

Saint-Avertin, le 24/11/2021



Rapport d'étude

BRABANT CHIMIE
Rue de la Gare
45490 MIGNERES

AU-2 CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES



BRABANT CHIMIE

Rue de la Gare
45490 MIGNERES

Contact : **Mme Justine NEROT**
Responsable Qualité Sécurité Environnement

AFFAIRE N° : 2003-E14Q2-027

Date d'édition du rapport : 24/11/2021 – version 01

AUTEUR : Mathilde Lambert

Email : mathilde.lambert@socotec.com ; Tél. : 02.47.70.40.35

SOCOTEC - Agence Environnement & Sécurité - Centre Val de Loire

2, Allée du Petit Cher – BP 40155 – 37551 Saint Avertin Cedex

Tél : (+33)2 47 70 40 40 - Fax : (+33)2 47 70 40 01

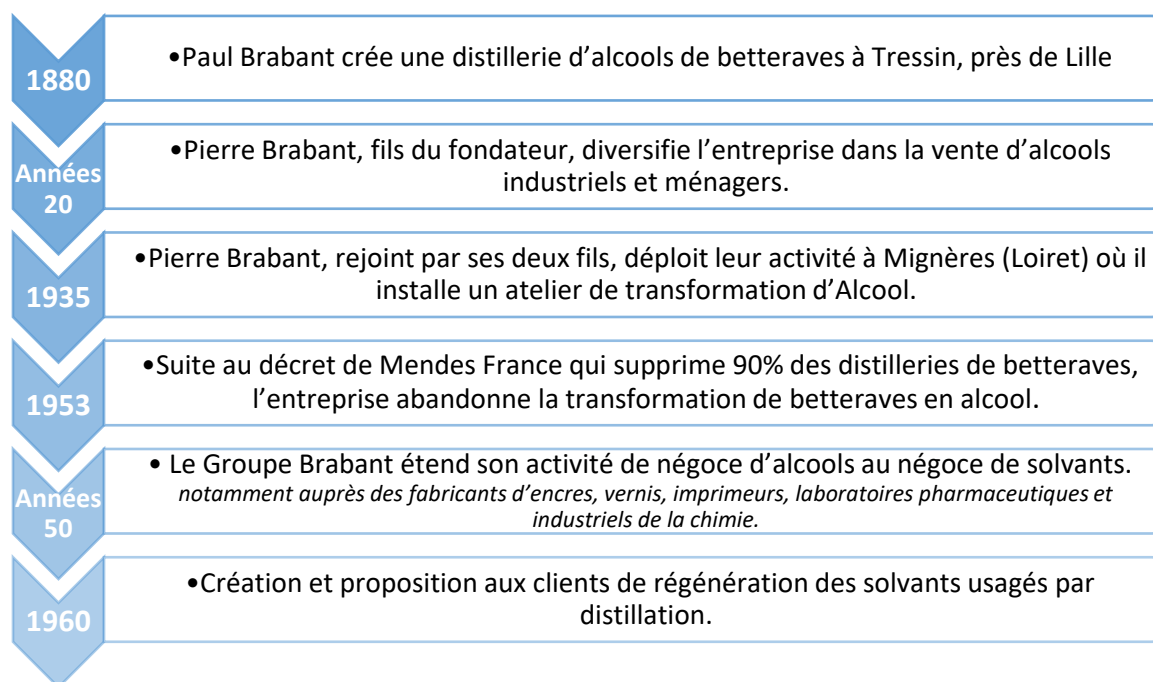
SOCOTEC ENVIRONNEMENT - S.A.S au capital de 3 600 100 euros

Siège social : 5, place des Frères Montgolfier- CS 20732 – Guyancourt - 78182 St-Quentin-en-Yvelines Cedex – France
834 096 497 RCS Versailles – APE 7120B - n° TVA intracommunautaire : FR 00 834096497 - www.socotec.fr

