

Les atouts du Site industriel de Petit-Couronne

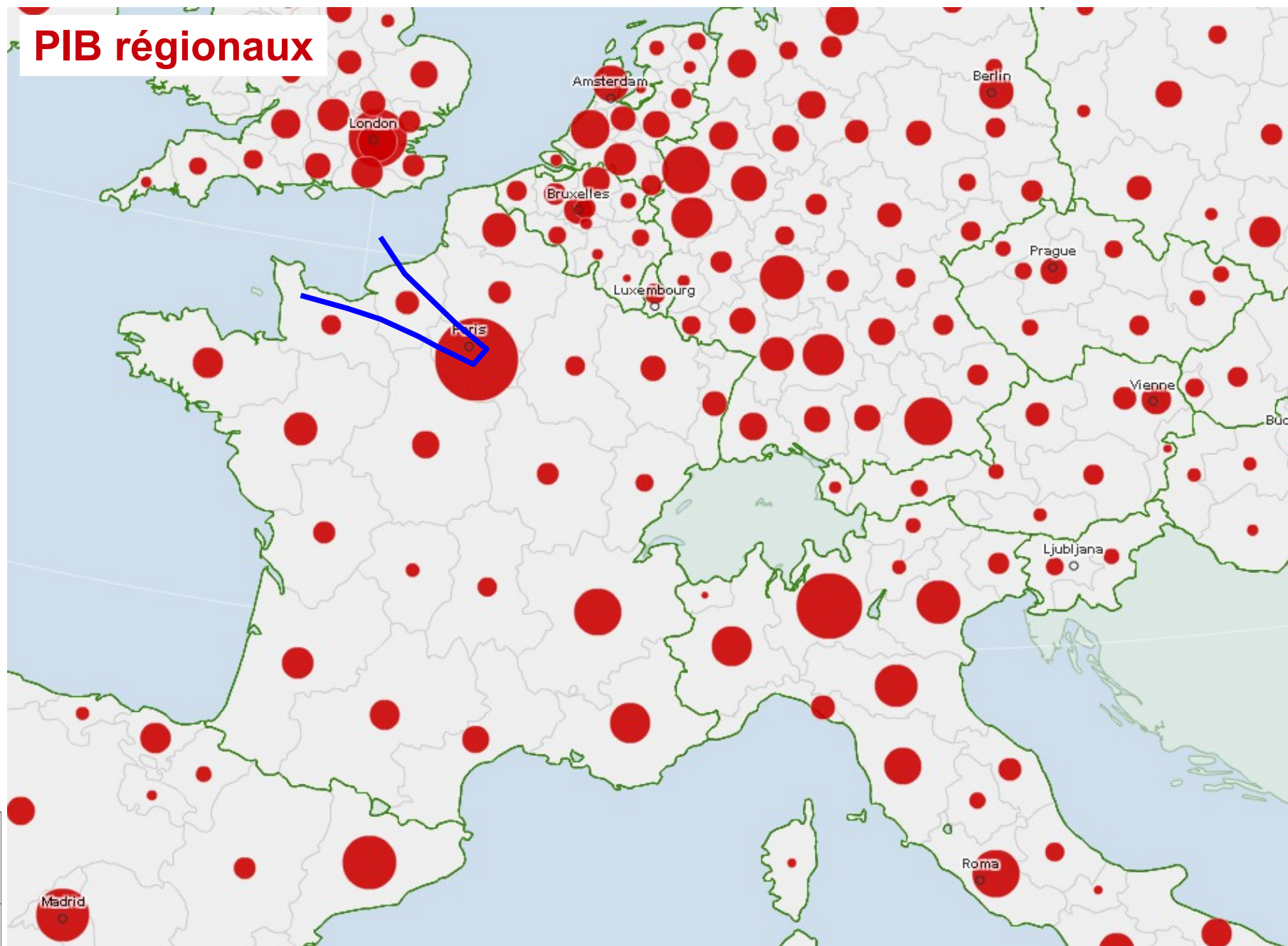
29 avril 2013



Sommaire

- Position stratégique
 - la vallée de la Seine
 - Ensemble industriel normand
- Un foncier exceptionnel
- Infrastructures tous mode
- Equipements industriels disponibles
- Des risques maîtrisés

