque développement de plaque de manière automatique par la développeuse.

Bain	Nom du produit	Quantité de produit dans l'eau	Quantité d'eau	Fréquence d'utilisation avant vidange	Vidange manuelle ou automatique	Destination des bains « usées »
Révélateur	AGFA prima DP 2000	10%	90%	1 mois	Automatique	Cuve 1 enterrée de 5000 litres PEHD
Eau de rinçage	H ₂ O + Fortakleen RC95	10%	90%	1 mois	Automatique	Cuve 1 enterrée de 5000 litres PEHD
Gommage	Plate Gum LGO 1030	10%	90%	Jamais	Néant	Cuve 1 enterrée de 5000 litres PEHD

La vidange se fait directement de la machine à la cuve pour les flasheuses ou du bac de vidange à la cuve pour la développeuse de plaque vers la cuve n°1. Il n'y a aucune opération de transvasement comme nous le verrons dans l'étude d'impact.

Le contenu de la cuve est vidangé par la société SOCADIS tous les 3 mois environ par remplissage de cubitainers sécurisés de 1000 litres. Notons que la cuve n'est en général pas pleine au moment de la vidange et contient généralement 2000 l.

- Epreuve papier couleur

Cet atelier sert au tirage d'une épreuve papier en quadrichromie pour vérifier la qualité des films négatifs préparés.

b FABRICATION/IMPRESSION Les différents types d'impression

Le procédé d'impression diffère selon qu'il s'agisse d'une impression par feuille ou bobines.

La méthode d'impression à froid est utilisée pour la fabrication de journaux, annuaires et catalogues publicitaires. Une fois imprimées les feuilles sont assemblées sous forme de cahiers.

La méthode d'impression à chaud est utilisée pour la fabrication de catalogues publicitaires par exemple. Dans ce cas, les feuillets sont séchés à l'aide d'un four sécheur puis refroidies avant la coupe.

 Le procédé lithographique

Le procédé lithographique est fondé sur la répulsion de l'huile et de l'eau. Dans les premières lithographies, la plaque portant l'image à être imprimée était traitée à l'encre et à l'eau, les zones de non-impression repoussant l'encre, tandis que les zones d'impression la retenaient. Les plaques lithographiques actuelles fonctionnent selon le même principe, déposant une couche qui retient l'encre dans les zones d'impression.

Dans le procédé lithographique, le papier reçoit son impression d'un cylindre rotatif revêtu d'une feuille de caoutchouc, nommé blanchet. C'est le blanchet qui imprime l'image sur le papier. Dans cette technique, le fragile cliché lithographique ne vient pas en contact avec le papier, lequel est beaucoup plus abrasif que le blanchet et pourrait endommager le cliché. Le blanchet de caoutchouc adhère parfaitement aux minuscules variations dans la surface du papier et produit des images plus nettes. Ce procédé permet une impression claire sur une grande variété de surfaces et de textures.

Il y a deux principaux types de presses lithographiques Offset : les presses à feuilles, qui impriment sur des feuilles individuelles, et les presses rotatives, qui impriment en continu sur un rouleau de papier, lequel est coupé après l'impression.

Le procédé lithographique employé par les IRN est un procédé Offset qui utilise quatre presses à feuilles et deux presses rotative.

Dans le cas d'impression de revues ou magazines, il est prévu un séchage par four du support de manière à limiter le risque de maculage⁵.

Ce mode de séchage, encore appelé "séchage heatset", combine le séchage par infiltration et le séchage par évaporation.

Les encres utilisées sont des encres HEAT SET qui se caractérisent par une grande brillance et une grande rapidité de séchage. Les solvants volatils contenus dans le véhicule de ces encres « heatset » sont partiellement absorbés par le support (10 à 20 % des solvants), la majeure partie (80-90 %) étant évaporée lors du passage dans le four sous une circulation d'air chaud.

⁵ Taches d'encre, communiquées par les autres feuilles de papier lors de la mise en pile au sortir de la machine

Elles sont composées d'un pigment et d'une résine solide diluée sous l'action d'un hydrocarbure. L'encre heat-set présente un faible tirant et un fort pourcentage de résine, d'où une grande facilité à libérer les huiles minérales lors de son séchage.

La presse rotative SOLNA des IRN est équipée d'un four sécheur pour l'impression des magazines et revues.

Sur la plupart des presses offset, une centrale réfrigérante distribue la solution de mouillage vers les groupes d'impression.

L'équilibre entre l'eau de mouillage et l'encre sur la plaque Offset est à la base de la technique de l'Offset. Le mouillage est l'opération d'humidification de la plaque par les rouleaux mouilleurs permettant l'encrage du motif à reporter par répulsion entre l'encre et l'eau.

La centrale, plus ou moins sophistiquée, peut regrouper des systèmes de dosage automatique de l'additif (et éventuellement d'isopropanol), de mesure du pH et de la conductivité, etc.

L'eau de mouillage est constituée d'eau, d'un additif de mouillage à 2-3%, d'alcool isopropylique à 10%. Elle est refroidie à 11°C par un groupe frigorifique d'une puissance absorbée de 2 kW. Cette eau de mouillage est absorbée par le papier.

Les IRN sont équipées de compresseurs et d'une unité de réfrigération qui permettront respectivement d'appliquer et de maintenir à température la solution de mouillage.



Les différentes machines

Le système utilisé par cette société est l'impression par presses à feuilles et presse rotative où d'autres machines y sont associées.