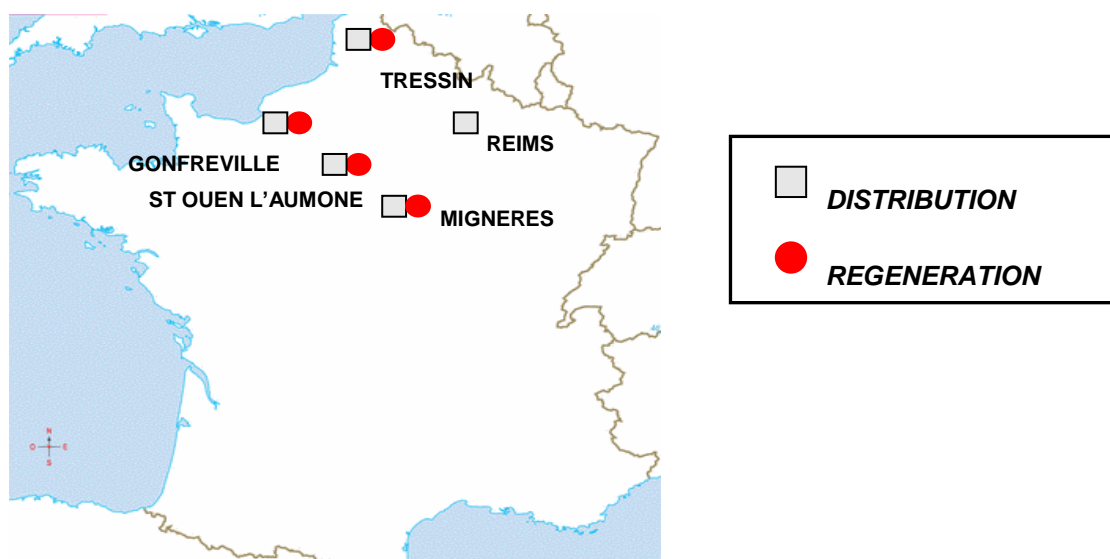
1. PRESENTATION DE LA SOCIETE ET HISTORIQUE DU SITE

1.1. Le groupe BRABANT

Né en 1880 de la distillation d'alcool de betteraves, le Groupe Brabant a développé au fil des décennies ses savoir-faire dans la chimie industrielle.



La régénération de solvants est aujourd'hui l'un des grands fers de lance du Groupe Brabant, qui est un acteur de premier plan. Le groupe BRABANT se structure aujourd'hui autour de 5 sites de production et compte environ 250 salariés.



1.2. Le site BRABANT CHIMIE

La société BRABANT CHIMIE est implantée sur la commune de Gonfreville-la-Franche, à la limite avec la commune de Mignères, dans le Loiret, depuis 1935 après l'acquisition d'une cidrerie.

Initialement spécialisée dans la distribution et la dénaturation d'alcool, la société BRABANT CHIMIE développe ses activités dans le négoce et la distribution de solvants à partir des années 50 puis installe sa première unité de régénération en 1976.

La société emploie aujourd'hui 18 salariés et s'étend sur une superficie de 4.8 ha dont 1800 m² de surface bâtie.

Le site fonctionne 5 jours sur 7 et en 3 équipes pour l'atelier de régénération. Les horaires de travail sont les suivants :

- Personnel de production à la journée : 7h30 – 12h00 et 13h30 – 17h (15h30 le vendredi)
- Personnel de production en équipe : du lundi matin 05h00 au samedi matin 04h00.
- Personnel administratif à la journée : 8h00 – 12h00 et 13h30 – 17h30.

2. CAPACITES TECHNIQUES

A travers sa longévité et ses idées novatrices, le groupe BRABANT, et plus précisément la société BRABANT CHIMIE a acquis un savoir-faire reconnu nationalement dans ses deux domaines d'activité :

- La distribution et le négoce d'alcool et de solvants, incluant également la dénaturation d'alcool et la fabrication de mélange sur mesure ;
- La régénération de solvants usagés.