Positionnement de la vallée de Seine

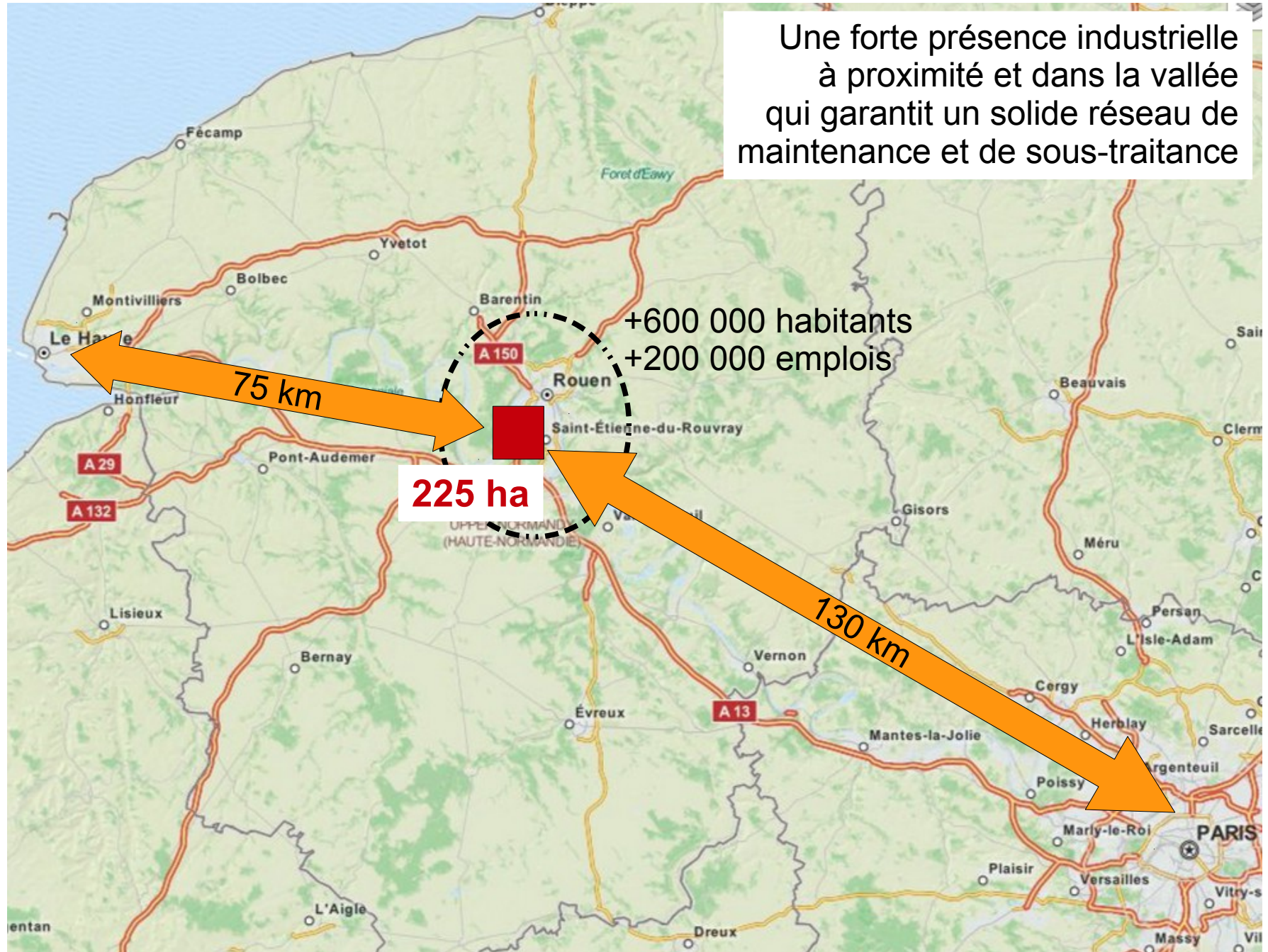


Ensemble industriel normand

Les établissements normands de l'industrie de plus de 500 salariés (2012)



