

The logo for 'alena' features the word in a lowercase, sans-serif font. The 'a' at the end is red, while the other letters are grey. Above the 'a' is a red graphic element resembling a stylized bird or a wing.

Parc d'Affaires TGV Reims – Bezannes
67, rue Louis Néel – 51430 Bezannes

www.betalena.fr

contact@betalena.fr

Tél 03 26 86 77 22

EXPLOITANT

SPHERE PAPIER REIMS

1, rue Maurice Hollande
51100 REIMS

OPERATION

DOSSIER ICPE

1, rue Maurice Hollande
51100 REIMS

P.J. N°47. – DESCRIPTION DES PROCÉDÉS DE FABRICATION MIS EN OEUVRE, DES MATIÈRES UTILISEES ET DES PRODUITS FABRIQUES

INDICE	DATE	MODIFICATIONS	EMISSION	CONTROLE
	14/12/20	ELABORATION DU DOCUMENT	AD	AD
a	21/12/20	CORRECTIONS APRES RELECTURE MOA	AD	AD

AFFAIRE	PHASE	DOCUMENT	DATE
20019	ICPE	EB 06 00a	21/12/20

SOMMAIRE

1 	TABLE DES ILLUSTRATIONS	4
2 	INTRODUCTION	5
3 	NATURE ET VOLUME DES ACTIVITÉS EXERCÉES.....	5
3 1	INSTALLATION SOUMISE À AUTORISATION	5
3 2	INSTALLATIONS SOUMISES À DÉCLARATION.....	6
3 3	INSTALLATIONS NON CLASSÉES.....	7
3 4	CAS PARTICULIER DE LA PARAFFINE	8
3 5	RÉCAPITULATIF DES INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT.....	8
3 6	COMMUNES CONCERNÉES PAR LE RAYON D'AFFICHAGE	9
4 	ORGANISATION INTERNE.....	10
4 1	ORGANISATION SPATIALE	10
4 2	FLUX DE PRODUCTION	10
4 3	CONCEPTION	12
4 3.1	<i>Structure du bâtiment.....</i>	<i>12</i>
4 3.2	<i>Compartimentage.....</i>	<i>12</i>
4 3.2.1	Locaux existants : Halle 1.....	12
4 3.2.2	Locaux projetés : Halle 2.....	13
5 	DESCRIPTION DES PROCÉDÉS MIS EN ŒUVRE.....	14
5 1	RÉCEPTION DES MATIÈRES PREMIÈRES.....	14
5 2	PROCÉDÉS DE FABRICATION ACTUELS (HALLE 1)	14
5 2.1.1	Fabrication de pochettes fraîcheur : zone Atlantica.....	14
5 2.1.2	Découpe en formats	14
5 2.1.3	Enduction à la paraffine	14
5 2.1.4	Impression par flexographie.....	15
5 3	PROCÉDÉS DE FABRICATION PROJETÉS (HALLE 2).....	15
5 4	STOCKAGE DES PRODUITS FINIS.....	16
5 5	ENGINS DE MANUTENTION	16
6 	DESCRIPTION DES MATIÈRES MISES EN ŒUVRE.....	17
6 1	PAPIER ET COMPLEXES	17
6 2	AUTRES PRODUITS UTILISÉS SUR LE SITE	18
6 3	PRODUITS FINIS	19
6 3.1.1	Activité existante	19
6 3.1.2	Projet.....	19
6 4	ENERGIE ET FLUIDITÉS	19
6 4.1	<i>Alimentation en eau.....</i>	<i>19</i>
6 4.2	<i>Électricité</i>	<i>19</i>
6 4.3	<i>Gaz de ville</i>	<i>20</i>
7 	LISTE DES ANNEXES.....	20
ANNEXE 1.	RAPPORT DE DIAGNOSTIC TECHNIQUE SUR LA STABILITÉ AU FEU DU BÂTIMENT	21
ANNEXE 2.	FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ DE LA PARAFFINE	23

1 | TABLE DES ILLUSTRATIONS

Figure 1- Bâtiment SPHERE PAPIER REIMS vu du ciel ©Fond Google.....	10
Figure 2- Organisation des flux de production.....	10
Figure 3- Distribution des fluides et électricité	11
Figure 4- Local technique sud.....	11
Figure 5 – Vue en plan locaux R+1 Halle 1	12
Figure 6- Vue en coupe schématique des nouvelles lignes.....	15

2 | INTRODUCTION

Le groupe SPHERE S.A. a fait l'acquisition d'un ancien site industriel pour le développement de son activité de production d'emballages alimentaires sous l'entité **SPHERE PAPIER**.

La **demande d'autorisation environnementale** s'inscrit dans le cadre de **l'acquisition de 4 nouvelles lignes de fabrication** en vue de répondre au nouveau marché signé avec une grande enseigne de distribution pour une production massive de sachets à fenêtres 100% papier. Cette extension d'activité viendra consolider l'implantation récente de la branche papier du groupe SPHERE dans l'Ecoparc Reims sud, ce qui se traduira concrètement par le recrutement d'une vingtaine de collaborateurs qualifiés.

3 | NATURE ET VOLUME DES ACTIVITÉS EXERCÉES

3 | 1 INSTALLATION SOUMISE À AUTORISATION

2445. Transformation du papier

Halle 1 (existant)

L'**atelier de production** actuel est organisé en **4 secteurs**, dont **2 sont consacrés au travail du papier** et complexes associés (secteur découpe et secteur pochettes Atlantica), **un à l'enduction** du papier par de la paraffine, le 4^e étant réservé à l'impression.

Les secteurs « **découpe** » et « **mise en forme des pochettes** » entrent sans ambiguïté dans la rubrique 2445 avec :

- Son outil de production des **pochettes** fraîcheur Atlantica, constitué de **4 lignes** de production automatisées ;
- ↳ Sa production des feuillets destinés à la vente alimentaire au détail, assurée par **2 lignes de découpe manuelles** au massicot et **une ligne automatisée**.

La zone **paraffinage** accueille **2 lignes pour l'enduction** uniface ou biface. Le paraffinage par enduction une face n'est pas obligatoirement suivi d'une impression et le procédé n'est pas une technique de flexographie. Le papier paraffiné biface au trempé n'est, quant à lui, pas imprimé. Ces procédés ne sont donc pas connexes à l'impression. Dans ce contexte, le **papier et la paraffine** mis en œuvre dans ces procédés seront **comptabilisés** dans la **rubrique 2445**.

La capacité actuelle de production maximale atteint **19 tonnes par jour**.

Halle 2 (projet)

L'extension de l'atelier dans la halle 2 accueillera **4 lignes automatisées** de découpe, impression, assemblage (collage des fenêtres) et mise en forme de **sachets alimentaires 100% papier**. La production fonctionnera en 3*8, avec une **capacité journalière de production à 56 tonnes**.

La capacité totale de production après extension sera portée à 75 tonnes par jour. L'installation sera **soumise à autorisation**.

3| 2 INSTALLATIONS SOUMISES À DÉCLARATION

1530. Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues

Halle 1 (existant)

Les matières premières et produits finis sont aujourd'hui essentiellement constitués de papiers, papiers paraffinés et de complexes papier – polyéthylène. Les **matières premières** sont stockées sous forme de **bobines** dans le local dédié. Le local matières premières accueille également les consommables (colle) et emballages. Les produits finis sont stockés sur palettes dans le local prévu à cet effet, sous forme de bobineaux ou formats conditionnés en carton.

La circulaire du 01/10/08 accompagnant les arrêtés relatifs aux dépôts de papier et carton relevant de la rubrique 1530 de la nomenclature des installations classées demande « **d'inclure explicitement les emballages** de conditionnement des produits prévus dans cette rubrique afin d'éviter un double-classement au titre du bois / papier / carton d'une part et des matières d'emballage qui pourraient être considérées comme relevant d'autre part d'une autre rubrique alors que ces emballages, de toute façon logistiquement indispensables pour le stockage des matières par exemple, ne modifient pas significativement le comportement à l'incendie de l'ensemble du stockage. »

Par ailleurs, le **polyéthylène contenu dans les complexes papier** ne peut être comptabilisé dans les rubriques 2662, réservée au stockage de polymère sous forme brute (granulés) et 2663, leur proportion n'atteignant pas les 50% en masse. Il est donc **assimilé au papier** et comptabilisé dans la capacité associée.