2.1. Distribution et le négoce d'alcool et de solvants

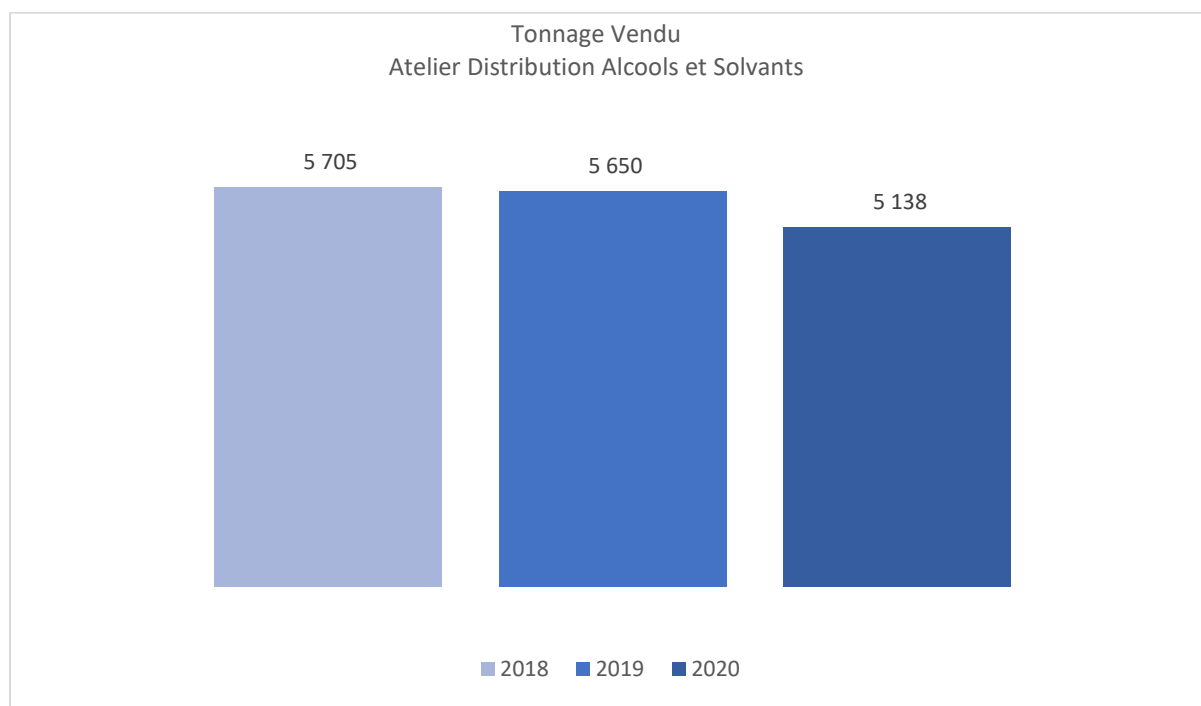
Les solvants sont stockés dans des cuves dédiées puis vendus purs ou en mélanges à façon suivant les spécifications de nos clients.

Fabriqués par les grands groupes pétroliers (Total notamment), tous les solvants vendus par Brabant Chimie sont contrôlés par son laboratoire à leur entrée dans l'usine. Son savoir-faire réside dans sa capacité à livrer de façon flexible et rapide, des solvants de qualité ou des mélanges issus de son service R&D. Brabant Chimie peut fournir sur demande des solvants de qualité pharmaceutique.

Ces produits sont livrés dans différents conditionnements :

- En vrac par camion-citerne en fonction de la quantité souhaitée (1 000 à 16 500 litres),
- En container de 1000 litres,
- En fût de 200 litres,
- En bidons de 20 et 5 litres, ainsi qu'en bouteille de 1 litre.

Volumes d'activité sur 3 ans :



2.2. Régénération

Le process de régénération consiste, entre autres, à faire subir aux solvants souillés une distillation appropriée permettant de séparer les composants réutilisables et les produits considérés comme déchets.

BRABANT CHIMIE dispose de deux équipements performants pour travailler une gamme étendue de solvants :