Atouts du site



Un foncier exceptionnel en bord à quai

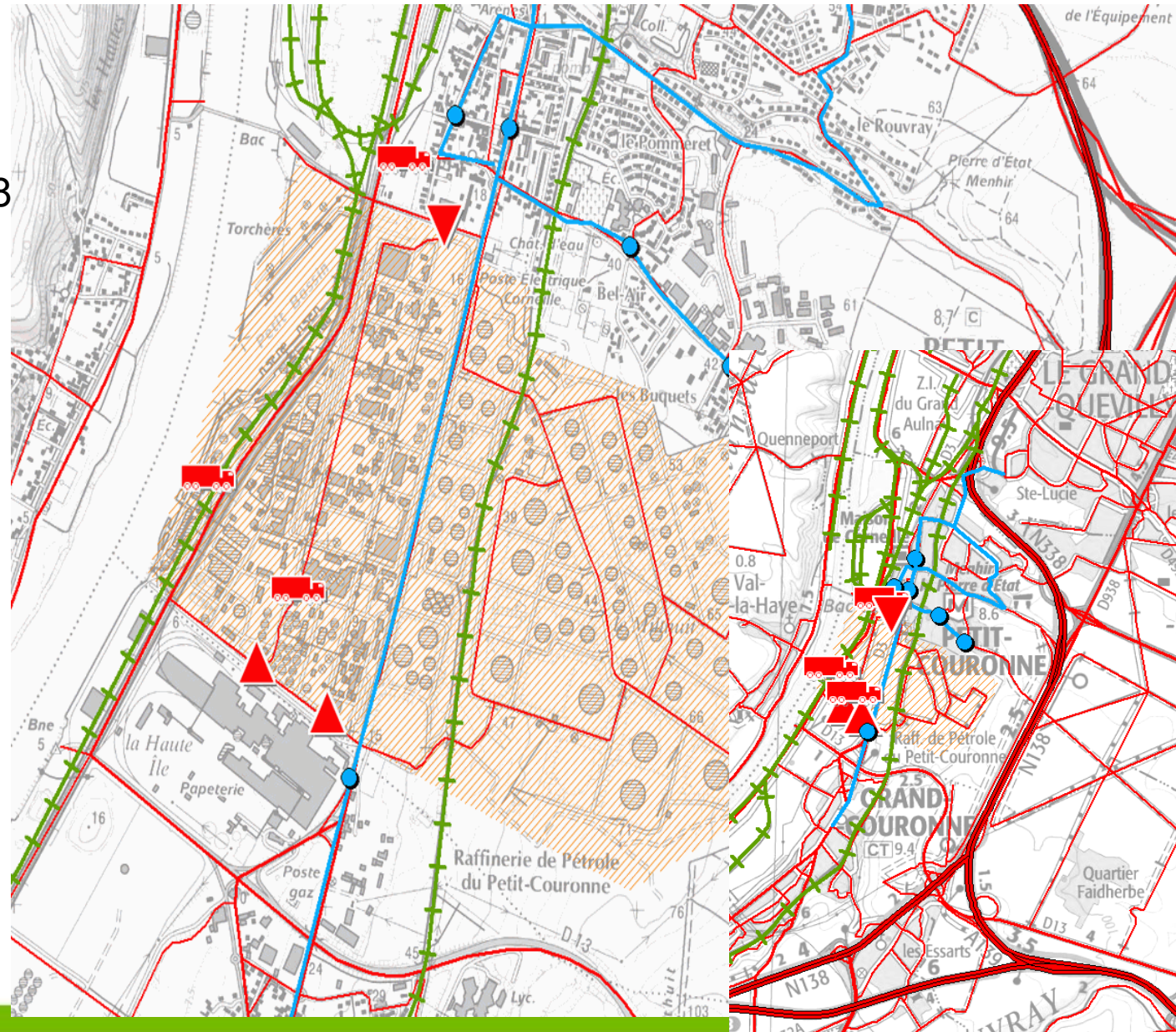


La CREA - Département Mobilités, Aménagement, Habitat - EM - 110/13 - 2013

Sources : Origine Cadastre 2012. ©Droits de l'Etat réservés - ORTHO 2009 - © AERODATA 2009

Accessibilité tous modes

- Autoroutes A13 et A28
- Accès maritime
- Accès fluvial
- Accès ferroviaire
- Des pipes reliant le site au Havre