- Les presses à feuilles

Une presse à feuilles se compose de trois parties :

- La marge : c'est d'ici que les feuilles partent pour alimenter la presse à imprimer, elles sont empilées et aérées pour faciliter leur séparation et ainsi empêcher deux feuilles de partir ensemble dans la presse. La feuille du dessus de la pile est aspirée par les ventouses de la tête d'aspiration. Les feuilles sont entraînées une à une sur la table de marge maintenues par des roulettes ou des bandes aspirantes.
- Groupe d'impression : Sur les presses offset standards, un groupe imprime une seule couleur. Lorsqu'une feuille passe dans un groupe, elle est pressée entre le cylindre porte-blanchet et le cylindre de marge ou de contre-pression. Elle peut ensuite passer au groupe suivant grâce au cylindre de transfert. Sur certaines presses possédant plusieurs groupes, il existe un système, dit de retraitement, qui fait basculer la feuille et ainsi imprimer le recto et le verso de la feuille en un seul passage dans la machine.
- La réception ou recette : En quittant le dernier groupe de la machine, la feuille est directement récupérée par des barres de pinces qui emmènent celle-ci sur un plateau et reforment une nouvelle pile. Une fois déposée arrivée, la feuille sera taquée à l'aide d'équerres qui rectifieront la position de celle-ci et permettre de faire une pile droite. Selon la machine, la feuille peut passer dans un four avant d'être déposée sur la pile. Selon la densité d'encre sur la feuille, on peut aussi envoyer de la poudre pour créer un espace d'air entre deux feuilles et éviter qu'elles ne se collent entre elles (maculage).

Il existe plus particulièrement trois systèmes de machines à feuille :

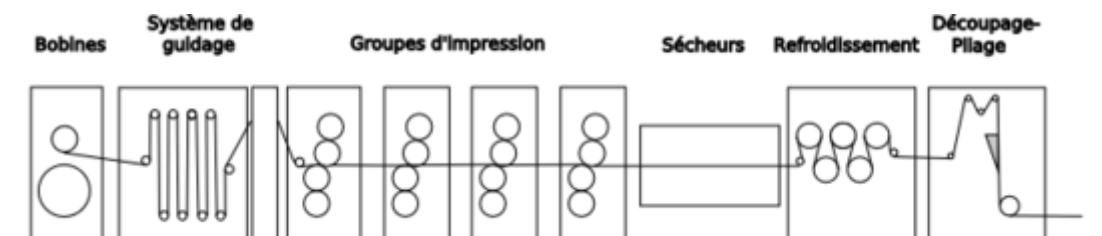
- l'offset à nappe, où chaque feuille, sur la table de marge, se superpose légèrement à la précédente. La majorité des presses offset actuelles disposent de ce procédé car il est plus rapide que le suivant.
- l'offset feuille à feuille, où les feuilles sont envoyées l'une après l'autre sur la table de marge, les feuilles ne se chevauchant pas. Ce système équipe généralement de petites presses offset, quelquefois nommées duplicateurs (de l'anglais duplicator).
- l'offset en alimentation directe (direct feed) où les feuilles passent directement sous le cylindre blanchet, sans passer par une table de marge.

Aux IRN, les presses à feuilles sont situées dans le bâtiment I ([cf. planche 3](#)) :

- **Speed Master CD 102 Heidelberg (n°25)** pour impression de 16 pages non pliées, 5 couleurs,
- **GTO 52 Heidelberg (n°15)** pour impression de 4 pages non pliées, 4 couleurs,
- **PM 74 (n°53)** pour impression de 8 pages non pliées, quadri,
- **GTO 52 Heidelberg (n°15)** 4 pages, 1 couleur.

- Les rotatives

Une rotative est une machine servant à imprimer en continu, en noir ou en quadrichromie, utilisant du papier en bobines.



Source : Wikipedia

Une rotative est composée de sept éléments :

- Un dérouleur,
- Un débiteur,
- Des groupes imprimants,
- Un sécheur,
- Un refroidisseur,
- Une superstructure,
- Une plieuse permettant de réaliser différentes pliures. Il existe 2 grandes catégories de plis : les plis croisés, chaque pli étant perpendiculaire au précédent et les plis parallèles, chaque pli étant parallèle au précédent.

Le dérouleur déroule une bobine de papier en fonction de la vitesse de défilement de la bande. Le débiteur assurera la tension de bande pour permettre d'avoir une tension constante. Les groupes imprimants sont obligatoirement au nombre de 4 pour faire de la quadrichromie et peuvent selon la demande avoir un nombre supérieur. La séquence de la quadrichromie est noir, cyan, magenta et jaune. Elle sera respectée pour permettre d'avoir un meilleur rendu et éviter les refus d'impression. Le sécheur

aura pour fonction de sécher l'encre. Il retire les huiles de l'encre pour le séchage. Il y a deux sortes de séchage : le séchage thermique et le séchage par oxydation.

Séchage thermique : Les impressions à chaud passent dans un tunnel qui envoie de l'air chauffé à des températures variant par palier, de telle sorte que le support passe progressivement de la température ambiante à environ 130°C puis revienne à environ 100°C (séchage thermique).

Séchage par oxydation : Le séchage se produit grâce à la séparation des huiles végétales et des résines, des distillats pétroliers. Ces derniers s'infiltrent dans le support par capillarité tandis qu'une oxydation permet la polymérisation des huiles végétales insaturées. Ce processus est accéléré par la présence de métaux de transition appelés siccatisifs. Un dosage entre ces différents éléments permet de privilégier la phase d'infiltration dans le support s'il est poreux, tandis que dans le cas d'un support peu absorbant comme un papier couché, il permet de privilégier la phase d'oxydo-polymérisation.