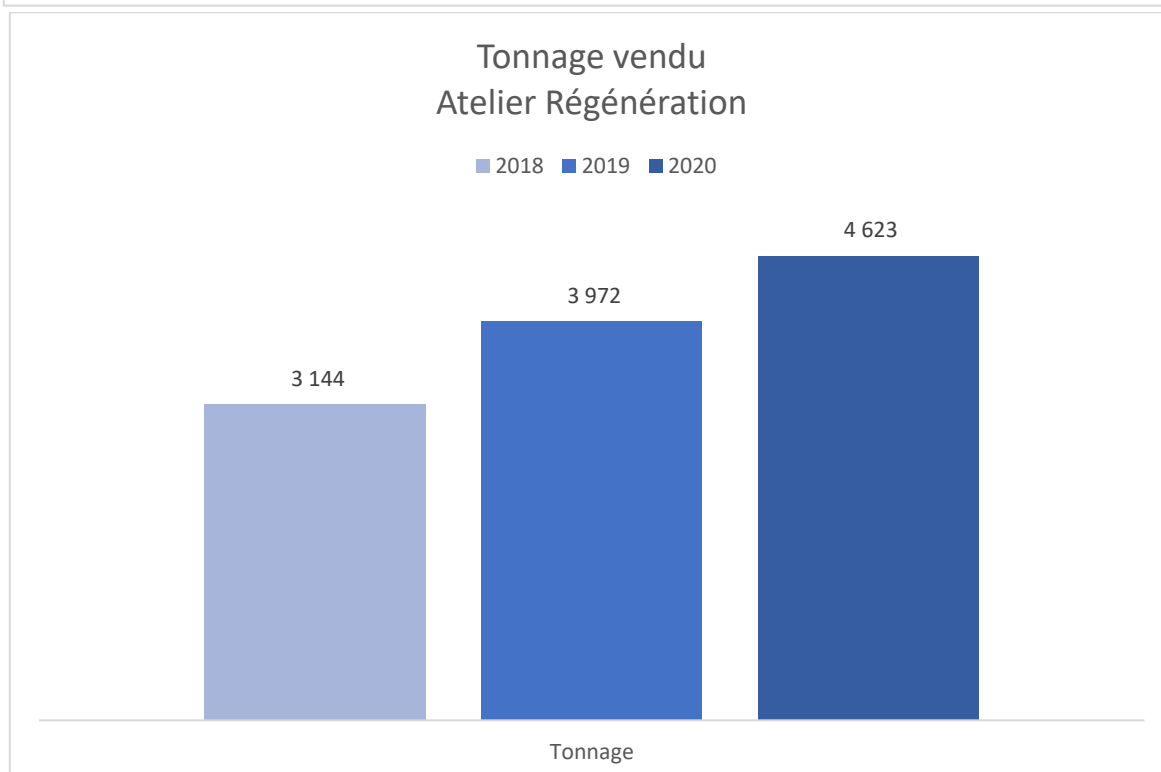
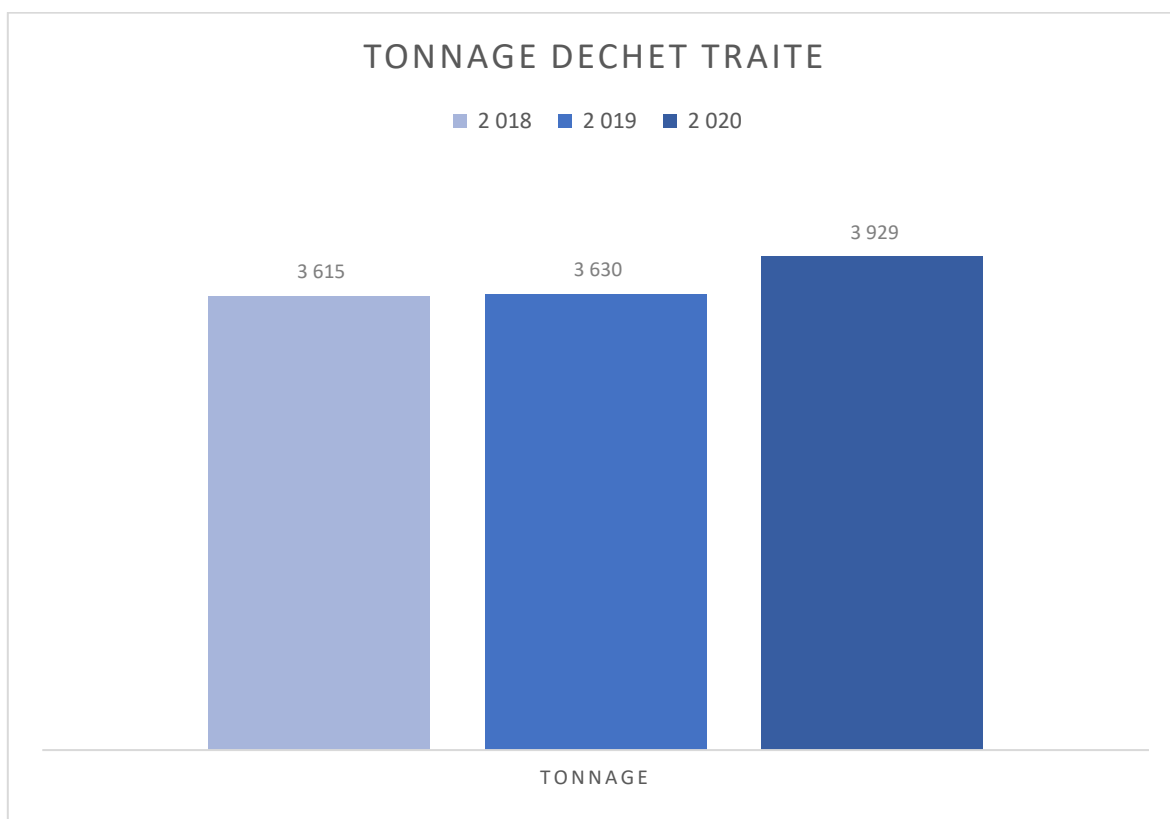
- Un bouilleur Inox de 36m³, associé à deux colonnes de distillation de 20 plateaux chacune. Ce matériel est conçu pour travailler par batch et permet la séparation des différents composants du solvant traité. Cet appareil permet d'obtenir des hautes puretés pour les solvants régénérés.
- Un évaporateur à surface raclée (S.R.U) d'une capacité de 8m³. Ce matériel est conçu pour travailler en semi-continu. C'est un équipement de blanchiment de solvants par évaporation puis par condensation, permettant ainsi le traitement de solvants usagés très chargés.