La capacité de stockage est de 1000 m³ au niveau des matières premières et 2000 m³ au niveau des produits finis, ce qui représente un total de 3000 m³. L'installation est **soumise à déclaration**.

Halle 2 (projet)

Les matières premières seront principalement constituées de bobines de papier à grammage fin. À l'instar de la halle 1, elles seront stockées empilées sur 6 niveaux. Le volume à prendre en compte sera identique (1000 m³).

Les produits finis seront constitués de sachets à fenêtrage 100% papier, conditionnés en cartons et stockés en rack sur palettes. Leur volume est estimé à 1500 m³.

Après extension, le volume total des stockages sera porté à **5500 m³**. L'installation restera **soumise à déclaration**.

2450. A - Imprimerie ou ateliers de reproduction graphique sur tout support Offset utilisant des rotatives à séchage thermique, héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contre-collage ou le vernissage

Halle 1 (existant)

Les opérations d'impression mettent en œuvre des encres contenant **moins de 10% de solvants**. La capacité actuelle consommée est inférieure à celle déclarée, basée sur une estimation. Elle est en réalité **de 120 kg/j au maximum, soit 60 kg/j en capacité équivalente**.

Halle 2 (projet)

Les encres qui seront utilisés dans la halle 2 seront du même type que dans l'existant. Ils contiennent **moins de 10% de solvant**.

Dans un premier temps, les sacs n'auront pas une grande couverture d'impression. La quantité consommée est estimée à **280 kg/j, soit 140 kg/j en capacité équivalente**.

La capacité totale sera portée à 200 kg/j en capacité équivalente. L'installation restera soumise à déclaration, sans changement par rapport à l'existant.

2915- Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides

Les bains de paraffine sont maintenus à température à l'aide d'un fluide thermique à 160°C dont le **point éclair est supérieur à 200°C**. Le volume total présent dans les installations est de **400 litres**. L'installation sera **soumise à déclaration**, sans changement.

3| 3 INSTALLATIONS NON CLASSÉES

Les activités susceptibles d'être concernées par la nomenclature des installations classées mais dont le seuil n'atteint pas les limites de classement sont répertoriées ci-après.

1510. Stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des entrepôts couverts

Les principales matières combustibles présentes sur le site sont, à l'exclusion des matières nommément visées par la nomenclature : les encres à l'eau, en quantité inférieure à **10 tonnes** et la colle, en quantité inférieure à **3 tonnes**.

La paraffine stockée à l'extérieur des bâtiments n'entre pas dans cette rubrique.

La quantité totale étant **inférieure à 500 tonnes**, l'installation n'est pas classée.

1532. Stockage de bois ou de matériaux combustibles analogues

Le stockage de palettes en bois pourra atteindre 200 m³ après extension, inférieur au seuil de déclaration de 1000 m³.

2662 - Stockage de polymères (matières plastiques et adhésifs synthétiques)

Le stockage d'adhésifs, utilisés dans la fabrication des pochettes, représente 3 m³, inférieur au seuil de déclaration de 100 m³.

2663 - Stockage de pneumatiques et produits composés d'au moins 50% de polymères

Le volume de film en bobine destiné au conditionnement représentera environ 100 m³ et les colles 6 m³. Le total reste inférieur au seuil de déclaration de 1000 m³.

2910- Installation de combustion

La puissance thermique des chaudières est de 25 kW, inférieur au seuil de déclaration de 1 MW.

2925- Ateliers de charge d'accumulateurs

La puissance de charge des accumulateurs des engins de manutention nécessaires à la logistique pourra atteindre 25 kW au maximum.

4718- Gaz inflammables liquéfiés

Le site stocke 230 kg de gaz inflammable liquéfié, sans changement, inférieurs au seuil de déclaration 6 tonnes.

4734. Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution

Le site stocke moins de 1 tonne de carburant pour ses groupes et pompes de secours, sans changement.

4802. 2.a- Emploi dans des équipements frigorifiques ou climatiques de capacité unitaire supérieure à 2 kg en exploitation de gaz à effet de serre fluorés

Les équipements frigorifiques contiennent 50 kg de gaz à effets de serre fluorés. Cette quantité pourra être triplée mais restera sous le seuil de déclaration de 300 kg.

3| 4 CAS PARTICULIER DE LA PARAFFINE

La paraffine utilisée sur le site est une **huile végétale modifiée**, solide à température ambiante.

Ce n'est pas un polymère.

Elle **n'est pas classée comme préparation dangereuse** selon les classifications européennes CE 67/548 et CE 1999/45 et n'entre pas dans les classes de risque et catégories du code réglementaire CE 1272/2008 (CLP) : voir fiche de données de sécurité en **annexe 2**.

Avec son **point éclair proche de 200°C**, c'est une matière combustible.

Stockée à **l'extérieur du bâtiment**, elle n'entre pas dans le cadre de la rubrique 1510, qui concerne les stockages en **entrepôts couverts** de matières combustibles.

3| 5 RÉCAPITULATIF DES INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Les installations classées pour la protection de l'environnement sont récapitulées ci-après :

Numéros des rubriques concernées	Libellé des rubriques avec seuil	ESTIMATION DE LA CAPACITÉ	RÉGIME ¹
1530.3.	Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues , le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ .	Volume stocké : Produits finis = 3500 m ³ Bobines = 2000 m ³ = 5500 m³	D
2445.1.	Transformation du papier, carton la capacité de production étant supérieure à 1 t/j, mais inférieure ou égale à 20 t/j.	Capacité de production = 75 t/j	A - 1
2450.A.b.	Imprimerie ou ateliers de reproduction graphique sur tout support utilisant une forme imprimante offset utilisant des rotatives à séchage thermique, héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage, la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support étant supérieure à 50 kg/j mais inférieure ou égale à 200 kg/j.	Capacité totale de produits consommée pour revêtir le support = 200 kg/j en capacité équivalente	D

¹ A - 1 : autorisation – rayon d'affichage ; E : enregistrement, D : déclaration, DC : déclaration soumis à contrôle périodique.

Numéros des rubriques concernées	Libellé des rubriques avec seuil	ESTIMATION DE LA CAPACITÉ	RÉGIME ¹
2915.2.	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) étant supérieure à 250 l	Quantité totale de fluides présente dans l'installation à 25 °C = 400 l	D

3 | 6 COMMUNES CONCERNÉES PAR LE RAYON D’AFFICHAGE

Le rayon d’affichage pour la rubrique 2445 est **de 1 km** autour des installations. Il touche les **territoires des communes de Reims, Cormontreuil, Saint Léonard, Taissy, Cernay-les-Reims.**

4 | ORGANISATION INTERNE

4| 1 ORGANISATION SPATIALE

Le bâtiment est une ancienne usine agroalimentaire dont les volumes sont organisés de la manière suivante : → La partie activité, séparée en deux halles par un mur parpaings REI 120