Avant d'être façonné, il passe sur des cylindres refroidisseurs pour retrouver la température ambiante et surtout durcir les résines. La superstructure va préparer le papier pour le pliage. La plieuse effectuera deux opérations, tirer le papier pour l'ensemble de la machine et effectuer le pliage en ligne de la bande de papier. Elle coupe le papier et effectue quatre plis possibles, soit les plis cylindre, double parallèle, pli delta, pli d'équerre.

ص La rotative SOLNA C96

Les IRN possède une rotative avec sécheur, située dans le bâtiment II. La rotative SOLNA (n°45) ([cf. planche 3](#)) permet des impressions de 25000 x 16 pages pliées par heure.

Elle comprend :

- un dérouleur BUTLER,
- un magasin papier,
- un débiteur de bandes MEG,
- 5 groupes Blanchet/blanchet avec coupe 63 cm (bleu, rouge, noir, jaune),
- un four SIGNA 70 MEG (n°46) à l'air chaud entre 200°C et 280°C de puissance thermique 1750 kW utilisant du butane comme combustible,
- un refroidisseur MEG permettant la coagulation des encres alimenté avec de l'eau froide à 20 / 22°C produite par un groupe frigorifique,
- un siliconeur : applique du silicone en sortie de zone refroidissante pour éviter les marques en plieuses,
- une plieuse : machine de façonnage et permettant de réaliser différentes pliures. Il existe 2 grandes catégories de plis : les plis croisés, chaque pli étant perpendiculaire au précédent et les plis parallèles, chaque pli étant parallèle au précédent,
- Réception des produits finis.

Les compresseurs qui alimente la rotative Solna pour son fonctionnement sont situés dans le local des compresseurs entre les bâtiments I et II. Le détail des compresseurs est décrit dans le tableau au § 4.2.1.1.c. ci-avant.

Les deux groupes frigorifiques utilisés pour la rotative Solna sont décrits dans le tableau au § 4.2.1.1.c. ci-avant.

L'eau de mouillage est utilisée en circuit fermé pour 1.000.000 d'impressions. Lors du nettoyage bimensuel, elle est remplacée par une nouvelle solution. L'eau de mouillage usée est envoyée mécaniquement dans la cuve de stockage des effluents n°2 située au droit du bâtiment II.

Les rouleaux et blanchets de la rotative sont nettoyés en faisant fonctionner la machine sans papier afin d'évacuer la totalité des encres. Deux solutions sont alors employées : la première consiste à disposer des racleurs avec des bacs de récupération en fin de chaîne afin de récupérer ces effluents. Ces derniers sont alors envoyés vers la cuve n°2. La deuxième solution consiste à faire fonctionner la machine avec un papier sans mettre en place le procédé d'impression de telle manière que le papier absorbe naturellement les encres dans les rouleaux et blanchets. Afin de favoriser ces deux procédés il est parfois appliquer un agent de nettoyage (Druk Chimie Vegetal) sur les rouleaux pendant leur rotation afin d'éliminer la totalité des encres imprropres.

Les COV alors générés, de la même manière que pendant le fonctionnement habituel de la machine, sont entraînés vers l'incinérateur afin d'y être traités.

ص Rotative SAILLES et TISON

Les IRN possède une rotative sans sécheur, située dans le bâtiment II. La rotative Sailles et Tison ST 150 (n°54) ([cf. planche 3](#)) permet des impressions de 12 000 feuillets type continu (pour imprimante listing).

Elle comprend :

- un dérouleur de bobine,
- 4 groupes servant à imprimer,
- 1 module CAROLE servant à poinçonner le papier sur les marges.

Il n'y a pas de séchage pour la rotative Sailles et Tison.

Le pompe à air ELMO de la rotative Sailles et Tison pour l'alimentation en air du système est situé dans le bâtiment II. La description de la pompe à air est donnée en [annexe 5](#).

Les rouleaux et blanchets de la rotative sont nettoyés soit avec du papier, soit avec une éponge humide imbibée d'eau et d'un agent de nettoyage (Druk Chimie Vegetal). L'eau de nettoyage est récupérée par le principe de racleur en sortie de process. **L'eau de nettoyage est alors évacuée dans le bac de vidange situé à la sortie de l'atelier, directement relié à la cuve enterrée PEHD de 5000 litres. Il n'y aucune opération de transvasement comme nous le verrons dans l'Etude d'impact**

- L'incinérateur de la rotative Solna 96

La rotative labeur Solna 96 est reliée à un incinérateur (Epurateur/Echangeur Pflock et Meckler IV 45 n°57) fonctionnant au butane ([cf. planche 3](#)). Cet incinérateur permet de réduire les émissions atmosphériques de solvants du sécheur en transformant les molécules organiques en eau et CO₂ sous l'action de la chaleur.

La puissance absorbée de l'incinérateur est de 900kW.

L'incinérateur possède deux cheminées pour évacuer les gaz d'échappement liés à l'incinération des COV.

Cet incinérateur est situé le long (1,2 m environ) de la limite parcellaire sud des IRN au droit du bâtiment II ([cf. planche 3](#)). Sa surface au sol est de l'ordre de 15 m².