Ces deux appareils peuvent être utilisés à pression atmosphérique ou sous vide, grâce à un système de pompe à anneau liquide.

Ces deux équipements sont chauffés par de la vapeur produite par une chaudière d'une puissance de 4.1 MW et alimentée en gaz de ville. Le refroidissement est assuré par une tour aéroréfrigérante de 1506 kW.

Le projet de croissance de l'entreprise consiste principalement à la mise en service d'un nouvel équipement de distillation, de type Bouilleur + 2 Colonnes. Cette technologie, déjà parfaitement maîtrisée par la société BRABANT CHIMIE, permettra à terme de doubler les capacités de traitement du site et d'orienter son activité de régénération vers des produits de haute qualité et à forte valeur ajoutée. La mise en place d'un tel équipement nécessitera l'ajout d'une seconde tour aéroréfrigérante d'une puissance de 1400 kW.

Volumes d'activité sur 3 ans :



NB : Certains diluants fabriqués dans l'atelier régénération contiennent en partie des produits neufs, ce qui justifie que BRABANT CHIMIE est vendu plus de tonnage que de déchet entrant traité.

2.3. Laboratoire

Afin d'apporter à ses clients les réponses les plus appropriées à leurs cahiers des charges, BRABANT CHIMIE dispose d'un laboratoire animé par une chimiste qualifiée. Dotés des équipements et techniques analytiques performantes, elle assure au quotidien le contrôle des produits entrants, sortants et en cours de fabrication, ainsi que les dossiers d'acceptation préalable des déchets.

Le laboratoire de BRABANT CHIMIE est équipé :

- Dosage d'eau par Karl Fischer
- Chromatographie phase gaz : détecteurs par ionisation de flamme
- Densimètre thermostaté
- Réfractomètre
- Mesure des extraits secs

Dans le cas où les moyens analytiques présents seraient insuffisants ou pour l'étude d'une distillation particulière, BRABANT CHIMIE peut compter sur l'appui du laboratoire de sa maison mère TRESSIN, animés par des ingénieurs développement (chromatographie phase gaz par catharomètre ou par spectrométrie de masse, dosage des halogènes, dosage acide base, pilote de distillation).

2.4. Logistique

BRABANT CHIMIE possède sa propre flotte comprenant 3 véhicules, dont 2 plateaux et 1 citerne multi-compartimentées.

Cette flotte, conduite par des chauffeurs régulièrement formés pour le transport de matières dangereuses (TMD), permet la livraison des clients sur un périmètre géographique allant du sud de Paris jusqu'à Limoges.

BRABANT CHIMIE a également construit au fil des ans un partenariat solide avec des transporteurs TMD, sélectionnés et évalués en permanence, pour assurer les transports de marchandises dans tous les autres secteurs géographiques en France.

