

#### 4.1 Nature du projet, y compris les éventuels travaux de démolition

Le projet consiste en la création d'une centrale d'enrobé à chaud, d'une centrale à béton prêt à l'emploi, de l'implantation d'un broyeur concasseur et d'un centre de tri des déchets du BTP. S'inscrivant dans une démarche d'économie circulaire, il vise à produire de l'enrobé à chaud et du béton pour les clients tout en recyclant leurs déchets collectés. Il est envisagé sur une superficie totale de 53314 m<sup>2</sup>.

Dans ce projet, seule la centrale d'enrobé à chaud et le broyeur concasseur sont soumis à Enregistrement.

La centrale d'enrobé à chaud sera constituée de : 1 cabine de contrôle, 1 cuve GNR(5m<sup>3</sup>), 2 cuves à bitume (60m<sup>3</sup> unitaire), prédoseurs, tapis collecteur, élévateur, 2 trémies (une trémie anti ségrégation et une trémie produits finis), 1 malaxeur, 1 tambour sécheur, 1 brûleur gaz, 1 dépoussiéreur, 1 cheminée de 13m de haut, 1 silo de stockage des fillers, 1 talus de chargement des trémies à granulats.

Les enrobés bitumineux résulteront d'un mélange de granulats, de fillers, et de bitume. Ce mélange sera réalisé à une température d'environ 180°C. Le sable et les granulats seront entreposés sur une aire de stockage constituée de cases en béton (578m<sup>2</sup> au total). Le filler récupéré lors de la phase de séchage des granulats sera stocké dans un silo.

Le bitume, importé des centres de raffinage, sera stocké dans 2 citernes horizontales de 60m<sup>3</sup> chacune. Durant la période de stockage, le bitume sera maintenu chaud (température d'environ 150°C) à l'aide de résistances afin d'éviter le durcissement. Les citernes et le circuit de bitume seront calorifugés afin de limiter au maximum les pertes de chaleur. Les granulats seront déposés par une chargeuse dans 5 prédoseurs de 12m<sup>3</sup> chacun. Ces doseurs, contrôlés par le poste de commande, proportionneront l'apport des granulats dans les différentes formules d'enrobés. Une fois dosé, les granulats seront amenés par plusieurs convoyeurs à bande jusqu'au tambour sécheur. Ce cylindre rotatif sera muni d'un brûleur gaz afin de sécher et chauffer à 180°C les granulats qui arriveront dans le malaxeur. Pendant le séchage, les gaz chauds chargés de poussières et de vapeur d'eau, issus du tambour sécheur, seront aspirés et circuleront dans un filtre à manches dans le dépoussiéreur. Les particules grossières (sable) rejoindront les granulats dans l'élévateur à chaud. Les particules fines seront stockées dans le silo à filler de récupération. Les gaz épurés et la vapeur seront évacués par la cheminée. Suivant les formulations, les granulats secs et le filler seront dosés, pesés et introduits dans le malaxeur. Le bitume, qui est le liant, sera pompé dans une bascule avant d'être introduit par une rampe d'injection. Après la phase de malaxage, les enrobés seront répartis dans une trémie isolée, où ils pourront attendre leur chargement en camion. La centrale d'enrobée aura une capacité de production de 100000t/an.

Concernant le broyeur concasseur, il est important de préciser que cette installation sera mobile. Elle sera affectée au broyage des gravats collectés sur les chantiers ou acheminés par les artisans sur le centre de tri. Ce broyeur sera présent de façon ponctuelle sur le site, uniquement lors des campagnes de broyage. Avec une puissance de 248KW, ce broyeur concasseur sera un broyeur à percussion entièrement équipé, muni d'un convoyeur de retour. Le broyage réalisé est le type broyage à sec (sans lavage). Ce broyeur disposera d'un circuit hydraulique performant avec un ventilateur indépendant et une fonction de stand-by permettant une réduction des émissions de bruit. Pouvant être configuré pour de la production de granulats, le broyeur concasseur envisagé est donc adapté au recyclage des gravats attendus sur le site. Le broyeur concasseur sera positionné au niveau de la centrale à béton sur une surface étanche de 64m<sup>2</sup>. Les matières concassées et broyées seront constituées de gravats collectés en benne et stockés au niveau du centre de tri prévu sur le

site. Ces gravats seront acheminés au fur et à mesure par un opérateur via engin. Une fois concassés et broyés, les gravats seront utilisés sur place dans la fabrication du béton au niveau de la centrale à béton. Ces matières seront introduites dans la trémie d'alimentation de la centrale à béton via un engin de manutention. Les opérations de broyage et de concassage seront ponctuelles et réalisées par un prestataire sur demande de la société KENTSEL. Les interventions du prestataire seront encadrées par un plan de prévention. Le surplus de matières concassées sera stocké dans des cases à granulats (3000m<sup>3</sup>) situées sur le site. Un bac dédié aux déchets liés au concassage (ferraille) sera présent dans la zone et transféré au niveau du centre de tri par les opérateurs. Implanté ponctuellement sur la centrale à béton, les installations de broyage concassage bénéficieront des mêmes infrastructures que cette dernière en termes de gestion des effluents liquides (eaux pluviales et eaux d'extinction incendie).

Les autres installations du site seront constituées de : 1 centre de tri (bâtiment de 1897.7m<sup>2</sup> affecté aux activités de tris, de stockage de déchets non dangereux), des zones de refus de tris, de stockage de déchets verts accompagné d'une activité de broyage ainsi que de stockage de déchets inertes seront présents. Un bungalow destiné au stockage des déchets dangereux sera disponible. Une centrale à béton prêt pour l'emploi sera également présente. 20 salariés seront amenés à travailler sur site.

Concernant les effluents aqueux, le site ne rejettera pas d'eaux industrielles. Les eaux de process de la centrale à béton seront récupérées dans un bassin de décantation, épurées puis réinjectées dans le process de fabrication. Les eaux pluviales des surfaces imperméabilisées seront collectées puis traitées à travers un séparateur -hydrocarbure avant infiltration à la parcelle.

S'agissant des rejets atmosphériques, une cheminée de 13m de haut, reliée à un dépoussiéreur sera présente sur la centrale d'enrobé. Le silo de fines disposera de filtres à manches. Le silo ciment implanté sur la centrale à béton sera également équipé de filtres à manches. Les voies de circulation seront arrosées par temps secs afin d'éviter les envols de poussières. Une aire de bâchage des bennes et camions est également prévue sur le site pour limiter les envols depuis les véhicules. Les différentes dispositions constructives et les modalités de gestion des installations sont présentées dans le dossier d'enregistrement.