- ↳ La "liaison" accueillant les locaux sociaux
- ↳ Les locaux administratifs

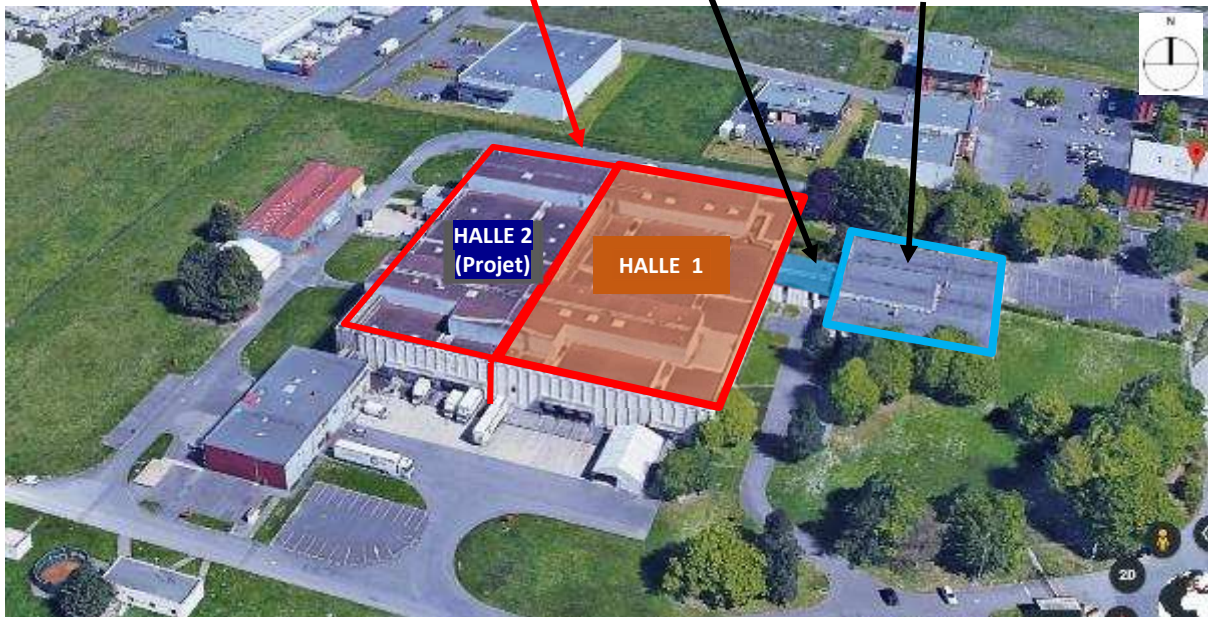


Figure 1- Bâtiment SPHERE PAPIER REIMS vu du ciel ©Fond Google

4| 2 FLUX DE PRODUCTION

Chaque halle a été divisée en **trois parties principales** :

- ↳ Stockage des matières premières ;
- ↳ Atelier de production ;
- ↳ Stockage des produits finis / expédition.

Le bâtiment comporte également :

- ↳ Un local maintenance ✕
- ↳ Un local de charge de batterie (projet) ⚡

Les matières premières arrivent par les quais sud et les produits finis sortent par les quais nord. ⤴

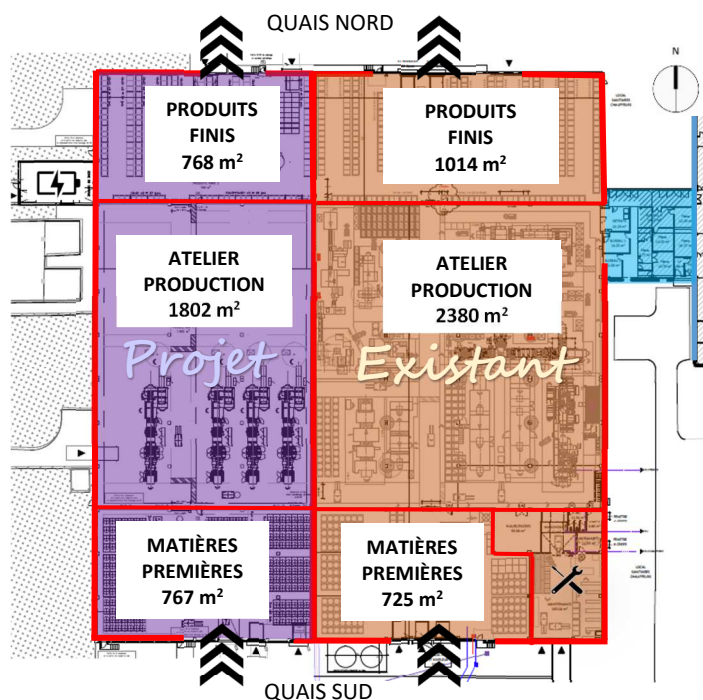


Figure 2- Organisation des flux de production

Les consommables, emballages et matières premières sont stockés à proximité des lignes de production en quantité nécessaire à une journée de fonctionnement. Il en sera de même dans l'extension projetée de l'atelier.

En revanche, les nouvelles installations étant entièrement automatisées, aucun stockage de produits semi-finis ne sera nécessaire dans l'atelier de production, contrairement aux besoins de la halle 1.

2 constructions de 1000 m² à vocation technique sont implantées en toiture.

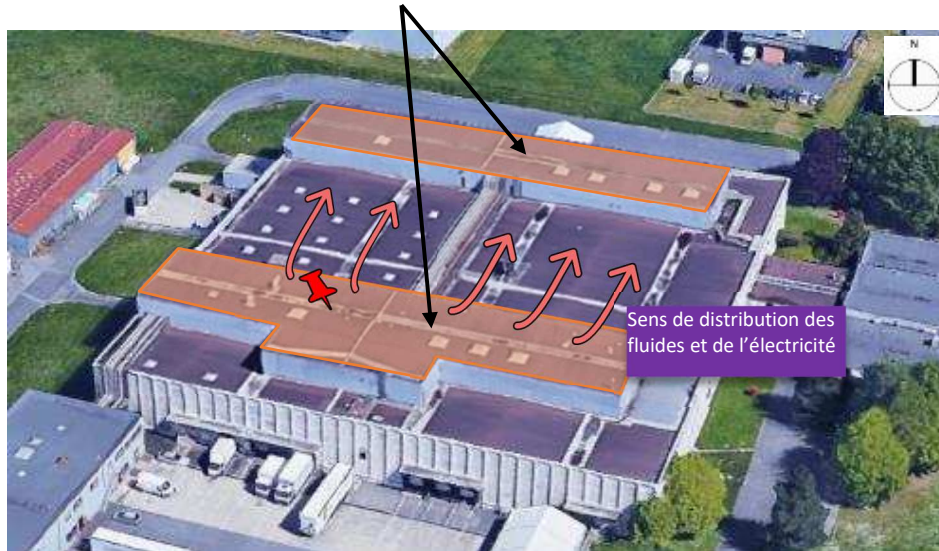


Figure 3- Distribution des fluides et électricité

De structure et parois métalliques sur plancher béton REI 120, ils supportent les centrales de traitement d'air, existantes et projetée, les caissons et tourelles de désenfumage des locaux de stockage existants et de ceux visés par le projet.

📌 Dans le local sud, 2 enceintes aux parois REI 120 et portes EI 120 ont également été construites sur le plancher REI 120 pour accueillir :

- Une chaufferie dédiée à la chaudière nécessaire au chauffage des locaux de stockage matières premières (existant et projeté) et du local maintenance ;
- Le local TGBT alimentant l'ensemble du bâtiment.

Les installations qui seront mises en service dans la halle 2 seront alimentées en fluides et électricité à partir de ces locaux techniques.

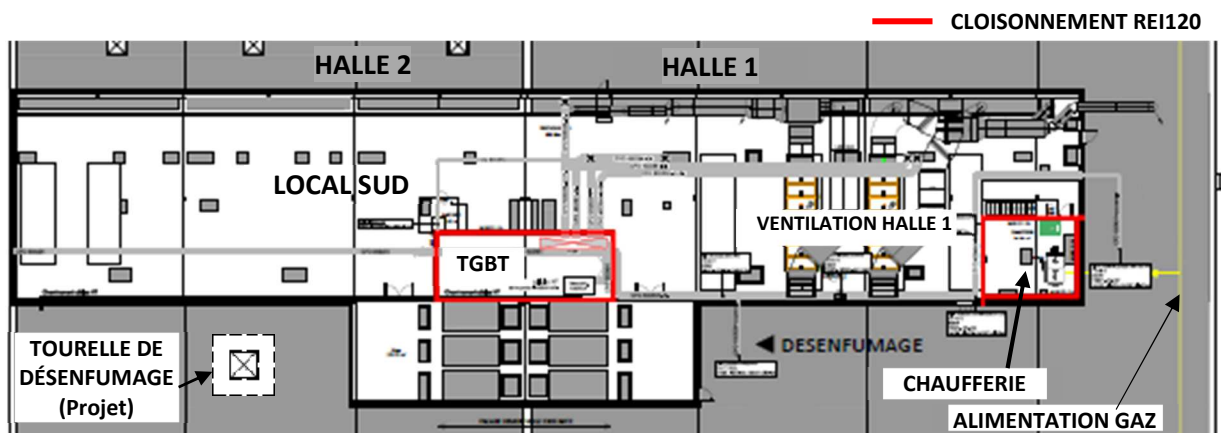


Figure 4- Local technique sud

4| 3 CONCEPTION

4| 3.1 STRUCTURE DU BÂTIMENT

L'enveloppe du bâtiment est en **béton armé de structure poteaux poutres**. Les poteaux, encastés en pieds et articulés en tête, jouent le rôle de contreventement.