Pipelines

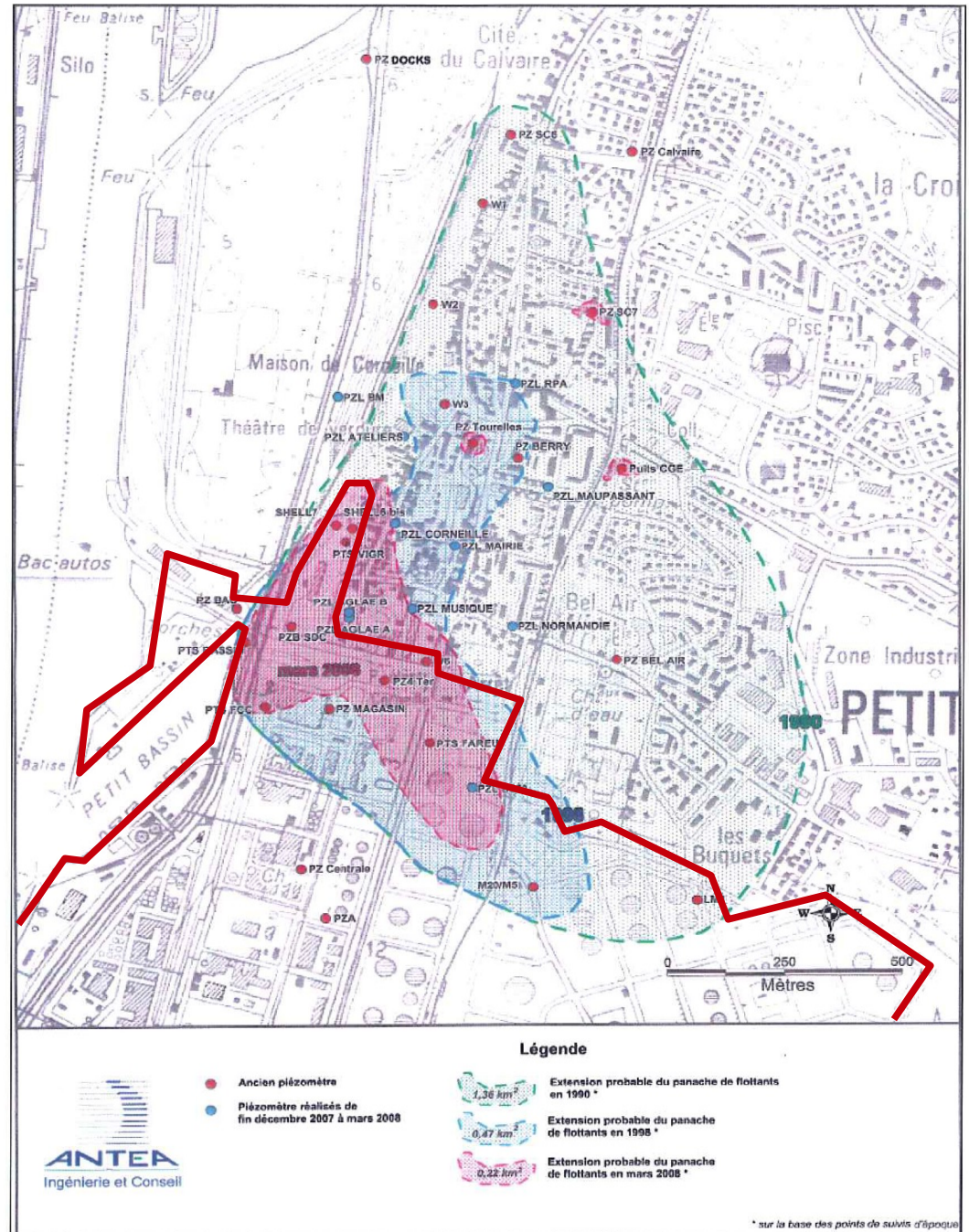
- 3 pipelines de la société PPC de Petit-Couronne au havre dont un immédiatement opérationnel
- 1 canalisation GRT
- 2 canalisations TRAPIL reliant Petit-Couronne et Grand Quevilly au réseau Le Havre Paris
- Des canalisations locales réutilisables (GPN...)

Equipements industriels disponibles

- 3 gares routières dont Gare routière grands produits: 150 m³/h par bras de déchargement
- Alimentation haute tension
- 4 Chaudières de 55 à 165 Mwh
- Fabrication d'hydrogène:
 - unité HMP de reformage du butane à la vapeur: 30t/j
 - unité CRYO de purification par cryogénie: 30t/j
- Chaudières:
 - G032 (gaz raffinerie exclusivement): 55 MW th
 - G035 (gaz raffinerie ou fioul raffinerie) : 91.5 MW th
 - G036 (gaz raffinerie ou fioul raffinerie) : 128 MW th
 - G037 (gaz raffinerie ou fioul raffinerie) : 165 MW th
- Compresseurs: 6 compresseurs pour une puissance totale de 5950 kW (750+75+75+4000+470+580)
- Refroidissement: 2 circuits de refroidissement de 2500kW et 28000kW
- Capacités de stockage, pour certaines calorifugées et réchauffées (1 million de m³ environ)
- Station d'épuration de capacité 500m³/h
 - 1 traitement primaire permettant la séparation gravitaire eau/hydrocarbures/sédiments dans 1 séparateur CPI et des décanteurs API
 - 1 traitement secondaire physico-chimique avec injection de flocculant/coagulant
 - 1 traitement biologique avec des lits bactériens, 1 bassin décanteur et des filtres à sable.
- Unités huiles et bitumes pouvant être utilisées de façon autonome

Pollution de la nappe

- Responsabilité assumée par Shell
- Transparent pour un futur exploitant du site moyennant la non-exposition des salariés



Un site aux risques maîtrisés

- Risque limité sur les unités (vidées, inertées, jointées)
- Risque résiduel faible sur le parc de stockage (10 000 m³ de slops sur 4 bacs en cours d'évacuation sur 550 000 m³ en janvier)
- Risque résiduel en cours de suppression autour des cavernes de gaz (torchage inertage été 2013)
- Exploitation normale des sphères Butagaz, indépendantes à compter du 15 mai 2013