- Extracteur EXPAIR

Un extracteur de marque EXPAIR (n°14) ([cf. annexe 5](#)) permet de récupérer par aspiration tous les déchets de papier qui sont produits au cours des différentes phases d'impression ou de finition des produits. Sa puissance absorbée est de 3KW. ([cf. annexe 4](#))

Les équipements qui sont reliés à cet extracteur sont :

- Le sécheur de la rotative Solna C96 (n°46),
- la rotative Sailles et Tison (n°54),
- l'encartuseuse/piqueuse OSAKO (n°28),
- l'encartuseuse piqueuse Muller Martini (n°4),
- le tri lame perfecta polygraph (n°55),
- le tri lame STALK (n°48).

Ces équipements sont reliés à l'extracteur par des tuyaux d'évacuations.

L'extracteur éjecte ensuite les déchets de papiers dans une benne métallique située à l'extérieur du bâtiment II. Cette benne est bâchée afin d'éviter l'envol des déchets. La vitesse adéquate d'évacuation des rognures de papier est de l'ordre de 20 à 25 m/s pour éviter tout bouchon dans les tuyaux d'évacuation. Le débit de l'ordre de 7200 m³/h.

c L'ASSEMBLAGE, ENCARTAGE, BROCHAGE

Le brochage est effectué dans le bâtiment I et II ([cf. planche 3](#)).

On y trouve :

- des assembleuses,
- des encartuseuses piqueuses,
- des massicots pour couper les couvertures,
- des plieuses.

Un tri-lames (n°48) (utilisée dans l'impression à chaud) est utilisée pour couper le papier. Dans ce cas, elle permet de couper simultanément les 3 cotés du document pour une meilleure finition.

d LE ROUTAGE EXPEDITION

Dans le bâtiment I, une chaîne fonctionnant en marche en avant permet de réaliser ces opérations. Les produits sont disposés sur un ascenseur palette qui les envoie sur un vibreur presseur puis un massicot. Les produits sont alors emballés sous film puis cerclés et comptés.

3.2.2.3 Consommables et matières premières

a MATIERES PREMIERES

Désignation	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume ou tonnage stocké	Consommation annuelle
Bobines de papier	En bobines de 500 à 900kg	Réserve de stockage	430 m ³	1700 tonnes
Papier à plat	Sur palettes	Réserve de stockage	280 m ³	-

b PRODUITS DE DEVELOPPEMENT PHOTOGRAPHIQUES

Désignation	Mode ou type de stockage	Localisation	Surface unitaire en m ²	Consommation annuelle
Film positif	Bobines en cartons	Bureau rez-de-chaussée ou réserves approvisionnement	1 m ²	11 500 m ²
Plaque métallique à insoler	Sur palettes par paquets cartons	Bureau rez-de-chaussée ou réserves approvisionnement	5m ²	HEIDELBERG : 14 400m ² SOLNA : 5750 m ²

c PRODUITS DE DEVELOPPEMENT PHOTOGRAPHIQUES PHOTOCOMPOSITION, COPIE

Désignation	Nom commercial	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume stocké	Consommation annuelle
Révélateur photocomposition	G 101 c	Bidons de 5 litres	bureau pré-presse	120 litres	1400 litres
Fixateur photocomposition	G 333 c	Bidons de 5 litres	bureau pré-presse	80 litres	700 litres
Révélateur positif copie	AGFA PRIMA DP 2000	En bidon plastique de 5 litres	bureau pré-presse	120 litres	1100 litres
Gomme universelle copie	Plate Gum LGO 1030	En bidon plastique de 1 litre	bureau pré-presse	23 litres	69 litres
Epreuve couleur	AGFA	Cartouche tonner	Local de stockage basse température	7 cartouches	9 cartouches

- Demande d'Autorisation -

d PRODUITS DE DEVELOPPEMENT PHOTOGRAPHIQUES POUR LA ROTATIVE LABEUR

Désignation	Nom commercial	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume stocké	Consommation annuelle
Révélateur	G 101c	En bidon plastique de 10 litres	bureau pré-presse	75 litres	200 litres
Gomme universelle	Plate Gum LGO 1030	En bidon plastique de 10 litres	bureau pré-presse	2 x 10 l	6 x 10 l

e PRODUITS UTILISE AU NIVEAU DE LA ROTATIVE LABEUR

Les volumes stockés et les consommations ci dessous sont celles estimées pour le fonctionnement avec de la rotative.

Désignation	Nom commercial	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume stocké en kg	Consommation annuelle en kg
Encre noire, rouge, bleu, jaune	BASF noir, cyan, yellow, magenta	Fût de 25 kg	Le long de la SOLNA	1800 kg	32 000 kg
Agent de mouillage	Easy additif de mouillage Rouge 3000 Vegra additif de mouillage 3170 violet Vegra additif de mouillage 3300 bleu	En fûts de 25 litres	Dock papier aplat Local hydrocarbures Local hydrocarbures	400 litres 1 500 litres	800 litres 2 600 litres
Alcool isopropylique	Druck Chimie Liquide inflammable	En fûts de 200 litres	Local hydrocarbures	1 500 litres	16 000 litres

f ENCRÈS (OU PANTONES) UTILISEES AU NIVEAU DES ROTATIVES ET IMPRIMANTES (AUTRE QUE LABEUR)