Les panneaux de façade et la dalle de couverture sont en **béton armé**.

Un diagnostic a été confié au bureau d'études SODEBA dans l'objectif de vérifier la **stabilité au feu** de la structure, des parois et de la toiture (voir document joint en **annexe 1**).

Celle-ci est de :

- **30 minutes pour la couverture**, pour un **feu provenant de l'intérieur** ;
- **120 minutes pour la dalle de couverture**, pour un **feu provenant de l'extérieur** ;
- **120 minutes pour les parois** (240 minutes pour les poteaux).

4| 3.2 COMPARTIMENTAGE

Les deux halles sont séparées par un **mur REI 120 existant**.

4| 3.2.1 Locaux existants : Halle 1

Les locaux **de production et de stockages de la halle 1** sont aménagés sur **un niveau**. Ainsi, le **rez-de-chaussée** accueille :

- Atelier de production ;
- Stockage des matières premières ;
- Stockage des produits finis ;
- Stockage des encres et huiles ;
- Stockage des manchons ;
- Local maintenance ;
- Sanitaires et bureau production.

Un étage surplombe les locaux de stockage des encres et manchons, les sanitaires et le bureau du chef de production. Le plateau actuellement non aménagé est destiné à la salle de réunion production et au bureau du service qualité :

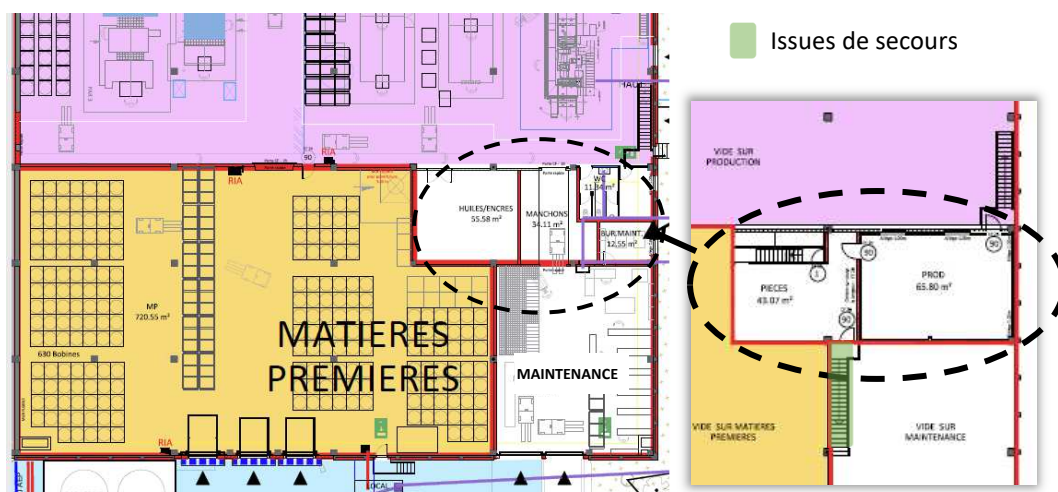


Figure 5 – Vue en plan locaux R+1 Halle 1

Les locaux de production, de stockage des matières premières et de stockage de produits finis sont dégroupés par des séparations assurant un degré coupe-feu 2h00 ou compensé par des moyens de protection adaptés :

- Parois de l'atelier de production REI 120 et portes intérieures EI 120 ;
- Vitrage entre la production et la « liaison » protégé par une rangée de têtes de sprinklage à déclenchement précoce ;
- Plancher du R+1 REI 120.

4| 3.2.2 Locaux projetés : Halle 2

Les locaux de la **halle 2** accueilleront les nouvelles **lignes de production** et les **stockages** de matières premières et produits finis associés. Ils seront aménagés sur **un niveau** avec :

- Atelier de production ;
- Stockage des matières premières ;
- Stockage des produits finis ;
- Local charge des accumulateurs.

Les locaux seront dégroupés par des parois REI 120 et portes EI 120.

5 | DESCRIPTION DES PROCÉDÉS MIS EN ŒUVRE

5| 1 RÉCEPTION DES MATIÈRES PREMIÈRES

Le local de stockage des matières premières **projeté** sera exploité de manière identique à celui de la Halle 1. Les quantités stockées seront également équivalentes.

Les supports à transformer arrivent sous forme de **bobines**, principalement stockées par empilage sur 6 niveaux dans le local dédié.

Les **lignes de production** sont approvisionnées au fur et à mesure des besoins.

5| 2 PROCÉDÉS DE FABRICATION ACTUELS (HALLE 1)

Les procédés mis en œuvre dans l'atelier production de la **halle 1** sont l'enduction (paraffinage), l'impression par flexographie, la découpe en formats ou la transformation en sacs et pochettes.

Le parc de machines est constitué de 4 lignes pour la production des pochettes Atlantica, 3 lignes de découpe en formats, 2 paraffineuses et 3 imprimeuses, réparties dans **4 zones dédiées**.

5| 2.1.1 Fabrication de pochettes fraîcheur : zone Atlantica

Le support à transformer arrive sous forme de bobines en complexes papier – polyéthylène. Dans cette zone, les lignes mettent en jeu des systèmes de poinçonnage, pliage, soudage (encollage) et découpe pour produire des enveloppes et pochettes pliables destinées à l'emballage alimentaire.

5| 2.1.2 Découpe en formats

La production des feuillets destinés à la vente alimentaire au détail est assurée par deux lignes de découpe manuelles au massicot et une ligne automatisée.

5| 2.1.3 Enduction à la paraffine

Le papier arrive sous forme de bobines. Les paraffineuses sont des machines mettant en œuvre des systèmes de chauffe, de découpe et permettant d'imprimer le papier avant de l'enduire de cire. Le procédé d'impression mis en œuvre est la **flexographie**. Après cette opération, le paraffinage accélère l'évaporation de l'eau et le séchage des encres.

Deux procédés sont utilisés : l'enduction par cylindre barboteur pour une application sur papier imprimé et l'enduction par trempage – essuyage sur support non imprimé. Un cylindre de contre-pression ajuste et unifie l'épaisseur de la couche.

La paraffine est acheminée depuis le stockage extérieur via les circuits calorifugés et maintenus à température (entre 100 et 120°C). Les bacs de paraffine sont équipés d'un circuit de **réchauffage par thermofluide** maintenant la température entre 110 et 160°C.

Après enduction, le support passe entre deux cylindres refroidisseurs maintenus entre 0 et 6°C. Le choc thermique durcit la paraffine et stoppe sa pénétration dans le papier. Le papier enduit peut alors être découpé en différentes tailles de laizes par l'action de couteaux et contre-couteaux et être remis en bobine via l'enrouleur.

Les bobines ainsi obtenues sont des en-cours en attente de transformation (découpe en formats) ou des produits finis acheminées dans le local de stockage en attente d'expédition.

5| 2.1.4 Impression par flexographie

Le support à transformer arrive sous forme de bobines, souvent 100% papier.

Il sort imprimé :

- ↳ Sous la même forme. Il devient dans ce cas un produit semi-fini (en-cours) en attente de paraffinage ou découpe ;
- ↳ Sous forme de bobineaux. C'est alors un produit fini, stocké en attente d'expédition dans le local dédié à cet effet.