2.5. Démarche Qualité et Environnement

L'ambition de BRABANT CHIMIE est de réussir dans toutes ses activités pour le plus grand bénéfice de l'ensemble des parties prenantes : clients, collaborateurs, partenaires et fournisseurs.

La société est donc largement engagée depuis 1994 dans une démarche de certification pour optimiser le système de management de ses sociétés.

Assurer la qualité des produits, des solutions, et des services est pour BRABANT CHIMIE un engagement majeur. Ceci est d'ailleurs bien perçu par l'ensemble de ses clients. A cet effet, BRABANT CHIMIE a mis en place une organisation et des processus efficaces permettant de proposer à nos clients des solutions « sur mesure », tout en œuvrant dans une démarche d'amélioration continue, qui s'appuient sur :

- La compétence de collaborateurs engagés et formés en permanence.
- Un outil de production performant.
- La mise en place d'outils de qualité totale
- Les valeurs fortes du Groupe, telles que la réactivité et la flexibilité.

De plus, la prise de conscience environnementale est une donnée fondamentale de la politique « développement durable » de BRABANT CHIMIE, tant vis-à-vis de ses salariés que de ses clients et voisins.

Se comporter en entreprise citoyenne et responsable, être à l'écoute des évolutions de la société, respecter les réglementations, former et sensibiliser à la protection de l'environnement, sont des nécessités évidentes pour BRABANT CHIMIE.