Machine	Couleurs	Quantité (/an)	Nombre de feuilles ou mètre carré imprimé par heure
Rotative Solna 96 Offset (n°45)	NOIR, CYAN, JAUNE, MAGENTA	20 tonnes	25.000 exemplaire Recto-Verso
Sailles et tison ST 150 (n°54)	NOIR, CYAN, JAUNE, MAGENTA	50 à 70 kg	10.000 exemplaire Recto-Verso
Imprimante PM 74 (n°53)	NOIR, CYAN, JAUNE, MAGENTA	600 kg	11.000 exemplaire Recto-Verso
Imprimante Speed Master CD 102 Heidelberg (n°025)	NOIR, CYAN, JAUNE, MAGENTA	850 kg	7.000 exemplaire Recto-Verso
Imprimantes GTO 52 et GTO 56 Heidelberg (n°12)	NOIR, CYAN, JAUNE, MAGENTA	354 kg	3.500 exemplaire Recto-Verso

- Demande d'Autorisation -

g PRODUITS UTILISÉS AU NIVEAU DU ROUTAGE

Désignation	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume ou tonnage stocké	Consommation annuelle
Bobine de film plastique	Palettes	Réserve de stockage ou quai d'expédition	10 bobines 480kg	40 bobines 1920 kg/an
Cartons pliés	Palettes	Réserve de stockage ou quai d'expédition	2 palettes de 1 m ³	7 palettes de 1 m ³
Palette en bois	En piles	A l'extérieur	380 unités : 19 m ³	2000 unités

h CARBURANT POUR LES ENGINS DE MANUTENTION

Désignation	Nom commercial	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume stocké en kg	Consommation annuelle en kg
Gasoil	Diesel plus	Fût de 200 litres	Local liquides inflammables	400 litres	600 litres

i PRODUITS D'ENTRETIEN ET/OU DE LAVAGE, AUTRES PRODUITS D'IMPRESSION

Désignation	Nom commercial	Mode ou type de stockage	Localisation	Volume stocké en kg	Consommation annuelle en kg
Agent de nettoyage des blanchedis	Druck chimie Vegetal	En fûts de 200 litres	Local hydrocarbures	450 litres	1000 litres
Lavage végétal			Local hydrocarbures	800 litres	4000 litres
White Spirit			Local hydrocarbures	200 litres	N'est plus utilisé
Orasolv (ORAPI)			Zone pré-presse	200 litres	400 litres
Silicone	Silicone SM 2003	En fûts de 25 litres	Dock à plat	500 kg	950 kg
Aérosol antisec A11			Dock à plat	3 kg	8 kg
Poudre antimaculage enrobée, siliconée (amidon végétal)			Dock à plat	24 kg	200 kg
Eurofount (agent de nettoyage)			Local hydrocarbures	200 l	4800 l
Colles	Colle Hot Melt H1359 Colle SOLNA		Dock à plat	400 kg 50 l	750 kg 90 l

L'ensemble des fiches données sécurité des produits classés au titre de la rubrique 1000 du code de l'environnement de la Province Sud (Délibération n°9-2009/APS du 18 février 2009 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement en province Sud) sont disponible en [annexe 6](#).

3.3 RUBRIQUES DE LA NOMENCLATURE

La nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement est donnée par le **Code de l'Environnement (2009), livre IV, titre I modifié par la délibération N°274-2011/BAPS/DIMENC du 1er juin 2011 et la délibération n°802-2012/BAPS/DENV du 10 décembre 2012.**

Les rubriques susceptibles d'être concernées par les activités des IRN sont données dans le tableau ci-dessous en considérant notamment la **délibération portant modification du titre II du livre IV du code de l'environnement de la province Sud du 28 mars 2013 relative aux DECHETS.**

Rub.	DESIGNATION DES ACTIVITES
1000	<p>Substances et préparations (définition et classifications des -)</p> <p>Définition</p> <p>Les termes ou expressions utilisés et notamment ceux de « substances » et « préparation » et de « comburants », « explosibles », « facilement inflammables », « toxiques », « très toxiques » et « dangereux pour l'environnement » sont définis d'une part , à l'article 2 de l'arrêté n° 656 du 21 mars 1989 relatifs aux substances et préparations dangereuses et d'autre part, en fonction de la (ou des) phrase(s) de risque et du (ou des) symbole(s) indiqué(s) dans la fiche de données de sécurité de la substance ou de la préparation considérée, prescrite par délibération n° 323/CP du 26 février 1999 relative aux règles générales de prévention du risque chimique et à la fiche de données sécurité.</p> <p>Pour les substances dangereuses pour l'environnement, on distingue :</p> <ul style="list-style-type: none"> A. Les substances très toxiques aquatiques pour les organismes aquatiques (A) ; B. Les substances toxiques pour les organismes aquatiques et pouvant entraîner des effets néfastes à long terme pour l'environnement aquatique (B) <p>Classification</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. <u>Substances :</u> Une substance est classée très toxique, toxique, dangereuse pour l'environnement, comburante, explosible, extrêmement inflammable, facilement inflammable ou inflammable, lorsque cette substance est affectée du ou des symboles et phrases de risques suivants : <ul style="list-style-type: none"> • T+ : très toxique - phrases de risque correspondantes : R26, R27, R28 ; • T : toxique - phrases de risque correspondantes : R23, R24, R25 ; • N : dangereux pour l'environnement A et B - phrases de risque correspondantes : R50 (A), R51 (B), R53 (A et B) ; • O : comburant - phrases de risque correspondantes : R7, R8, R9 ; • E : explosif - phrases de risque correspondantes : R1, R2, R3, R4, R5, R6 ; • F+ : extrêmement inflammable - phrases de risque correspondantes : R12 ; • F : facilement inflammable - phrases de risque correspondantes : R11 ; • Sans : inflammable - phrases de risque correspondantes : R10 ou inflammable au sens de la rubrique 1430. 2. <u>Préparations :</u> Une préparation est classée très toxique, toxique, dangereuse pour l'environnement, comburante, explosible, extrêmement inflammable, facilement inflammable ou inflammable, lorsque cette substance est affectée du ou des symboles et phrases de risque suivants : <ul style="list-style-type: none"> • T+ : très toxique - phrases de risque correspondantes : R26, R27, R28 ; • T : toxique - phrases de risque correspondantes : R23, R24, R25 ; • O : comburant - phrases de risque correspondantes : R7, R8, R9 ; • E : explosif - phrases de risque correspondantes : R1, R2, R3, R4, R5, R6 ; • F+ : extrêmement inflammable - phrases de risque correspondantes : R12 ; • F : facilement inflammable - phrases de risque correspondantes : R11 ; • Sans : inflammable - phrases de risque correspondantes : R10 ou inflammable au sens de la rubrique 1430.