5| 3 PROCÉDÉS DE FABRICATION PROJÉTÉS (HALLE 2)

L'atelier accueillera dans un premier temps **4 lignes identiques de découpe, impression et formatage de sacs à fenêtres.**

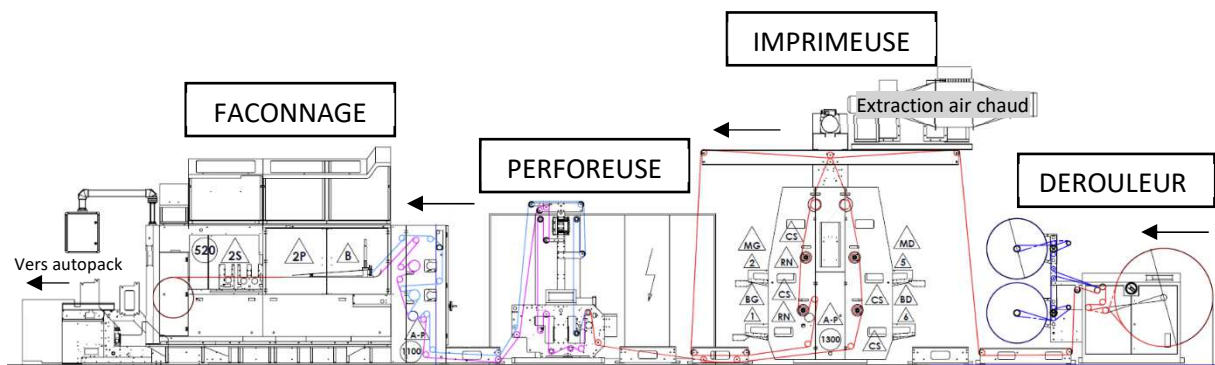


Figure 6- Vue en coupe schématique des nouvelles lignes

Les bobines (pour sacs et fenêtres) seront chargées sur un **dérouleur**. Ce dernier assurera également le **collage à chaud** des fenêtres sens machine sur la feuille de papier. Le fondoir est alimenté en colle thermofusible semi-automatiquement via une vis sans fin.

Les **imprimeuses** sont conçues pour l'impression de papier par transfert d'encre selon le principe de la **flexographie**. Elles disposeront de 4 ou 6 blocs d'impression à 4 cylindres. Ici, c'est le principe de **l'application de couleur à chambre à racle** qui sera mis en œuvre.

Chaque groupe encreur permet le transfert d'un motif et d'une couleur différents. Leur superposition aboutit à la reconstitution de l'ensemble des couleurs nécessaires à l'impression.

Le support imprimé est **perforé** en vue de marquer la déchirure qui séparera la laize en deux parties, chacune étant destinée à un sachet.

Le **façonnage** du sac combine **pliage et collage**. Au fur et à mesure de son avancement, la feuille prédécoupée est **pliée autour d'un mandrin** adapté à la taille du sac. Un **trait de colle thermofusible** est déposé en continu par un dispositif de transfert pour la fermeture latérale du sac dans le 'sens machine'. La **trémie de colle est alimentée manuellement**.

La perforation est ensuite brisée à l'aide de quatre cylindres (deux de maintien et deux d'arrachement) pour séparer les sacs.

Les sacs sont individuellement entraînés jusqu'au **cylindre à couteau plieur**. L'extrémité reçoit un trait de **colle blanche** (procédé à froid). Le couteau plieur forme le fond du sac, alors happé par un tambour à pinces qui fige le rabat, et le transfère par rotation vers la table d'éjection équipée d'une station de comptage.

Le conditionnement est géré par l'autopack.

5 | 4 STOCKAGE DES PRODUITS FINIS

Dans la **halle 1**, les produits finis sont emballés sur les lignes de production puis banderolés et stockés en racks dans le local des produits finis.

Les palettes sont expédiées par des transports affrétés vers les clients.

L'organisation et la gestion des stockages de produits finis de la **halle 2** seront gérés de manière identique à celle de la halle 1.

5 | 5 ENGINES DE MANUTENTION

Le site de Reims utilise des engins de manutention attribués à chaque ligne de production et locaux de stockage. Leurs caractéristiques sont adaptées aux besoins spécifiques de chaque poste de travail selon le format des produits, le type de manipulation qu'ils demandent et leur mode de stockage.

La charge des batteries aura lieu dans un local existant, adjacent à la Halle 2, réaménagé et séparé de cette dernière par une **paroi REI 120 et une porte d'accès EI 120** à fermeture automatique.

Le local sera également sprinklé.

6 | DESCRIPTION DES MATIÈRES MISES EN ŒUVRE

6| 1 PAPIER ET COMPLEXES

L'atelier de production actuel travaille **plusieurs catégories de papiers** dont les caractéristiques, pour les principaux, sont indiquées ci-après. Les **matières premières** se présentent sous la forme de bobines : papier, plastique pour le fenêtrage, complexes papier / polyéthylène / aluminium, et occasionnellement papier enduit ou imprimé.

- ✓ Les **matières premières associées au projet seront assimilables aux bobines papier de l'existant.**

Bobines de complexes pour transformation pochette Atlantica thermoscappable :

- Grammage 62g/m², dont part en papier = 50g/m², le reste est du polyéthylène
- Laize: 1000 mm
- Diamètre bobine : 1000 mm
- Poids moyen bobine : 670 kg
- Mandrin carton
- Emballage film étirable

Bobines de complexes pour transformation pochette BiPE :

- Grammage de 65 à 73g/m² dont part en papier = 50g/m², le reste est du polyéthylène
- Laize : 1000 mm
- Diamètre bobine : 1000 mm
- Poids moyen bobine : 720 Kg
- Mandrin carton
- Emballage film étirable

- ✓ **Bobines de papier pour enduction paraffine (Halle 1), fenêtres et sacs (projet halle 2) :**



- Grammage de 21 à 50g/m²
- Laize 1000 mm
- Diamètre bobine : 1000 mm
- Poids moyen bobine : 680 Kg
- Mandrin carton
- Emballage film étirable + macule en complexe papier/polypropylène

Complexe aluminium/Polyéthylène/Papier pour bobinots :

- Grammage : 85/m² dont papier : 40g/m², aluminium : 6,3g/m², le reste en polyéthylène
- Laize : 1050 mm
- Diamètre bobine : 800 mm
- Poids moyen bobine : 570 Kg
- Mandrin carton
- Emballage film étirable

6| 2 AUTRES PRODUITS UTILISÉS SUR LE SITE

Les produits utilisés en production sont listés dans le tableau ci-après.

PRODUIT	USAGE	DANGER ²	CONDITION- NEMENT	QUANTITÉ SUR SITE
Colle thermofusible Ecofix H525	Collage des pochettes sur ligne Atlantica	ND	Berlingots	3 m ³
Colle blanche AQUENCE BG 415A known as PASTEX 415A	Lignes existantes	ND		
✓ Colle thermofusible TEF 330	Collage des fenêtres en papier (projet)	ND		3 m ³
✓ Colle blanche à l'eau SUBO DF61	Collage des fonds de sacs (projet)	ND		
Sun vernis à l'eau	Imprimeuses (existant)	ND	Fûts 25 l	
✓ Sun encres à l'eau	Imprimeuses (existant et projet)	ND	Fûts 25 l	
Sun Encre solvant BLACK SOLVAPLAST	Étiqueteuse ligne découpe automatisée	 H225 ³		
✓ Solvant 9912 Lamberty	Nettoyage de la colle et de l'encre sur les machines (existant et projet)	 H225		
Huile végétale modifiée TOP SCREEN ULTRA 50	Paraffinage	ND	Cuves 43 m ³	70 t
Total fluide caloporteur SERIOLA	Chauffage bacs à enduction sur paraffineuses	ND	Fût 25 l	250 l

Les **solvants** sont stockés dans un **local spécifique sprinklé**, aux parois **REI 120** (porte EI 120). Les **chiffons souillés** au solvant sont stockés dans des conteneurs prévus à cet effet, maintenus fermés et rangés dans le local encres en attente d'enlèvement pour **nettoyage par une entreprise spécialisée**.

Par ailleurs, les **liquides utilisés par le service maintenance** (huiles, lubrifiants...) sont stockés sur **rétenion** dans l'atelier maintenance, séparé des locaux accueillant les installations classées pour la protection de l'environnement par des parois REI 120. Les substances inflammables sont conditionnées en petits formats et rangées dans une armoire coupe-feu dans le même local. **L'atelier maintenance** est également **sprinklé**.

² Classification des substances selon le règlement (CE) n°1272/2008 ; seuls les classements des risques concernés par la réglementation sur les installations classées pour la protection de l'environnement ICPE sont répertoriés ; le caractère non dangereux est précisé ND le cas échéant.