3. CAPACITES FINANCIERES

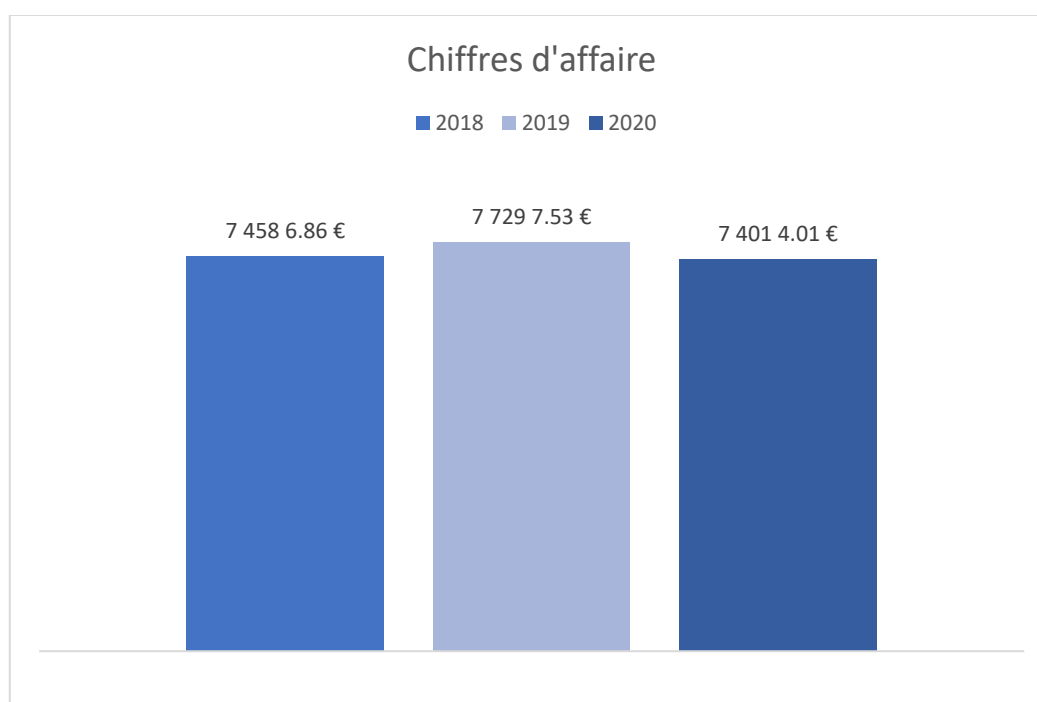
3.1. Le groupe BRABANT

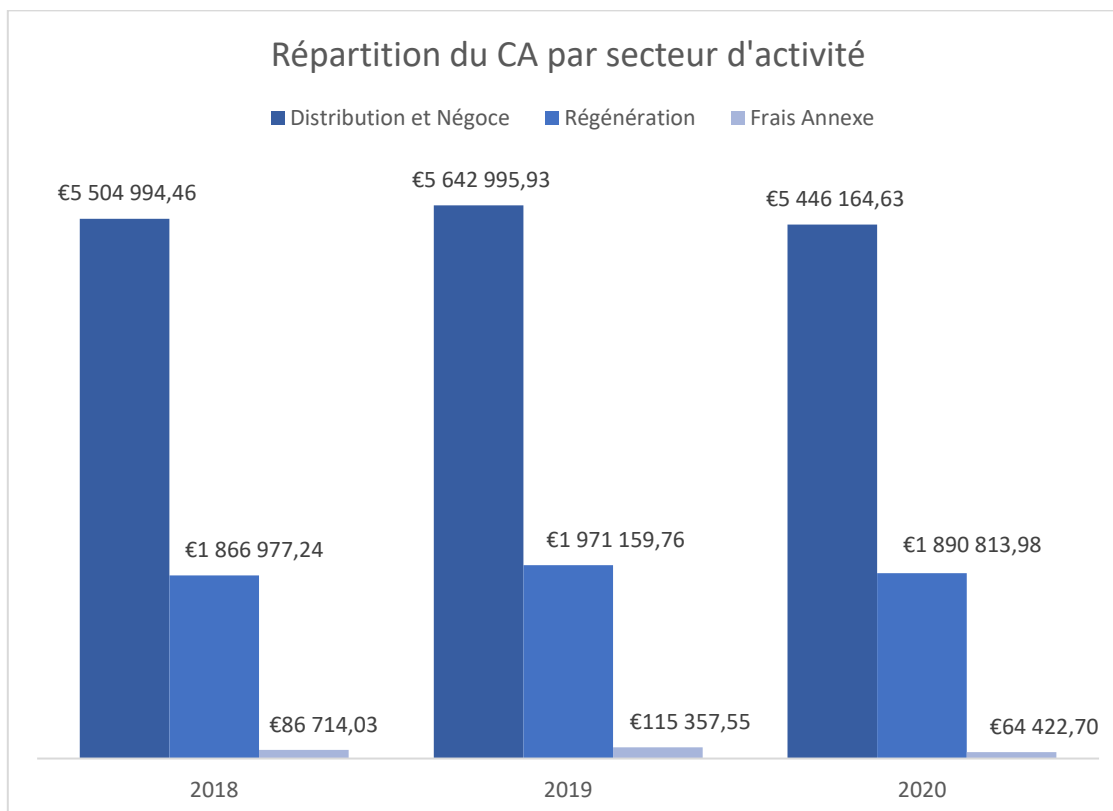
Le groupe BRABANT est un groupe 100% familial, non coté en bourse, dont le bilan comptable au 31.12.2019 est présenté ci-dessous :

	P. BRABANT	BRABANT CHIMIE	DISTILLERIE HAUGUEL	FLOURENT BRABANT (société des alcools)	Comptes consolidés - GROUPE
	Sté anonyme au capital de 1 049 200 €	SARL au capital de 510 000 €	SARL au capital de 1 000 000 €	SARL au capital de 106 000 €	
Au 31.12.2019					
Capitaux Propres	4 692 262.00 €	2 771 245.00 €	5 989 860.00 €	1 744 956.00 €	14 168 177.00 €
Total Bilan	10 094 454.00 €	4 015 526.00 €	9 517 698.00 €	1 992 430.00 €	24 278 321.00 €
Chiffre d'affaires	26 818 641.00 €	7 739 899.00 €	16 092 689.00 €	2 582 837.00 €	52 507 018.00 €
Résultat	375 565.00 €	199 749.00 €	260 140.00 €	183 355.00 €	914 138.00 €

3.2. Le site BRABANT CHIMIE

Le chiffre d'affaire de la société BRABANT CHIMIE est :





La société BRABANT CHIMIE investit chaque année dans une perspective permanente d'amélioration de son site :

- **2018** : 385 000 € d'investissement dont 220 000 € pour la protection de l'environnement
- **2019** : 335 000 € d'investissement dont 106 000 € pour la protection de l'environnement
- **2020** : 341 000 € d'investissement dont 138 000 € pour la protection de l'environnement

De plus, afin de se conformer à ses exigences réglementaires de surveillance environnementale, BRABANT CHIMIE dépense environ 25 000 € en charge permanente.