- Autorisation -

Rub.	Désignation des activités	Reg.	Installations des IRN
1172	<p>Dangereux pour l'environnement - A -, très toxiques pour les organismes aquatiques (Stockage et emploi de), telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement par famille ou par d'autres rubriques.</p> <p>La quantité totale de l'un de ces produits susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) supérieure ou égale à 100 t, b) supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t. 	HRI – GF D	<p>La quantité de produit classé en phrase de risque R50, R53, R54, R55 est inférieur à 20 tonnes.</p> <p>Le stockage de produit dangereux pour l'environnement <u>n'est donc pas classé</u> au titre de la rubrique 1172 des ICPE</p>
1173	<p>Dangereux pour l'environnement - B - toxiques pour les organismes aquatiques (Stockage et emploi de), telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement par famille ou par d'autres rubriques.</p> <p>La quantité totale de l'un de ces produits susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) supérieure ou égale à 200 t, b) supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t. 	A D	<p>La quantité de produit classé en phrase de risque R51, R53, R54, R55 est inférieur à 100 tonnes.</p> <p>Le stockage de produit dangereux pour l'environnement <u>n'est donc pas classé</u> au titre de la rubrique 1173 des ICPE</p>
1430	<p>Liquides inflammables (définition, règles de classement, ...)</p> <p>Définition</p> <p>Les liquides inflammables quelle que soit leur nature, sont répartis en quatre catégories conformément aux définitions ci-après. Le point d'éclair est déterminé suivant les modalités techniques définies par l'AFNOR et conformément aux spécifications administratives éventuellement applicables.</p> <p>Règles de classement</p> <p>Le régime de classement d'une installation est déterminé en fonction de la « capacité totale équivalente » exprimée en capacité équivalente à celle d'un liquide inflammable de la 1^{ère} catégorie selon la formule :</p> <p>C équivalente totale = 10A+B+C/5+D/15, dans laquelle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A représente la capacité relative aux liquides extrêmement inflammables (coeffcient 10) : oxyde d'éthyle et tout liquide dont le point d'éclair est inférieur à 0°C dont la pression de vapeur à 35°C est supérieure à 105 Pa, - B représente la capacité relative aux liquides inflammables de la 1^{ère} catégorie (coeffcient 1) : tous liquides inflammables dont le point d'éclair est inférieur à 55°C et qui ne répondent pas à la définition des liquides extrêmement inflammables, - C représente la capacité relative aux liquides inflammables de la 2^{ème} catégorie (coeffcient 1/5) : tout liquide dont le point d'éclair est supérieur ou égale à 55°C et inférieur à 100°C sauf les fuels lourds, - D représente la capacité relative aux liquides peu inflammables (coeffcient 1/15) : fuels (ou mazout) lourds tels qu'ils sont définis par les spécifications administratives. <p>Nota</p> <p>En outre, si des liquides inflammables sont stockés dans la même cuvette de rétention ou manipulés dans le même atelier, ils sont assimilés à des liquides inflammables de la catégorie présente la plus inflammable. Si des liquides sont contenus dans des réservoirs en fosse ou en double enveloppe avec système de détection de fuite ou assimilés, les coefficients visés ci-dessus sont divisés par 5. Hors les produits extrêmement inflammables, les liquides inflammables réchauffés dans leur masse à une température supérieure à leur point d'éclair sont assimilés à des liquides inflammables de 1^{ère} catégorie. Exclus de cette rubrique : Alcools de bouche, eaux-de-vie et autres boissons alcoolisées.</p>		<p>Du gasoil est présent au sein des installations, il s'agit d'un liquide inflammable de 2^{ème} catégorie (C).</p> <p>Du White spirit est présent au sein des installations, il s'agit d'un liquide inflammable de 1^{ère} catégorie (B).</p> <p>De l'alcool isopropylique est présent au sein des installations, il s'agit d'un liquide inflammable de 1^{ère} catégorie (B).</p> <p>Du Druck Chemical lavage vegetal, il s'agit d'un liquide inflammable de 1^{ère} catégorie (B).</p> <p>De l'additif de Mouillage Bleu 3300, le point d'éclair n'est pas précisé dans la fiche de données sécurité, nous allons considérer qu'il s'agit d'un liquide inflammable de 1^{ère} catégorie (B).</p>