³ Liquide et vapeurs très inflammables

6| 3 PRODUITS FINIS

6| 3.1.1 Activité existante

Les produits finis sont :

- Le **papier imprimé**
- Le **papier enduit sur deux faces** :
 - ⇒ Papier 21 g/m² + 11 g/m² de cire végétale
 - ⇒ Papier 38 g/m² + 15 g/m² de cire végétale
 - ⇒ Papier 45 g/m² + 25 g/m² de cire végétale
- Le **papier enduit sur une face** :
 - ⇒ Papier 38 g/m² + 9 g/m² de cire végétale
 - ⇒ Papier 45 g/m² + 10,5 g/m² de cire végétale
- Les pochettes adhésives soudées
 - ⇒ Complexes papier / polyéthylène
 - ⇒ Complexes papier / polyéthylène / Aluminium

Ils sont produits en **bobines et bobineaux conditionnés filmés**, en **feuilles en formats enduites conditionnées en carton** ou **pochettes conditionnées en carton**. Ils sont stockés en **racks sur palettes filmées** en attente d'expédition.

6| 3.1.2 Projet

Les produits finis seront des sacs à fenêtres destinés à la grande distribution. Ils seront **conditionnés en carton**, stockés en **racks sur palettes filmées** en attente d'expédition.

6| 4 ENERGIE ET FLUIDITÉS

6| 4.1 ALIMENTATION EN EAU

Le site est alimenté en eau par le réseau d'eau potable public.

6| 4.2 ÉLECTRICITÉ

Le site est alimenté à partir d'un poste de livraison haute tension (HTA) raccordé sur le réseau ENEDIS. Une boucle HTA, composée de 2 postes de transformation, dessert les installations. Ils sont implantés dans un local technique en toiture et sont équipés de 2 transformateurs de 630 kVA et 800 kVA, chacun alimentant un TGBT. Les 2 entités sont reliées par une liaison de secours permettant de maintenir certains équipements de sécurité sous tension en cas de coupure de l'un des deux transformateurs. Les équipements en aval sont protégés par deux armoires implantées à proximité des TGBT. Les **équipements de l'extension** seront raccordés aux **postes de transformation existants**.

6| 4.3 GAZ DE VILLE

L'alimentation en gaz s'effectue à partir du réseau public. Le coffret de livraison est situé à proximité de la limite de propriété sud.

Ce réseau dessert les 2 chaufferies :

- 1 chaufferie d'une puissance de 410 kW située dans le local technique Sud ;
- 1 chaufferie d'une puissance de 36 kW située dans le grenier de la partie bureaux.

7 | LISTE DES ANNEXES

ANNEXE 1.	RAPPORT DE DIAGNOSTIC TECHNIQUE SUR LA STABILITÉ AU FEU DU BÂTIMENT	21
ANNEXE 2.	FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ DE LA PARAFFINE	23

ANNEXE 1. Rapport de diagnostic technique sur la stabilité au feu du bâtiment

SPHERE
3 Rue Scheffer
75 116 PARIS

RAPPORT DE DIAGNOSTIC TECHNIQUE

Bâtiment SPHERE
Zone Farman
51 100 REIMS

Dossier : OFS180315			Rapport : OFS180315			Contrat : /	
INDICE	DATE	ETABLI PAR	VISA	VERIFIE PAR	VISA	PAGES	OBSERVATIONS
A	25.09.2018	Q. MICHEL				5 pages	
B	01.10.2018	Q. MICHEL				6 pages + 5 pages annexes	Vérification au feu et du dallage
C	17.10.2018	Q. MICHEL				6 pages + 5 pages annexes	Complément paragraphe 4
D							

Sommaire

1.	CONTEXTE DE LA MISSION	3
1.1.	Mission	3
1.2.	Objectif	3
1.3.	Visite	3
2.	DESCRIPTION DU SITE	4
3.	STABILITE DES POTEAUX AU DROIT DES MEZZANINES	4
3.1.	Hypothèses de calcul	4
3.2.	Vérification par le calcul	4
4.	STABILITE AU FEU	5
5.	PORTANCE DU DALLAGE	6
5.1.	Hypothèses de calcul	6
5.2.	Vérification par le calcul	6
6.	CONCLUSION	6
7.	ANNEXE : Implantation des relevés	7
8.	ANNEXE : Note de calcul du dallage	8

1. CONTEXTE DE LA MISSION

1.1. Mission

Dans le cadre du réaménagement de l'entrepôt le client nous a confié une mission d'assistance technique.

Elle comprend :

1. Une analyse des archives
2. Sondages
3. Vérification par le calcul
4. Un rapport de synthèse.

1.2. Objectif

L'objectif principal de cette mission est de vérifier :

- La stabilité des poteaux après démolition des mezzanines
- La stabilité au feu : des poteaux, des murs, de la couverture
- La portance des dallages

En annexe sont joints des plans d'implantation et des schémas de principe.

1.3. Visite

La visite d'inspection détaillée a eu lieu le 12 Septembre 2018

2. DESCRIPTION DU SITE

Il s'agit d'un entrepôt en béton armé de système constructif poteaux poutres.

Les poteaux sont encastés en pied et articulés en tête, ils contreventent le bâtiment.

3. STABILITE DES POTEAUX AU DROIT DES MEZZANINES

Le projet prévoit la démolition des mezzanines ce qui va modifier l'élançement des poteaux.

Les plans des poteaux ont été retrouvés dans les archives, une vérification par le calcul dans la configuration future est réalisée ci-dessous.

3.1. Hypothèses de calcul

Les hypothèses de calcul présent sont :

- Béton C25/30
- Acier Tor Fe400
- $H_{\text{poteau}} = 8,11 \text{ m}$
- Toiture terrasse : Dalle de 12 cm + recharge = Epaisseur totale moyenne de 20 cm
- Poids porté : $G = 100 \text{ kg/m}^2$
- Surcharge d'exploitation : $Q = 100 \text{ kg/m}^2$
- Vent zone 2

3.2. Vérification par le calcul

Les vérifications par le calcul sont reprises dans le tableau ci-dessous :

			Charge verticale		Charge horizontale	Section en place	Section théorique
			G	Q	W		
Poteau central	50 x 50	58,9 cm ²	773 kN	86 kN	7,5 kN	58,9 cm ²	10 cm ²
Poteau de rive	40 x 50	58,9 cm ²	386 kN	43 kN	4 kN	58,9 cm ²	20 cm ²

4. STABILITE AU FEU

La stabilité au feu des panneaux de façades, des poutres, des nervures et de la dalle de couverture ont été vérifiés à partir des plans et des mesures d'enrobage réalisés sur site à l'aide d'un ferroskan.

Les vérifications par le calcul ont été réalisés à partir de l'Eurocode 2 et de son annexe nationale.

Un plan de localisation des relevés est joint en annexe.

Les résultats sont présentés dans le tableau ci-dessous :

Ouvrage	Section béton	Enrobage mesuré	Enrobage sur plan	Résistance au feu
Dalle (1)	12 cm	20 mm	20 mm	REI60
Dalle (2)	12 cm	20 mm	20 mm	REI120
Nervure	22 x 70	15 mm	20 mm	R30
Poutre	50 x 80	15 mm	20 mm	R30
Poteau 1	50 x 50	55 mm	20 mm	R240
Poteau 2	50 x 50	40 mm	20 mm	R240
Poteau 3	50 x 50	55 mm	20 mm	R240
Poteau 4	50 x 50	29 mm	20 mm	R240
Poteau 5	50 x 50	55 mm	20 mm	R240
Poteau 6	50 x 50	29 mm	20 mm	R240
Poteau 7	50 x 50	25 mm	20 mm	R240
Poteau 8	50 x 50	55 mm	20 mm	R240
Voile	16 cm	50 mm	20 mm	EI120

Dalle (1) : Feu du bas vers le haut

Dalle (2) : Feu du haut vers le bas

5. PORTANCE DU DALLAGE

Une vérification par le calcul de la portance du dallage a été réalisé à partir du rapport fondasol N°MR 00 241 du 23 Janvier 2011.

5.1. Hypothèses de calcul

Les hypothèses de calcul present sont :

- Dallage non armé de 17 cm d'épaisseur
- Béton C25/30
- $K_w = 8 \text{ daN/cm}^3$

5.2. Vérification par le calcul

La note de calcul est jointe en annexe, la charge admissible par le dallage est de 4 T/m²

6. CONCLUSION

Le projet prévoit la démolition des mezzanines ce qui modifie l'élançement des poteaux.

Les poteaux sont vérifiés dans la configuration future.