- Autorisation -

1432	Liquides inflammables visés à la rubrique 1430 (stockage en réservoirs manufacturés de-) La quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficients 1 visés par la rubrique 1430) susceptible d'être présente étant : <ol style="list-style-type: none"> Supérieure ou égale à 10 t pour la catégorie A, Supérieure ou égale à 500 t pour le méthanol, Supérieure ou égale à 2500 t pour la catégorie B, notamment les essences y compris les naphtes et kérósènes, dont le point éclair est inférieur à 55°C (carburants d'aviation compris), Supérieure ou égale à 2500 t pour la catégorie C, y compris les gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles) et les kérósènes, dont le point éclair est supérieur ou égale à 55°C, Supérieure à 500 m³ et non visée aux a), b), c), d) ci-dessus, Supérieure à 5m³, mais inférieure ou égale à 500 m³ 	HRI-GF HRI-GF HRI-GF HRI-GF A D	Le stockage aérien de liquides inflammables représente : <ul style="list-style-type: none"> - 2 fût de 200 litres de gasoil (2^{ème} catégorie) soit une quantité équivalente de 0,04 m³, - 200 l de white spirit, soit 0,2 m³, - 800 l de Druck chemical lavage vegetal, soit 0,8 m³, - 1150 kg d'alcool isopropylique, soit 1,465 m³ (densité = 0,785 g/cm³), - 1500 l d'additif de mouillage Bleu 3300, soit 1,5 m³, <p>Soit une quantité équivalente de 4,005 m³ en quantité totale équivalente. Le dépôt de liquides inflammables <u>n'est donc pas classé</u> au titre de la rubrique 1432 des ICPE.</p>
1434	Liquides inflammables (installations de remplissage ou de distribution). 1. Installation de chargement de véhicules - citernes, de remplissage de récipients mobiles ou de réservoirs des véhicules à moteur. Le débit maximum équivalent de l'installation pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficients 1, visé par la rubrique 1430), étant : <ol style="list-style-type: none"> supérieur à 50 m³/h, supérieur à 1 m³/h mais inférieur ou égal à 50 m³/h ; 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation.	A D A	Quatre pompes manuelles portatives permettent d'extraire le gasoil des fûts pour le ravitaillement des élévateurs. Une pompe à manivelle portative est également présente ainsi que quatre pompes sur roulettes. Ces systèmes de distribution manuelle ont un débit inférieur à 1m ³ /h et <u>ne sont pas classés</u> au titre de la rubrique 1434 des ICPE.
1412	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de) Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température. 1. en réservoirs aériens : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : <ol style="list-style-type: none"> supérieure ou égale à 50 tonnes, supérieure ou égale à 10 tonnes, mais inférieure à 50 tonnes, supérieure à 1 tonne mais inférieure à 10 tonnes ; 2. en réservoirs semi-enterrés : les quantités visées au-dessus sont multipliées par 2,5 ; 3. en réservoirs enterrés : les quantités visées ci-dessus sont multipliées par 5. Exclus de cette rubrique : les gaz visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature.	Hri - GF A D	Les IRN possède un dépôt aérien en cuve d'une capacité de 5 tonnes de BUTANE mise en place en 2010. Le stock de gaz <u>est donc soumis à déclaration</u> au titre de la rubrique n°1412 des ICPE.
1530	Bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues (dépôts de) La quantité stockée étant : <ol style="list-style-type: none"> supérieure à 20 000 m³, supérieure à 1 000 m³ mais inférieure ou égale à 20 000 m³ 	A D	Le volume de cartons d'emballage stockés est estimé à 2 m ³ Le volume de bobines en papier stockées est estimé à 430 m ³ Le volume de papier à plat est estimé à 280 m ³ Le volume de produits finis est estimé à 510m ³ Le volume de palettes en bois stockées est estimé à 19 m ³ Soit un total de 1241 m ³ Le stock de bois, papier et cartons <u>est soumis à déclaration</u> au titre de la rubrique 1530 des ICPE.

- Autorisation -

2450	<p>Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc, utilisant une forme imprimante</p> <p>1. Offset utilisant des rotatives à séchage thermique 2. Héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contre-collage ou le vernissage.</p> <p>La quantité totale de produits consommée pour revêtir le support étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Supérieure à 200 kg/jour b. Supérieure à 50 kg/jour, mais inférieure ou égale à 200 kg/jour <p>3. Autres procédés, y compris les techniques offset non visées en 1.</p> <p>La quantité d'encre consommée étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Supérieure ou égale à 400 kg/jour b. Supérieure à 100 kg/jour, mais inférieure ou égale à 400 kg/jour <p>Nota / Pour les produits qui contiennent moins de 10 % de solvants organiques au moment de leur emploi, la quantité à retenir pour établir le classement sous les paragraphes 2 et 3 correspond à la quantité consommée dans l'installation, divisée par deux.</p>	A A D A D	<p>Les IRN utilisent une imprimante offset (SOLNA 96) utilisant une rotative à séchage thermique</p> <p>Les IRN sont soumise <u>à autorisation</u> au titre de la rubrique 2450.1 des ICPE.</p> <p>Les IRN utilisent une imprimante offset (Sailles et Tison) sans séchage thermique ainsi que d'autres imprimantes.</p> <p>La quantité d'encre consommée par an pour l'ensemble des imprimantes sans séchage thermique est de 33,874 tonnes, soit environ 110 kg par jour à raison de 310 jours d'activité par an.</p> <p>Les IRN sont soumise <u>à déclaration</u> au titre de la rubrique 2450.3 des ICPE.</p>
2662	<p>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de -).</p> <p>Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) supérieure à 1000 m³ b) supérieur à 100 m³, mais inférieur ou égal à 1000 m³ 	A D	<p>Le volume du stock de matières plastiques sous forme de film polyéthylène est 10 de bobines de 480 kg : 4,8 tonnes soit 5,2 m³, compte tenu d'une masse volumique moyenne d'environ 920 kg/m³.</p> <p>Le dépôt de film <u>n'est pas classé</u> au titre de la rubrique n°2662 des ICPE.</p>
2753	<p>Ouvrage de traitement et d'épuration d'eaux résiduaires domestiques ou assimilées.</p> <p>La capacité étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. supérieure à 500 EqH ; 2. supérieure à 50 EqH mais inférieure ou égale à 500 EqH. 	A D	<p>47 employés travaillent à temps complet au sein des installations des IRN, il n'y a pas de gardien.</p> <p>47 employés à 39 heures/semaines représentent 23,6 éqH.</p> <p>Les ouvrages d'épuration <u>ne sont donc pas classés</u> au titre de la rubrique 2753 des ICPE.</p>
2925	<p>Accumulateurs (ateliers de charge d'-) :</p> <p>La puissance maximale de courant continu pour cette opération étant supérieure à 20 kW.</p>	D	<p>L'atelier de maintenance compte deux chargeurs d'une puissance totale de 0,6 kW.</p> <p>Les accumulateurs <u>ne sont pas classés</u> au titre de la rubrique 2925 des ICPE.</p>
2910	<p>Combustion :</p> <p>La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en pouvoir calorifique inférieur, susceptible d'être consommée par seconde.</p> <p>1 Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétroles liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson, ou au traitement, en mélange avec des gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) supérieur à 50 MW 	A	<p>Le sécheur à gaz de la rotative labeur SOLNA a une puissance de 1750 kW et la puissance de l'incinérateur est de 900 kW soit une puissance totale de 2650 kW = 2,65 MW.</p> <p>Les installations de combustion <u>sont soumises à déclaration</u> au titre de la rubrique 2910 des ICPE.</p>