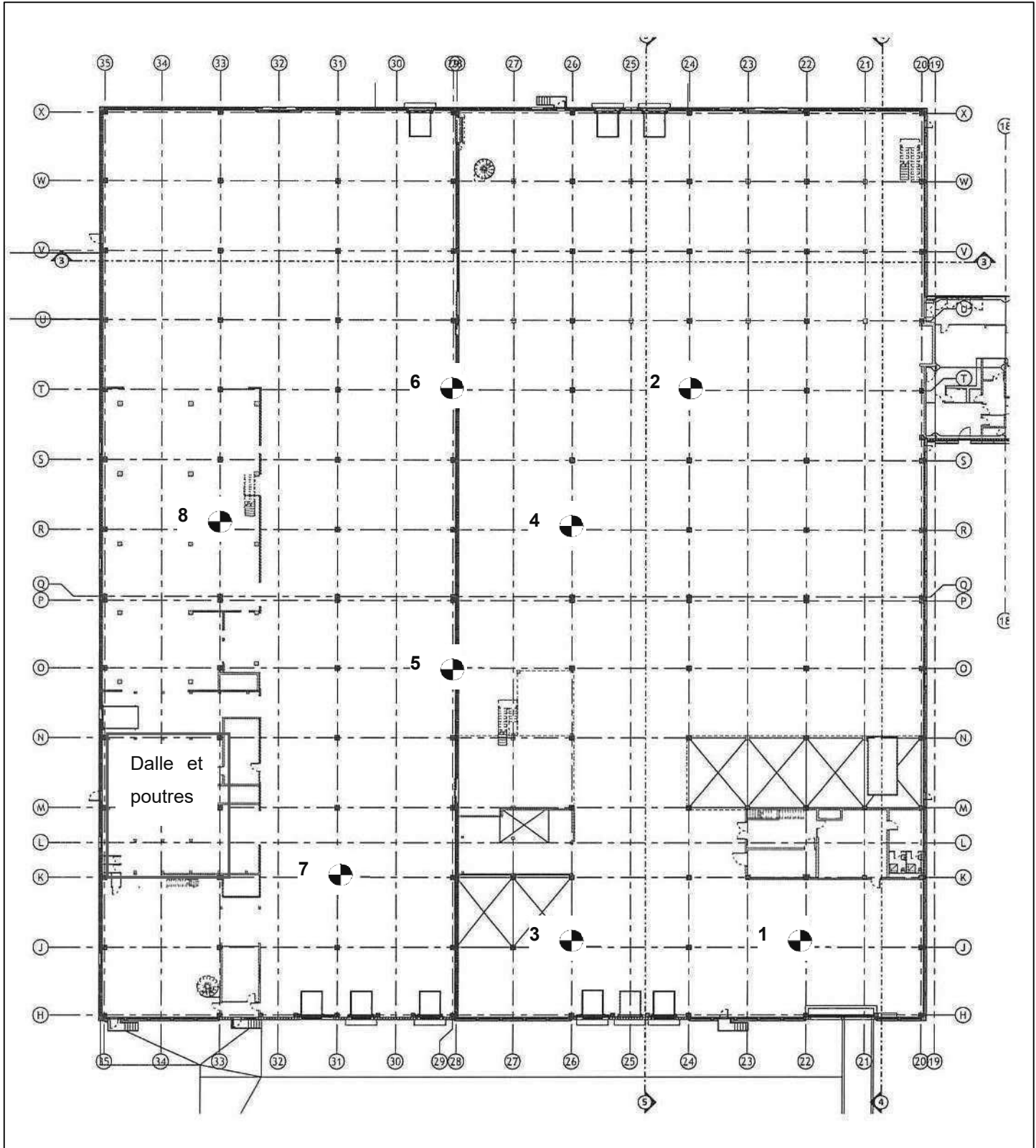
Lors de la démolition, on favorisera un sciage au droit du poteau pour ne pas apporter d'efforts horizontaux parasites pouvant le détériorer.

La stabilité au feu du bâtiment a été réalisé selon les règles eurocodes. Elle est de 30 min pour la couverture, 4h pour les poteaux et 2h pour les voiles de façades.

La charge admissible par le dallage est de 4 T/m²

SODEBA & ASSOCIES reste à la disposition du client pour tous renseignements complémentaires concernant cette étude.

7. ANNEXE : Implantation des relevés



ANNEXE 2. Fiche De données de sécurité de la paraffine

TopScreen Ultra 50**F3755-V01****SECTION 1 Identification de la substance/du mélange et de la société/l'entreprise****1.1. Identificateur de produit**

Identification du produit : Solide
Nom commercial : TopScreen Ultra 50
Type de produit : Le TopScreen Ultra 50 est une huile végétale modifiée.

1.2. Utilisations identifiées pertinentes de la substance ou du mélange et utilisations déconseillées

Usage : Industriel.

1.3. Renseignements concernant le fournisseur de la fiche de données de sécurité

Identification de la société : Topchim N.V.
Nijverheidsstraat 98
2160 Wommelgem BELGIUM
Tel. +32 3 350 08 40 - Fax Tel. +32 3 350 08 49
email : reach@topchim.com

Responsable de la mise sur le marché : email : reach@topchim.com

1.4. Numéro d'appel d'urgence

N° de téléphone en cas d'urgence : +32 70 245 245

SECTION 2 Identification des dangers**2.1. Classification de la substance ou du mélange****Classification CE 67/548 ou CE 1999/45**

Non classé comme préparation dangereuse.

Classe de Risque et catégorie de code réglementaire CE 1272/2008 (CLP)

Non classé comme préparation dangereuse.

2.2. Éléments d'étiquetage**Etiquetage CE 67/548 ou CE 1999/45**

Non classé comme préparation dangereuse.

• Symbole(s) : Aucun(e).

Règlement d'Etiquetage CE 1272/2008 (CLP)

Non classé comme préparation dangereuse.

• Phrase(s) H : Aucun(e).

• Phrase(s) P : Aucun(e).

2.3. Autres dangers

Aucun(es) dans des conditions normales.

SECTION 3 Composition/informations sur les composants

Composants : Ce produit n'est pas dangereux.

SECTION 4 Premiers secours**4.1. Description des premiers secours**

Premiers secours

TopScreen Ultra 50**F3755-V01****SECTION 4 Premiers secours (suite)**

- **Informations générales** : Retirer la victime de la zone contaminée. Ne jamais administrer quelque chose par la bouche à une personne inconsciente.
- **Inhalation** : En cas de malaise par suite d'exposition, transporter immédiatement la victime à l'air frais. EN CAS D'INHALATION: transporter la victime à l'extérieur et la maintenir au repos dans une position où elle peut confortablement respirer. Consulter immédiatement un médecin.
- **Contact avec la peau** : Rincer immédiatement et abondamment à l'eau. Appeler un médecin.
- **Contact avec les yeux** : Rincer immédiatement et abondamment à l'eau. Appeler un médecin.
- **Ingestion** : Rincer la bouche.
Faire boire de l'eau.

4.2. Principaux symptômes et effets, aigus et différés

- **Inhalation** : Inhalation peu probable.
- **Contact avec la peau** : Non considéré comme particulièrement dangereux au contact de la peau dans des conditions normales d'utilisation.
- **Contact avec les yeux** : Non considéré comme particulièrement dangereux pour les yeux dans des conditions normales d'utilisation.
- **Ingestion** : Non considéré comme particulièrement dangereux à l'ingestion dans des conditions normales d'utilisation.

4.3. Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires

Aucune donnée disponible.

SECTION 5 Mesures de lutte contre l'incendie**5.1. Moyens d'extinction****Agents d'extinction appropriés** : Dioxyde de carbone. Poudre sèche. Mousse.**5.2. Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange****Produits de combustion dangereux** : La combustion incomplète libère du monoxyde de carbone dangereux, du dioxyde de carbone et autres gaz toxiques.**5.3. Conseils aux pompiers****Protection contre l'incendie** : Ne pas pénétrer dans la zone de feu sans équipement de protection, y compris une protection respiratoire. Utiliser un appareil respiratoire autonome.**Procédures spéciales** : Soyez prudent lors du combat de tout incendie de produits chimiques. Eviter la pénétration dans les égouts et les eaux potables. Détruire conformément aux règlements de sécurité locaux/nationaux en vigueur.**SECTION 6 Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle****6.1. Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence****Précautions individuelles** : Fournir une protection adéquate aux équipes de nettoyage.**6.2. Précautions pour l'environnement****Précautions pour l'environnement** : Eviter la pénétration dans les égouts et les eaux potables. Avertir les autorités si le produit pénètre dans les égouts ou dans les eaux du domaine public.**6.3. Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage****Méthodes de nettoyage** : Nettoyer dès que possible tout épandage, en le récoltant au moyen d'un produit absorbant. Utiliser des conteneurs de rejet adéquats.**6.4. Référence à d'autres sections**

TopScreen Ultra 50**F3755-V01****SECTION 6 Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle (suite)**

Aucune donnée disponible.