- Autorisation -

	b) supérieur à 2 MW mais inférieure ou égale à 50 MW 2 Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en 1) et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW. Nota : la biomasse se présente à l'état naturel et n'est ni imprégnée, ni revêtue d'une substance quelconque. Elle inclut notamment le bois sous forme de morceaux bruts, d'écorce, de bois déchiquetés, de sciures, de poussières de ponçage ou de chute issues de l'industrie du bois, de sa transformation ou de son artisanat.	D A	
2920	Réfrigération ou compression (Installation de) fonctionnant a des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10MW	A	Les IRN emploient 2 compresseurs de 20 et 25 kW Les IRN emploient 4 groupes froids indépendants et 3 cellules de froid associées à certaines imprimantes. La puissance totale absorbée de toutes les installations est de 176,88 kW. Les installations de réfrigération et compression ne sont pas classés au titre de la rubrique 2920 des ICPE.
2921	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de -)		Le refroidissement se fait par circulation d'eau glacée dans des circuits fermés. Les installations ne sont donc pas concernées par la rubrique 2921.
2950	Traitement et développement des surfaces photosensibles à base argentique La surface maximale susceptible d'être traitée étant, 1- radiographie industrielle : a. supérieure à $80 \text{ m}^2/\text{jour}$, b. supérieure à $8 \text{ m}^2/\text{jour}$, mais inférieure ou égale à $80 \text{ m}^2/\text{jour}$. 2- autre cas (radiographie médicale, art graphique, photographie, cinéma,...) : a. supérieure à $200 \text{ m}^2/\text{jour}$, b. supérieure à $20 \text{ m}^2/\text{jour}$, mais inférieure ou égale à $200 \text{ m}^2/\text{jour}$.	A D A D	La production de film photographique est de $18\,000 \text{ m}^2$ par an soit une moyenne d'environ 60 m^2 par jour (en comptant 310 jours de travail par an). Le développement de film photographique est soumis à déclaration au titre de la rubrique 2950.2 des ICPE.

Avec : HRi : Haut risque industriel, GF : garantie financière, A : autorisation et D : déclaration.

Conformément à la réglementation ICPE en vigueur, les IRN sont donc soumises :

- à autorisation au titre de la rubrique 2450.1
 - à déclaration au titre des rubriques 1412, 1530, 2450.3, 2910 et 2950
-

- Autorisation -

Les prescriptions générales applicables à ces cinq rubriques en Province Sud sont donc à considérer. Le tableau suivant présente les arrêtés ou délibération types à prendre en considération dans le cadre du présent dossier :

Stockage de gaz inflammable liquéfié - 1412 - Déclaration	
Réglementation calédonienne	Délibération n°720-2008/BAPS du 19 septembre 2008.
Dépôt de bois, papier, carton ou autre matériaux combustibles analogues - 1530 – Déclaration	
Réglementation calédonienne	Délibération n°244-2011/BAPS du 1 ^{er} juin 2011
Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique utilisant une forme imprimante – 2450 – Autorisation et déclaration	
Réglementation calédonienne	Délibération n°253- 2011/BAPS du 1 ^{er} juin 2011
Combustion - 2910 - Déclaration	
Réglementation calédonienne	Délibération n°702-2008/BAPS du 19 septembre 2008.
Traitement et développement des surfaces photosensibles à base argentique - 2950 - Déclaration	
Réglementation calédonienne	Il n'y a pas d'arrêté calédonien concernant cette rubrique.
Réglementation métropolitaine	Arrêté du 23/01/97 concernant les installations classées en déclaration au titre de la rubrique 2950 sachant que les seuils de déclaration en métropole sont de 5000 m ² à 50 000 m ² par an (comparable aux seuils de 20 à 200 m ² /jour en Nouvelle-Calédonie)