SECTION 7 Manipulation et stockage**7.1. Précautions à prendre pour une manipulation sans danger**

- Général** : Eviter toute exposition inutile.
- Manipulation** : Eliminer rapidement des yeux. Se laver les mains et toute autre zone exposée avec un savon doux et de l'eau, avant de manger, de boire, de fumer, et avant de quitter le travail.
- Mesures techniques de protection** : Prendre des mesures de précaution contre les décharges électrostatiques.

7.2. Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités

- Stockage** : Conserver dans un endroit sec et frais.
Assurer une extraction ou une ventilation générale du local afin de réduire les concentrations de brouillards et/ou de vapeurs. Garder les conteneurs fermés hors de leur utilisation.

7.3. Utilisation(s) finale(s) particulière(s)

Aucune donnée disponible.

SECTION 8 Contrôles de l'exposition/protection individuelle**8.1. Paramètres de contrôle**

Aucune donnée disponible.

8.2. Limites d'exposition professionnelle

Aucune donnée disponible.

8.3. Equipement de protection**Protection individuelle**

- **Protection de la peau** : Porter un vêtement de protection approprié.
Porter des gants appropriés résistants aux produits chimiques.
- **Protection des yeux** : Porter une protection oculaire, y compris des lunettes et un écran facial résistant aux produits chimiques, s'il y a risque de contact avec les yeux par des éclaboussures de liquide ou par des poussières aériennes.
- **Protection des mains** : Porter des gants appropriés.
- **Ingestion** : Ne pas manger, ne pas boire et ne pas fumer pendant l'utilisation.
- **Protection respiratoire** : Aucun équipement de protection respiratoire n'est requis dans des conditions normales d'utilisation prévue avec une ventilation adéquate.
- **Hygiène industrielle** : Assurer une extraction ou une ventilation générale du local afin de réduire les concentrations de vapeurs.
- **Autres** : Se laver les mains et toute autre zone exposée avec un savon et de l'eau avant de quitter le travail.

SECTION 9 Propriétés physiques et chimiques**9.1. Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles**

- **Aspect** : Solide
- **Couleur** : Incolore à légèrement jaune.
- **Odeur** : Doux(douce).

TopScreen Ultra 50**F3755-V01****SECTION 9 Propriétés physiques et chimiques (suite)**

- **Seuil olfactif** : Aucune donnée disponible.
- **pH** : Aucune donnée disponible.
- **Point de fusion / Point de congélation** : 45 - 65°C
- **Point d'ébullition initial - intervalle d'ébullition** : Aucune donnée disponible.
- **Point d'éclair** : Aucune donnée disponible.
- **Taux d'évaporation** : Aucune donnée disponible.
- **Inflammabilité** : Aucune donnée disponible.
- **Limites d'explosivité (inférieures - supérieures)** : Aucune donnée disponible.
- **Pression de vapeur** : Aucune donnée disponible.
- **Densité de vapeur** : Aucune donnée disponible.
- **Densité relative** : 0,92 - 0,98 (Calculé 20°C)
- **Solubilité** : Eau: Insoluble.
- **Coefficient de partage : n-octanol / eau** : Aucune donnée disponible.
- **Température d'auto-inflammabilité** : Aucune donnée disponible.
- **Température de décomposition** : > 230°C
- **Viscosité** : 40 - 70cP (100rpm @ 100°C)
- **Propriétés explosives** : Aucune donnée disponible.
- **Propriétés comburantes** : Aucune donnée disponible.

9.2. Autres informations

- **Propriétés** : Le TopScreen Ultra 50 est conforme à la recommandation FDA 21 CFR (§176.170 et 176.180) et Bfr XIV et XXXVI. La substance se trouve dans la liste de Regulation (EU) No 10/2011.

SECTION 10 Stabilité et réactivité**10.1. Réactivité**

Aucun(es) dans des conditions normales.

10.2. Stabilité chimique

Stable dans les conditions normales.

10.3. Possibilité de réactions dangereuses

Aucun(es) dans des conditions normales.

10.4. Conditions à éviter

Surchauffe.

10.5. Matières à éviter

Acides forts. Oxydants forts.

10.6. Produits de décomposition dangereux

Aldéhydes, alcools, acides organiques.

TopScreen Ultra 50**F3755-V01****SECTION 11 Informations toxicologiques****11.1. Informations sur les effets toxicologiques**

Ce produit ne contient pas de composants dangereux.

SECTION 12 Informations écologiques**12.1. Toxicité**

Aucune donnée disponible.

12.2. Persistance - dégradabilité

Aucune donnée disponible.

12.3. Potentiel de bio-accumulation

Aucune donnée disponible.

12.4. Mobilité dans le sol

Aucune donnée disponible.

12.5. Résultats des évaluations PBT et VPVB

Aucune donnée disponible.

12.6. Autres effets néfastes

Aucune donnée disponible.

SECTION 13 Considérations relatives à l'élimination**13.1. Méthodes de traitement des déchets****Généralités** : Détruire conformément aux règlements de sécurité locaux/nationaux en vigueur.**SECTION 14 Informations relatives au transport****14.1. Numéro ONU****Information générale** : Non classé.**14.2. Nom d'expédition des Nations unies**

Non applicable.

14.3. Classe(s) de danger pour le transport

Non applicable.

14.4. Groupe d'emballage

Non applicable.

14.5. Danger pour l'environnement**En cas de fuite et/ou d'épandage** : Nettoyer les fuites ou pertes, mêmes mineures si possible sans prendre de risque inutile.**14.6. Précautions particulières à prendre par l'utilisateur****Mesures d'urgence en cas d'accident** : Arrêter le moteur. Pas de flammes nues. Ne pas fumer. Signaler le danger et prévenir les autres usagers de la route. Tenir le public éloigné de la zone dangereuse. PREVENIR IMMEDIATEMENT LA POLICE ET LES POMPIERS.**Informations complémentaires** : Aucun(e).**14.7. Transport en vrac conformément à l'annexe II de la convention Marpol 73/78 et au recueil IBC**

TopScreen Ultra 50**F3755-V01****SECTION 14 Informations relatives au transport (suite)**

Non applicable.

SECTION 15 Informations réglementaires**15.1. Réglementations/législation particulières à la substance ou au mélange en matière de sécurité, de santé et d'environnement****EU Regulation (EC) No. 1907/2006 (REACH)****Annexe XIV Liste des substances soumises à autorisation
Substances extrêmement préoccupantes**

Aucun des composants sont répertoriés.

Annexe XVII Restrictions applicable à la fabrication, à la mise sur le marché et à l'utilisation de certains substances et préparations dangereuses et de certains articles dangereux

Non applicable.

15.2. Évaluation de la sécurité chimique

Non applicable.

SECTION 16 Autres informations**Autres données** : Aucun(e).**DENEGATION DE RESPONSABILITE**

Les informations contenues dans cette fiche proviennent de sources que nous considérons être dignes de foi. Néanmoins, elles sont fournies sans aucune garantie, expresse ou tacite, de leur exactitude. Les conditions ou méthodes de manutention, stockage, utilisation ou élimination du produit sont hors de notre contrôle et peuvent ne pas être du ressort de nos compétences. C'est pour ces raisons entre autres que nous déclinons toute responsabilité en cas de perte, dommage ou frais occasionnés par ou liés d'une manière quelconque à la manutention, au stockage, à l'utilisation ou à l'élimination du produit. Cette FDS a été rédigée et doit être utilisée uniquement pour ce produit. Si le produit est utilisé en tant que composant d'un autre produit, les informations s'y trouvant peuvent ne pas être applicables.

Le contenu et le format de cette fiche de données de sécurité sont conformes au RÈGLEMENT (CE) N° 1907/2006 DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL.

Fin du document